



## Merkblatt Selbstkontrolle Lebensmittel

Gültig ab: 03.06.2020  
MD-00122, Version: 01, Seite 1/7

Fehrenstrasse 15, Postfach, 8032 Zürich  
Telefon 043 244 71 00, www.kl.zh.ch

### Wer braucht eine Selbstkontrolle?

Wer Lebensmittel herstellt, behandelt, lagert, transportiert, in Verkehr bringt, ein-, aus- oder durchführt, muss dafür sorgen, dass die gesetzlichen Anforderungen eingehalten werden. Dazu muss der Betrieb eine Selbstkontrolle führen und diese schriftlich dokumentieren.

### Ziele der Selbstkontrolle?

- Gesundheitsschutz der Konsumenten
- Hygienischer Umgang mit Lebensmitteln
- Schutz der Konsumenten vor Täuschung
- Vollständige Information der Konsumenten sicherstellen

### Was umfasst die Selbstkontrolle?

Die Selbstkontrolle beinhaltet eine Betriebsbeschreibung und eine Gefahrenanalyse, die alle Tätigkeiten des Betriebes auf allen Herstellungs- und Vertriebsstufen abdeckt (siehe Tabelle 1).

Wichtige Elemente sind:

- Sicherstellung der Guten Verfahrenspraxis inklusive Täuschungsschutz
- Anwendung eines HACCP-Systems (Hazard Analysis and Critical Control Points) oder von dessen Grundsätzen
- Probenahme und Analyse der Produkte
- Rückverfolgbarkeit in der Lebensmittelkette
- Organisation von Rücknahme und Rückruf mittels Notfallplan

- Schriftliche Dokumentation der Vorgaben sowie der Durchführung im Betrieb

Basis für einen hygienischen Umgang mit Lebensmitteln ist die **Gute Verfahrenspraxis (GVP)**. Die GVP umfasst:

- Hygienische Gestaltung der Räume und Einrichtungen und deren Unterhalt
- Reinigung und Desinfektion der Räume und Einrichtungen
- Prozesssteuerung von Rohstoffen über Halbfabrikate bis Endprodukte
- Schädlingsmanagement
- Vorgaben Personalhygiene inkl. Schutz vor unbefugtem Zugriff
- Schulung des Personals
- Lagerung und Transport der Lebensmittel
- Konforme Verpackung und Kennzeichnung der Lebensmittel
- Umgang mit Reklamationen

Um die GVP sicherzustellen, werden allgemeine Massnahmen getroffen. Zum Beispiel Vorgaben zur Händehygiene, getrennte Lagerung von Chemikalien oder Verbot von Glas im Produktionsbereich.

Solche Massnahmen werden in Anweisungen beschrieben. Zudem wird festgelegt, was bei Abweichungen und Fehlern zu tun ist. Um schriftlich belegen zu können, dass die

Anweisungen befolgt werden, ist eine Dokumentation notwendig. Mittels Formularen, Arbeitsrapporten, Produktionsjournalen, Schulungsnachweisen etc. werden die erfolgten Tätigkeiten dokumentiert (siehe Tabelle 2).

- 
- **Vorgaben machen** z. B. Reinigungsanweisung erstellen
  - **Vorgaben umsetzen** z. B. Reinigen
  - **Umsetzung dokumentieren** z. B. Reinigungsprotokoll ausfüllen
- 

Basierend auf einer funktionierenden GVP kann ein **HACCP-Konzept** erstellt werden. Dabei ist das Ziel, spezifische Gefahren mittels Festlegung von spezifischen Lenkungspunkten zu eliminieren bzw. auf ein annehmbares Niveau zu senken, z.B. das Abtöten von pathogenen Bakterien mittels Erhitzung.

Lenkungspunkte wie CPs, oPRPs und CCPs müssen auf den notwendigen Prozessstufen bestimmt und überwacht werden.

Zur Umsetzung der Vorgaben zur Selbstkontrolle, können die vom Bundesamt für Lebensmittelsicherheit genehmigten Leitlinien für gute Verfahrenspraxis genutzt werden. Die Leitlinien können bei den Branchenverbänden bezogen werden.

## Tabelle 1: Gefahrenanalyse

Die nachfolgende Tabelle zeigt auftretende Schwachstellen und die resultierenden Gefahren dazu. Sie listet Massnahmen sowie Möglichkeiten der Dokumentation auf.

	Schwachstelle	Gefahren	Massnahmen / Vorgaben	Dokumentation
<b>Einkauf und Wareneingang</b>	- Mangelhafte Qualität der Rohstoffe - Unzuverlässige Lieferanten	- Rückstände von Pestiziden oder Kontaminationen mit <b>Schwermetallen</b> - <b>Unerlaubter Zugriff</b> durch Missachtung der Zutrittsregeln - Einschleppung von Schmutz und <b>Ungeziefer</b> durch unsaubere Gebinde	- Lieferanten gezielt auswählen und bewerten - Vereinbarungen zur Qualität treffen - Hygiene- und Zutrittsregelungen erstellen - Anforderung an Gebinde erstellen - Proben planen und Analysen durchführen	- <b>Lieferantenvereinbarungen</b> - <b>Rohstoff-Spezifikationen</b> - <b>Formular Wareneingang</b> - Lieferscheine mit Prüfstempel - <b>Schulungsnachweis Mitarbeitende</b>
	Unsachgerechte Kühlung / Kühlkette nicht eingehalten	<b>Mikrobiologischer Verderb</b> , krankmachende Bakterien können sich bei Temperaturen über 5 °C schnell vermehren.	- Wareneingangskontrolle (Temperaturen / Massnahmen) - evtl. Stempel für Lieferscheine mit Visum	- Anweisung Wareneingangskontrolle - <b>Formular Wareneingang</b> - Lieferscheine mit Prüfstempel
	Falsche oder fehlende Kennzeichnung	Gesundheitsgefahr durch <b>falsche Allergendecklaration</b> Risiko einer <b>Täuschung</b> der Konsumenten.	- Wareneingangskontrolle (Kennzeichnungsprüfung)	- <b>Formular Wareneingang</b> - Lieferscheine mit Prüfstempel
	Produkte mit abgelaufenen Verbrauchsdaten	Produkte können für den Verzehr ungeeignet oder gesundheitsschädlich sein. Sie sind also nicht sicher.	- Wareneingangskontrolle (Datumskontrolle)	- <b>Formular Wareneingang</b> - Lieferscheine mit Prüfstempel
<b>Lagerung</b>	Falsche Lagerbedingungen / Temperaturen	Verderb, Austrocknung oder unerwünschte <b>Geschmacksveränderungen</b> .	- Temperaturkontrolle - Lagervorschriften: Produkte schützen / Lagerbedingungen festlegen	- Anweisung Lagervorschriften - <b>Formular Temperaturkontrolle</b> - <b>Formular Lagerkontrolle</b>
	Überlagerte Lebensmittel	Produkte können für die Verarbeitung oder den Verzehr ungeeignet oder gesundheitsschädlich sein.	- Lagervorschriften: FIFO (first in first out) / maximale Lagerzeiten - Lagerkontrolle / Inventar (z. B. monatlich)	- Anweisung Lagervorschriften - <b>Formular Lagerkontrolle</b>
	- Mangelhafte Trennung rein - unrein - Unordnung	- <b>Übertragung von Schmutz</b> und Mikroorganismen - Unordnung führt zu <b>Verwechslung</b> - Kontamination mit <b>Chemikalien (Reinigungsmittel)</b>	- Lagerkontrolle: Trennung rein - unrein und gekocht - roh - Lagerorte definieren für Produktgruppen - Trennung Lebensmittel / Chemikalien - Trennung Betrieb - Privat	- Anweisung Lagerkontrolle - <b>Formular Lagerkontrolle</b> - Interne Audits
	Schädlinge / Ungeziefer	Schädlinge verunreinigen Lebensmittel durch Kot und Urin. Sie übertragen Bakterien und zerstören Lebensmittel durch <b>Frass-Schäden</b> .	- Schutzmassnahmen (z. B. Fliegengitter) - Kontrollen und Intervalle bestimmen - Evtl. Schädlingsbekämpfungsfirma	- <b>Formular Lagerkontrolle</b> - Vertrag Schädlingsbekämpfer - Schädlingsbekämpfungsrapport

	<b>Schwachstelle</b>	<b>Gefahren</b>	<b>Massnahmen / Vorgaben</b>	<b>Dokumentation</b>
<b>Produktion der Lebensmittel</b>	-Mangelhafte Trennung rein-unrein -Unsorgfältiger Umgang	Direkter oder indirekter Kontakt mit tierischen Produkten wie rohe Eier, Fleisch, Milch oder mit rohen / ungewaschenen Produkten wie Salat, Gemüse etc. können zu <b>Rekontaminationen</b> von verzehrfertigen Produkten führen.	- Fachpersonal / Ausbildung der Mitarbeiter - Einhaltung der guten Hygienepraxis GHP	- Personalunterlagen / Diplome - Stellenbeschreibung / Anforderungen - <b>Schulungsnachweis Mitarbeitende</b> - Interne Audits
	Nichteinhalten von Rezepturen	Mögliche Täuschung der Konsumenten durch falsche Angaben zu Allergenen und Herkunft sowie <b>falsche Auslobungen</b> .	- Rezepturen festlegen - Stichprobenweise Kontrolle der Einhaltung	- Rezepturen - Produktionsprotokolle
	Falsches Auftauen	Falsches Auftauen fördert das <b>Bakterienwachstum</b> oder kann zu Qualitätsverlust führen.	- Auftauprozess festlegen (z.B. im Wasserbad, in Kühleinrichtung) - Stichprobenweise Kontrolle der Einhaltung	- <b>Schulungsnachweis Mitarbeitende</b> - Produktionsprotokolle
	Unsachgemässes Erhitzen	-Bei ungenügender Erhitzung können <b>krankmachende Keime überleben</b> -Bei zu starker Erhitzung können <b>giftige Nebenprodukte</b> wie Acrylamid gebildet werden	- Temperatur und Erhitzungszeit festlegen und überwachen (Lenkungspunkt CP / oPRP / CCP) - Einhaltung der Rezeptur	- Rezeptur und Prozessvorgaben - Produktionsprotokolle - Frittieröl-Kontrolle - Interne Audits
	Falsche Abkühlung	Langsames Abkühlen im kritischen Temperaturbereich von 10 – 50 °C fördert das Bakterienwachstum. Krankheitserreger können sich vermehren und <b>temperaturresistente Gifte</b> bilden, die nicht durch nochmaliges Erhitzen beseitigt werden können.	- Schnelles Abkühlen festlegen (fliessendes Wasser, Schockkühlung, flache Behältnisse, kleine Volumen) - Stichprobenweise Kontrolle mit Messgerät	- Rezeptur, Prozessvorgaben - <b>Schulungsnachweis Mitarbeitende</b> - Produktionsprotokolle
	Verlust der Rückverfolgbarkeit	- Ohne Rückverfolgbarkeit der Rohstoffe und Halbfabrikate ist keine korrekte Deklaration möglich - <b>Rücknahme und Rückruf</b> können nicht oder nicht vollständig durchgeführt werden	- Datierung von verarbeiteten Lebensmitteln - Rückverfolgbarkeitssystem definieren - Spezifikation der Rohstoffe und Etiketten aufbewahren (bis Ware verzehrt ist)	- <b>Schulungsnachweis Mitarbeitende</b> - Produktionsprotokolle - <b>Anweisung Rückverfolgbarkeit</b> - <b>Notfallplan gem. Art. 84 LGV</b>
	Fremdkörpermanagement	Lebensmittel können durch produkteigene Fremdkörper wie Stiele, Kernen und Dornen sowie produktfremde Fremdkörper wie <b>Glas, Holzsplitter und Metallteilchen</b> verunreinigt werden.	- Vermeiden von Fremdkörperquellen (Glas) - Geeigneter Produktions- und Lagerraum sowie sachgemässer Umgang mit Anlagen - Fremdkörperausscheidung (Detektor, Sieb)	- Hygienevorgaben - Produktionsprotokolle - <b>Schulungsnachweis Mitarbeitende</b> - Glas-Kataster
	Mangelhafte oder falsche Verpackung	- Verunreinigung durch ungenügenden Schutz - Falsche Verpackung kann falsche Kennzeichnung enthalten - <b>Ungeeignete Verpackungsmaterialien</b> können Stoffe an das Lebensmittel abgeben	- Einkauf von lebensmittelechten Materialien - Vorgaben zur Verwendung (z. B. keine Alufolie für Saures) - Konformitätserklärungen einfordern	- Konformitätserklärungen - Migrationsanalysen - <b>Schulungsnachweis Mitarbeitende</b>
	-Falscher Umgang mit Rework -Abfallentsorgung	- Lange Warmhaltezeiten können zu Verderb führen - Die Verarbeitung von <b>Rework</b> oder Resten kann zu falschen Deklarationen führen (Allergene) - <b>Abfälle</b> kontaminieren Lebensmittel und locken Schädlinge an	- Anweisung für Umgang mit Rework - Anweisung Abfallentsorgung mit Vorgaben für Gebinde und Orte	- Anweisung Umgang mit Rework - Anweisung Abfallentsorgung - Produktionsprotokolle - <b>Schulungsnachweis Mitarbeitende</b>

	<b>Schwachstelle</b>	<b>Gefahren</b>	<b>Massnahmen / Vorgaben</b>	<b>Dokumentation</b>
<b>Verkauf</b>	Rückstände in Rohstoffen oder fehlerhafte Produktion / Lagerung	- Rückstände aus Rohstoffen, <b>Prozesskontaminanten</b> oder Wachstum von unerwünschten Mikroorganismen in den Produkten durch fehlerhafte Produktion oder Lagerung	- Produktkontrollen planen und Analysen durchführen	- <b>Probenahmeplan</b> - <b>Analysenresultate</b> - Reklamationen
	Unsachgemässer Transport	- Ungenügend geschützte Lebensmittel werden verunreinigt - Ungeeignete Transporttemperaturen zwischen 10 und 50 °C können zu rascher <b>Vermehrung von Mikroorganismen</b> führen	- Vorgaben definieren: Temperaturen, Sauberkeit, Schutz vor negativer Beeinflussung - Überwachung regeln (z. B. Temperaturkontrolle)	- <b>Formular Temperaturkontrolle</b> - Reklamationen - <b>Schulungsnachweis Mitarbeitende</b>
	Mangelhafte Deklaration	Täuschung der Konsumenten, keine oder <b>falsche Angaben</b> über Zutaten, Allergene und Herkunft sowie Mangelhafte Nährwertangaben.	- Schriftliche Deklaration inkl. Allergene - Etiketten systematisch prüfen - Externe Kennzeichnungsprüfung	- Spezifikationen, Etiketten - Reklamationen - <b>Schulungsnachweis Mitarbeitende</b>
<b>Unterhalt</b>	Mangelhafte Reinigung	- Verunreinigung der Lebensmittel durch unsaubere Gerätschaften und Apparate (Schmutz und Mikroorganismen) - Ungenügende Wirkung der Reinigungsmittel bei <b>falscher Dosierung</b>	- Reinigungsvorgaben erstellen mit Bereich, Zeitpunkt, Regelmässigkeit und zu verwendende Reinigungs- und Desinfektionsmittel - Dokumentation regeln	- Anweisung Reinigungsvorgaben - <b>Formular Reinigung/Desinfektion</b>
	Schlechte Wartung	- Alterung und Abnutzung von Gerätschaften können Lebensmittel beeinträchtigen. Schlecht gewartete Anlagen können Lebensmittel durch <b>Schmierstoffe</b> und Fremdkörper verunreinigen - Fehlende Prüfmittelüberwachung kann zu <b>falschen Messresultaten</b> führen (z. B. Temperaturkontrolle)	- Regelmässige Geräte- und Anlagenwartung (ausserhalb der Betriebszeiten) - Einsatz von lebensmitteltauglichen Schmierstoffen - Geplante Kalibrierung/Eichung von Prüfmittel	- Wartungs- und Schmierplan - Arbeitsrapporte - Prüfmittelkontrolle und Eichung der Messgeräte
<b>Personal, Besucher</b>	Mangelnde persönliche Hygiene	- Übertragung von Schmutz und Mikroorganismen auf Lebensmittel. - Fremdkörpereintrag in den Prozess ( <b>Haare, Nagellack, Schmuck</b> )	- Anweisung Händehygiene - Anweisung persönliche Hygiene - Arbeitskleidung, kein Schmuck	- <b>Schulungsnachweis Mitarbeitende</b> - Informationsplakate - Besucherformular
	Verletzungen und kranke Mitarbeitende	- <b>Übertragung von Infektionserregern</b> auf Lebensmittel über Verletzungen / Wunde, insbesondere an den Händen - Übertragung von Infektionserregern auf Lebensmittel durch kranke Mitarbeitende, insbesondere bei Durchfall / Erbrechen	- Anweisung Wundpflege: Pflaster, Verband, Handschuhe - Krankheiten melden - Vorgaben für kranke Mitarbeitende erstellen	- <b>Schulungsnachweis Mitarbeitende</b> - Besucherformular
	Fehlerhaftes Verhalten am Arbeitsplatz	- Übertragung von Schmutz, Fremdkörper und Mikroorganismen auf Lebensmittel - Verlust der Rückverfolgbarkeit und falsche Deklaration - Unbefugter Zutritt und Zugriff auf die Lebensmittel	- Spezifische Verhaltensregeln erstellen - Stufengerechte Aus- und Weiterbildung (interne / externe Schulung) - Besucher und externe Handwerker informieren und anleiten	- <b>Schulungsnachweis Mitarbeitende</b> - Besucherformular

## Tabelle 2: Formulare und Checklisten zur Dokumentation

Im Rahmen seiner Tätigkeiten muss der Betrieb schriftlich belegen, dass er die notwendigen Vorkehrungen getroffen hat, um die Lebensmittelsicherheit zu gewährleisten. Die unten vorgeschlagenen Formulare sind mehr als nur der Beleg der Selbstkontrolle. Gut durchdachte und an die Bedürfnisse des Betriebs angepasste Listen und Formulare bieten weiteren Nutzen für den Betrieb. Die erhobenen Daten können für die rechtliche Absicherung, die Qualitätssicherung, als Marktanalyse, zur Betriebsoptimierung oder bei der Einteilung von Ressourcen (Energie, Personal etc.) genutzt werden. Die folgende Auflistung sind Vorschläge zum Inhalt der Formulare und Dokumente.

### Checkliste Auswahl und Bewertung Lieferanten und Dienstleister

Qualifizierte Lieferanten und Dienstleister sind eine Grundlage für sichere Lebensmittel und Gebrauchsgegenstände

- Kriterien für die Lieferantenauswahl festlegen (z. B. Zertifizierungen, Historie)
- Bewertungskriterien festlegen (z. B. Qualität, Lieferverhalten, Reklamationsbearbeitung)
- Risikobasierte Lieferantenaudits planen
- Bei Fehlern, Rückmeldung an Lieferanten und Massnahmen nachverfolgen

### Checkliste Spezifikationen und Lieferantenvereinbarung

Schriftliche Festlegung der Warenbeschaffenheit und der Verantwortlichkeiten im Warenverkehr

- Warenbeschreibung inkl. chemische, physikalische und mikrobiologische Parameter
- Verpackung inkl. Konformität
- Lager- und Transportbedingungen
- Haltbarkeit und Verwendungszweck
- Rückverfolgbarkeitssystem
- Umgang mit Abweichungen

### Formular Wareneingang

- Lieferant, Menge, Artikel
- Qualitätsprüfung (sensorisch, analytisch)
- Temperaturprüfung (Frequenz festlegen)
- Sauberkeit von Gebinde / Fahrzeug / Chauffeur
- Mängel und Massnahmen
- Datum und Visum Mitarbeitende

Anstelle eines Formulars kann ein Prüfstempel mit Visum auf den Lieferschein aufgebracht werden. Abweichungen und Retouren müssen schriftlich dokumentiert werden.

### Formular Lagerkontrolle

- Häufigkeit der Kontrolle festlegen
- Inventarliste / Datumskontrolle
- Sauberkeit / keine Lagerung am Boden
- FIFO (first in - first out) eingehalten?
- Alle Produkte datiert und beschriftet (Produktions-, Einfrier-, Abpackdatum)
- Produkte abgedeckt und verschlossen

### Formular Temperaturkontrolle

Dient der Überprüfung der Temperatur in allen Kühleinrichtungen des Betriebs mit einem unabhängigen Thermometer.

- Vorgabe zur Häufigkeit der Messung
- Datum und gemessene Temperatur (Ist)
- Soll-Temperatur pro Kühlzelle
- Massnahmen bei Abweichungen
- Visum des Mitarbeitenden

### Formular Schulungsnachweis

Qualitätsrelevante Schulungen sind schriftlich zu dokumentieren. Dazu gehört

- Vorgaben zur Häufigkeit der Schulungen
- Datum der Schulung
- Teilnehmer mit Unterschrift
- Thema, Ziele, Dauer, Referent
- Evtl. Überprüfung der Wirksamkeit

### **Formular Produktionsprotokoll**

- Datum, Menge, Art der produzierten Produkte
- Verwendetes Rezept
- Verwendetes Rework (Losnummer)
- Verwendete Rohstoffe (Losnummern)
- Einhaltung der Lenkungspunkte (CPs, oPRPs und CCPs) z. B. bei Erhitzung, Kühlung oder Fremdkörperkontrollen
- Einhaltung der Zeitvorgaben (Warmhalten, Abkühlen)
- Qualitätsprüfungen
- Kennzeichnung der Halb- und Fertigfabrikate

### **Formular Reinigung / Desinfektion**

Dient der einheitlichen Durchführung der Reinigung und Desinfektion

- Vorgaben zu Häufigkeit der Reinigung
- Vorgaben Reinigungsmittel
- Vorgaben zur Durchführung der Reinigung pro Raum bez. Gerät
- Vorgaben zur Arbeitssicherheit
- Datum und Visum der Mitarbeitenden

### **Checkliste Probenahme / Analyse**

Die Sicherheit der Ware ist risikobasiert, mit einer definierten Frequenz, mittels Analysen zu verifizieren.

- Gefahrenanalyse durchführen und Analysen-Bedarf ableiten
- Passendes, möglichst akkreditiertes, Labor auswählen
- Proben möglichst repräsentativ erheben
- Muster mindestens bis Ende Haltbarkeit aufbewahren

### **Checkliste Reklamationen**

Kundenrückmeldungen sind in erster Linie eine Chance zur Verbesserung.

- Verantwortlichkeiten festlegen
- Abläufe und Fristen definieren
- Für konkrete Fälle Ausmass und Auswirkung auf Lebensmittelsicherheit beurteilen
- Beteiligtes Personal regelmässig schulen
- Verbesserungsmaßnahmen einleiten und deren Wirksamkeit überprüfen

### **Anweisung Rückverfolgbarkeit**

Ein System um aufzuzeigen, von wem die Produkte bezogen und wem sie geliefert wurden.

- Festlegen des Systems, beispielsweise mittels Vergabe von Warenlos-Nummern
- Vorgaben schriftlich dokumentieren
- Personal regelmässig schulen
- Physische Vermischungen von Losen möglichst vermeiden
- Rückverfolgbarkeitssystem regelmässig testen
- Rückverfolgbarkeitstests schriftlich festhalten

### **Notfallplan Rücknahme/Rückruf**

Bei Verdacht auf Inverkehrbringen von gesundheitsgefährdenden Lebensmitteln und Gebrauchsgegenständen ist gemäss Art. 84 LGV vorzugehen. Zum entsprechenden Notfallplan gehört:

- Beschreibung des Vorgehens gemäss BLV Informationsschreiben 2017/5
- Kontaktangaben des Kantonalen Labors Zürich
- Allenfalls Kontaktangaben von Kunden

---

## **Gesetzliche Grundlage**

- Art. 26 des Bundesgesetzes über Lebensmittel und Gebrauchsgegenstände (LMG, SR 817.0)
- Art. 73 – 85 der Lebensmittel- und Gebrauchsgegenstände-Verordnung (LGV, SR 817.02)

---

## **Leitlinien und Vorlagen zur Selbstkontrolle**

- Berufsverbände wie Gastrosuisse, SFF, Fromarte und VHK bieten Leitlinien und entsprechende Dokumentvorlagen an.
- Bundesamt für Lebensmittelsicherheit und Veterinärwesen BLV: Übersicht Leitlinien sowie Hilfsmittel wie Informationsschreiben und Weisungen

---

## **Informationen Lebensmittelsicherheit**

- Codex Alimentarius: General Principles of Food Hygiene
  - The Global Food Safety Initiative GFSI: Anerkannte Lebensmittelsicherheitsstandards wie IFS, BRC und FSSC 22000
  - Swiss Testing Labs: Akkreditierte Laboratorien für Analytik und Beratung
  - Institut für Lebensmittelsicherheit und -hygiene Universität Zürich: Forschung, Lehre und Diagnostik sowie Hygieneberatungen und -kontrollen
  - European Food Safety Authority (EFSA), Bundesinstitut für Risikobewertung (BfR): Europäische Behörden für die Risikobewertung im Zusammenhang mit der Lebensmittelkette
  - Rapid Alert System for Food and Feed RASFF: Schnellwarnsystem für Lebensmittel
-