



Bestimmung der Kontrollhäufigkeit von Lebensmittelbetrieben basierend auf der Ermittlung statischer und dynamischer Kriterien

1. Einleitung

Dieses Dokument betrifft alle meldepflichtigen Betriebe gemäss den Artikeln 20 und 62 der Lebensmittel- und Gebrauchsgegenständeverordnung vom 16. Dezember 2016, für die in Anhang 1 der Verordnung über den nationalen Kontrollplan für die Lebensmittelkette und die Gebrauchsgegenstände eine Häufigkeit der Kontrollen festgelegt ist - jedoch mit Ausnahme der Trinkwasserversorgungsbetriebe und der öffentlich zugänglichen Bäder.

1.1. Rechtliche Grundlagen

Art. 30 LMG - Kontrolle und Probenerhebung

¹ Auf jeder Stufe der Produktion, der Verarbeitung und des Vertriebs von Lebensmitteln, von für die Lebensmittelproduktion gehaltenen Tieren und von Gebrauchsgegenständen werden risikobasierte amtliche Kontrollen durchgeführt.

Art. 3 LMVV - Grundsätze für die amtlichen Kontrollen

¹ Amtliche Kontrollen werden von den Vollzugsbehörden oder von durch sie nach Artikel 55 LMG beauftragten Dritten vorgenommen.

² Sie sind risikobasiert sowie regelmässig und mit angemessener Häufigkeit durchzuführen. ...

1.2. Referenzen

- LMG Bundesgesetz vom 20. Juni 2014 über Lebensmittel und Gebrauchsgegenstände (SR 817.0)
- LGV Lebensmittel- und Gebrauchsgegenständeverordnung vom 16. Dezember 2016 (SR 817.02)
- LMVV Verordnung vom 27. Mai 2020 über den Vollzug der Lebensmittelgesetzgebung (SR 817.042)
- MNKPV Verordnung über den mehrjährigen nationalen Kontrollplan für die Lebensmittelkette und die Gebrauchsgegenstände (SR 817.032)

1.3. Ziele des vorliegenden Konzeptes

- Umsetzung des Art. 3 LMVV
- Bestimmung der Kontrollhäufigkeit eines Lebensmittelbetriebes
- Harmonisierung der Inspektionen (Planung und Durchführung) für die gesamte Schweiz
- Wirkungsorientierter Vollzug unter ökonomischem Einsatz der Ressourcen

1.4. Definitionen

- Statische Kriterien: Elemente zur Festlegung der minimalen Kontrollhäufigkeit (Art. 7 Absatz 1 MNKPV) für jede Betriebskategorie.
Die statischen Kriterien erlauben die Bestimmung der Risiken der verschiedenen gewerblichen oder industriellen Tätigkeiten.

- **Dynamische Kriterien:** Elemente, die von Betrieb zu Betrieb derselben Betriebskategorie variieren und deren Beurteilung bei jeder Kontrolle erfolgt.
Die dynamischen Kriterien ermöglichen es, das mit den spezifischen Eigenschaften jedes Betriebs verbundene Risiko zu ermitteln.
- **Maximale Kontrollfrist:** Die maximale Kontrollfrist ist die maximale Periode vor der nächsten Inspektion. Sie wird bei jeder Inspektion neu festgelegt. Die Überprüfungen von angeordneten Massnahmen sind in dieser Frist nicht enthalten und davon unabhängig.
- **Basiskontrolle:** Amtliche Kontrolle zur Überprüfung der Einhaltung der relevanten gesetzlichen Bestimmungen im gesamten Unternehmen.

1.5. Inspektionsgründe

- **Regelmässige risikobasierte Inspektion:** Amtliche Kontrolle, welche aufgrund des Intervalls der MNKPV und der dynamischen Kriterien durchgeführt wird. Es werden alle fünf dynamischen Kriterien bewertet und damit die maximale Zeitspanne bis zur nächsten Inspektion festgelegt. Entspricht der Grundkontrolle gemäss Art. 3c MNKPV.
- **Nachinspektion:** Amtliche Kontrolle im Betrieb zur Feststellung, ob die, in einer vorhergehenden Kontrolle erfassten Mängel behoben worden sind (Art. 3d MNKPV). Ist ein Mangel nicht behoben, erfolgen weitere Nachkontrollen.
Diese Kontrollen verändern die Zeitspanne bis zur nächsten regelmässigen risikobasierten Inspektion nicht.
- **Verdachtsinspektion:** Amtliche signalbasierte (Teil-)Kontrolle, welche ausserhalb der Zeitspanne gemäss MNKPV bei Verdacht auf Nichteinhaltung der Vorschriften durch den Betrieb durchgeführt wird (Art. 3e MNKPV). Beispiele: RASFF-Abklärungen, Meldungen aus der Bevölkerung.
Diese Kontrollen verändern die Zeitspanne bis zur nächsten regelmässigen risikobasierten Inspektion nicht.
- **Inspektion ausgelöst durch Lebensmittelvergiftungen:** Amtliche signalbasierte (Teil-)Kontrolle, welche ausserhalb der Zeitspanne gemäss MNKPV bei Verdacht auf lebensmittelbedingte Erkrankungen durchgeführt wird.
Diese Kontrollen verändern die Zeitspanne bis zur nächsten regelmässigen risikobasierten Inspektion nicht.
- **Bewilligungsinspektion:** Amtliche Kontrolle zur Erteilung der Bewilligung in Betrieben gemäss Art. 21 LGV. Es werden alle fünf dynamischen Kriterien bewertet und damit die maximale Zeitspanne bis zur nächsten Inspektion festgelegt. Die nachfolgenden risikobasierten Kontrollen werden als regelmässige risikobasierte Inspektionen erfasst.
- **Andere Inspektion:** Keine amtliche Kontrolle, sondern Kontrollen auf Wunsch, beispielsweise Begehungen auf Wunsch oder Begutachtung baulicher Massnahmen.
Diese Inspektionen verändern die Zeitspanne bis zur nächsten regelmässigen risikobasierten Inspektion nicht.

2. Verfahren

Die maximale Frist zwischen zwei Inspektionen wird aufgrund der statischen und dynamischen Kriterien ermittelt, die mit dem Lebensmittelrisiko eines bestimmten Betriebes verbunden sind.

Die Berechnungen werden in das Formular *«Bestimmung der maximalen Kontrollfrist gemäss den statischen und dynamischen Kriterien»* (siehe Anhang 1) übertragen.

Art. 9 der LMVV regelt die Methoden und Techniken einer amtlichen Kontrolle.

In Fällen, in denen nur bestimmte Punkte überprüft wurden (insbesondere bei der Überprüfung der Durchführung der angeordneten Massnahmen - Nachkontrollen), wird die maximale Kontrollfrist nicht neu berechnet.

2.1. Ermittlung der minimalen Kontrollhäufigkeit (statische Kriterien)

Die minimale Kontrollhäufigkeit ergibt sich aus den in Anhang 1 MNKPV (Listen 2 und 3) genannten Werten nach Betriebskategorien, wie in Art. 7 Abs. 1 MNKPV angegeben. Unternehmen mit Betriebskategorien, die nicht in Anhang 1 MNKPV aufgeführt sind, unterliegen einer Kontrolle nach den von den zuständigen kantonalen und eidgenössischen Vollzugsbehörden festgelegten Kriterien.

2.2. Ermittlung des dynamischen Faktors (dynamische Kriterien)

Die Inspektion einer Basiskontrolle erfolgt nach den üblichen Regeln, welche in der Verordnung über den Vollzug der Lebensmittelgesetzgebung, definiert sind. Mindestens alle Bewertungsbereiche (A, B, C, D, E, F) müssen durchgeführt werden. Der Inspektionsbericht beinhaltet die Elemente, die zur Bewertung der dynamischen Kriterien verwendet werden.

Die Inspektionselemente werden den sechs Beurteilungsbereichen zugewiesen. Im Zweifelsfall wird ein Element dem am besten geeigneten Beurteilungsbereich zugewiesen.

Die Elemente jedes Beurteilungsbereichs unterstehen unterstützend der Evaluation der dynamischen Kriterien (Kap. 3) und den Listen A bis F (Kap. 4). Die Elemente und ihre Auswirkungen werden in ihrer Gesamtheit beurteilt und in Zahlenform in die entsprechende Tabelle eingetragen. Die Summe der erhaltenen Noten ermöglicht es, den Faktor zur Berechnung der maximalen Kontrollhäufigkeit zu bestimmen.

Summe der für jeden Beurteilungsbereich ermittelten Gefahren	6-9	10-13	14-17	18-24
Dynamischer Faktor	1	0,75	0,5	0,25

2.3. Ermittlung der maximalen Kontrollfrist eines Betriebes

Die maximale Kontrollfrist wird aus dem Produkt der minimalen Kontrollhäufigkeit (statische Kriterien) und dem dynamischen Faktor (dynamische Kriterien) berechnet. Die Frist wird nach jeder Inspektion bestimmt. Sie kann in Risikobetrieben gekürzt werden (Art. 8 Absatz 1 Bst. d MNKPV).

Minimale Kontrollhäufigkeit (statische Kriterien)	8/4/2/1	8/4/2/1	8/4/2/1	8/4/2/1
Dynamischer Faktor (dynamische Kriterien)	1	0.75	0.5	0.25
Maximale Kontrollfrist [Jahre]	8/4/2/1	6/3/1.5/0.75	4/2/1/0.5	2/1/0.5/0.25
Maximale Kontrollfrist [Jahre / Monate]	8 Jahre 4 Jahre 2 Jahre 1 Jahr	6 Jahre 3 Jahre 18 Monate 9 Monate	4 Jahre 2 Jahre 1 Jahr 6 Monate	2 Jahre 1 Jahr 6 Monate 3 Monate

3. Beurteilungshilfen der dynamischen Kriterien

	Liste A	Liste B	Liste C	Liste D	Liste E
Punkte	Selbstkontrollkonzept	Lebensmittel	Prozesse und Tätigkeiten	Räumlich-betriebliche Voraussetzungen	Überblick, Management und Kooperation
4	<ul style="list-style-type: none"> inexistent 	<ul style="list-style-type: none"> viel Verderbenes für Verzehr ungeeignet gesundheitsgefährdende Zusammensetzung Täuschung Grenzwertüberschreitung 	<ul style="list-style-type: none"> jeglichem Hygieneverständnis zuwiderlaufend unmittelbare Beeinträchtigung der Lebensmittel überhaupt nicht sachgerecht 	<ul style="list-style-type: none"> überhaupt nicht sachgerecht geordnete Betriebsabläufe massiv beeinträchtigt akute Kontaminationsgefahr 	<ul style="list-style-type: none"> keine Zusammenarbeit Inkompetenz wiederholte Rückschritte schwerwiegende/absichtliche oder wiederholt falsche Auskünfte Massnahmen nicht ausgeführt (schwerwiegende Mängel)
3	<ul style="list-style-type: none"> wichtige Anweisungen fehlen Vorgaben vorhanden, aber nicht dem Betrieb angepasst Rückverfolgbarkeit nicht möglich 	<ul style="list-style-type: none"> nicht geschützt einzelne gewichtige Mängel Höchstwertüberschreitungen wichtige Angaben fehlen Überschreitung von Verbrauchsfristen fehlerhafte Bezeichnungen 	<ul style="list-style-type: none"> Mehrere MHD überschritten Datierungen fehlend Kühlung, Aufbewahrung, Reinigung, Desinfektion völlig ungenügend Mängel mit unmittelbarer Auswirkung auf Lebensmittelqualität 	<ul style="list-style-type: none"> systematische Mängel mit unmittelbarer Auswirkung auf die Lebensmittelqualität defekte Räume und Einrichtungen 	<ul style="list-style-type: none"> geringe Zusammenarbeit beschränkte Kompetenzen Rückfälle unbeabsichtigte falsche Auskünfte Massnahmen nicht ausgeführt (geringe Mängel)
2	<ul style="list-style-type: none"> noch unvollständig, Vorhandenes aber wesentlich und geregelt kleine Mängel 	<ul style="list-style-type: none"> kleine Mängel 	<ul style="list-style-type: none"> Mängel ohne unmittelbare Auswirkung auf Lebensmittel 	<ul style="list-style-type: none"> Mängel ohne unmittelbare Auswirkung auf Lebensmittel 	<ul style="list-style-type: none"> kleine Mängel
1	<ul style="list-style-type: none"> keine Mängel 	<ul style="list-style-type: none"> keine Mängel 	<ul style="list-style-type: none"> keine Mängel 	<ul style="list-style-type: none"> keine Mängel 	<ul style="list-style-type: none"> keine Mängel

Liste F	
Punkte	Bedeutung des Betriebs
3	Betriebe von nationaler oder internationaler Bedeutung
2	Betriebe von regionaler Bedeutung
1	Betriebe von lokaler Bedeutung
+1	1 Stufe höher, wenn sich das Angebot an Personengruppen mit besonderem Risiko richtet.

4. Beurteilungsbereiche

Liste A

Selbstkontroll-Konzept

ASPEKTE	ANFORDERUNGEN
Dokumentation (nicht Umsetzung) des Konzepts	<ul style="list-style-type: none">• vorhanden, angepasst
Gute Verfahrenspraxis, gute Hygienepraxis / HACCP, Leitlinien, Branchenleitlinien	<ul style="list-style-type: none">• den Betriebsprozessen und -tätigkeiten angepasst, proportional zum bestehenden Lebensmittelrisiko und zum Herstellungsvolumen:<ul style="list-style-type: none">- Risikoanalyse nach den Prinzipien des HACCP- Lenkungspunkte festgelegt- Arbeitsanweisungen erstellt- Aufzeichnungen vorbereitet- Korrekturmaßnahmen formuliert- Kenntnis des Systems und Einbezug des Personals
Rücknahme und Rückruf	<ul style="list-style-type: none">• festgelegt• zweckentsprechend
Probenplanung	<ul style="list-style-type: none">• erstellt, wo nötig• zweckentsprechend
Rückverfolgbarkeit	<ul style="list-style-type: none">• vorhanden, effizient
Wirksamkeit des Systems	<ul style="list-style-type: none">• Entwicklung, Verbesserung, Anpassung, Korrektur

ASPEKTE	ANFORDERUNGEN
Kennzeichnung, Angaben, Aufmachung, Datierung	<ul style="list-style-type: none">• vollständig• entsprechend• keine Produkte mit überschrittenen Verbrauchsfristen
Zustand und Qualität	<ul style="list-style-type: none">• einwandfrei
Untersuchungsergebnisse (inkl. amtlicher Proben)	<ul style="list-style-type: none">• den spezifischen Anforderungen entsprechend
Verpackung inkl. Materialien	<ul style="list-style-type: none">• intakt• sachgerecht
Täuschung (vorsätzliche oder gravierende fahrlässige Täuschung)	<ul style="list-style-type: none">• Deklarationen und Bezeichnungen korrekt

ASPEKTE	ANFORDERUNGEN
Produktionshygiene, Reinigung, Desinfektion	<ul style="list-style-type: none">• sachgerecht, insbesondere bei:<ul style="list-style-type: none">- Rohstoff- und Warenlieferung- Lagerung- Behandlung- thermischen Verfahren und Verarbeitung- Auslieferung und Fahrzeugen
Trennung rein -unrein	<ul style="list-style-type: none">• sachgerecht umgesetzt
Temperaturführung und -kontrolle	<ul style="list-style-type: none">• sachgerecht• Vorschriften eingehalten
Abfallbeseitigung	<ul style="list-style-type: none">• sachgerecht umgesetzt
Personalhygiene und -gesundheit, Arbeitskleidung	<ul style="list-style-type: none">• sachgerecht umgesetzt
Personalschulung	<ul style="list-style-type: none">• eingeführt• umgesetzt
Trinkwasser, Sicherstellung und Überprüfung	<ul style="list-style-type: none">• sachgerecht
Schädlingsbekämpfung	<ul style="list-style-type: none">• sachgerecht
Rückverfolgbarkeit	<ul style="list-style-type: none">• umgesetzt
Aufzeichnungen, Dokumentation	<ul style="list-style-type: none">• aktualisiert, Kontrollhäufigkeiten umgesetzt
Zugang zu Gebäuden und Räumen	<ul style="list-style-type: none">• die vorhandene Direktive wird umgesetzt
Datierung	<ul style="list-style-type: none">• keine Produkte mit überschrittener MHD• Datierung vorhanden

ASPEKTE	ANFORDERUNGEN
Anforderungen an Gebäude und Umgebung	<ul style="list-style-type: none">• eingehalten
Infrastruktur der Räumlichkeiten (Zustand, Unterhalt Böden, Verkleidung Wände)	<ul style="list-style-type: none">• tauglich, den Prozessen angepasst• keine Kontaminationsgefahr, leicht zu reinigen• Materialien für Reinigung und Desinfektion geeignet• Beleuchtung genügend• Fenster kein Zugang für Schmutz und Ungeziefer
Einrichtungen und Produktionsanlagen (Zustand / Unterhalt)	<ul style="list-style-type: none">• tauglich, den Prozessen angepasst• leicht zu reinigen• Materialien für Reinigung und Desinfektion geeignet• Arbeitsflächen glatt und rissfrei• Kühleinrichtungen wirkungsvoll, ausreichend
Handwaschgelegenheiten	<ul style="list-style-type: none">• vorhanden• korrekt ausgerüstet• richtig platziert
Personalräume, -toiletten, Garderoben	<ul style="list-style-type: none">• vorhanden• zweckmässig
Personal- und Warenwege	<ul style="list-style-type: none">• entspricht den spezifischen Direktiven
Belüftung	<ul style="list-style-type: none">• ausreichend• wirkungsvoll• leicht zugänglich
Mobile Auslagen, Selbstbedienung	<ul style="list-style-type: none">• Schutzvorrichtungen, Spuckschutz, Kühleinrichtungen, Waschgelegenheiten, Bedienungswerkzeuge vorhanden

KRITERIEN**ANFORDERUNGEN**

Historie betreffend Betrieb: Inspektionen, Analysen, Prüfung von Etiketten usw.

- kein besonderer Rückfall, keine Massnahmen die nicht umgesetzt wurden
- zufriedenstellende Analysenergebnisse
- Etikettierung und Bezeichnungen konform

Umsetzung der geforderten Massnahmen (Reinigungen, Arbeiten, Dokumentation)

- Massnahmen umgesetzt
- Fristen eingehalten

Überblick über das Management

- spezifische Kompetenzen der Verantwortlichen
- Meldungen an die Behörden bei Problemen im Zusammenhang mit der Lebensmittelsicherheit

Kooperation

- Mitwirkung und Zusammenarbeit mit den Behörden
 - keine falschen Auskünfte
-

Kriterien	Eigenschaften
Betriebe von nationaler oder internationaler Bedeutung	<ul style="list-style-type: none">• Industriebetriebe• kantonale Universitätsspitäler
Betriebe von regionaler Bedeutung	<ul style="list-style-type: none">• mittlere und grosse Gewerbebetriebe• regionale Spitäler, Reha-Kliniken, Altersheime• grosse Hotels und Restaurants mit Banketteinrichtungen• Hotels und Restaurants mit vielfältigem Speiseangebot• Filialen von Grossverteilern
Betriebe von lokaler Bedeutung	<ul style="list-style-type: none">• kleine Gewerbebetriebe• kleine Restaurants, Cafés, Bars• Gelegenheitsbetriebe• Kioske, Imbissstände• Marktstände wandernd, fest und provisorisch (Weihnachtsmärkte usw.)• Stände bei öffentlichen Veranstaltungen• Primärproduktionsbetriebe• Schulkantinen, Krippen
Personengruppen mit besonderem Risiko	<ul style="list-style-type: none">• Kleinkinder, Säuglinge• Kranke• Betagte• Allergikerinnen und Allergiker (nur bei spezifischer Produktion von Lebensmitteln für Allergiker)

Anhang 1: Bestimmung der maximalen Zeitspanne bis zur nächsten Inspektion gemäss statischen und dynamischen Kriterien

Inspektions-Nr.:

Betrieb:

Adresse:

PLZ, Ort:

Inspektion vom:

Verantwortliche Person:

Statische Kriterien (Betriebskategorie)	Zeitspanne zwischen zwei Kontrollen (gem. MNKPV)	1	2	4	8

ERMITTLUNG DER DYNAMISCHEN KRITERIEN (FAKTOR)						
STUFE DYNAMISCHES KRITERIUM	A Selbstkontroll- konzept	B Lebensmittel	C Prozesse und Tätigkeiten	D Räumlich- betriebliche Verhältnisse	E Überblick, Management und Täuschung	F Bedeutung des Betriebs
4						
3						
2						
1						

Dynamische Kriterien	Summe	6 bis 9	10 bis 13	14 bis 17	18 bis 24
	Faktor	1	0,75	0,5	0,25

Maximale Zeitspanne	Zeitspanne zwischen zwei Kontrollen (statisches Kriterium)	Multiplikations- faktor (dynamisches Kriterium)		Maximale Zeitspanne bis zur nächsten Inspektion
		X	=	

Dokument erstellt durch:

Datum:.....