

Produkt: Honig**Datum:**

Nr.	Prozessschritt	Art*	Gefahr	Ursache	Maßnahmen	CCP
	Bienenstand	a	Manipulation durch Außenstehende	Öffentlich zugänglich, nicht ausreichende Sicherung	Schild anbringen, Standort einzäunen, verschließen	
1	Wabenentnahme	c	Vorhandensein von Bekämpfungsmittelrückständen	falscher Anwendungszeitpunkt von Bekämpfungsmitteln	Anwendungszeiträume und Wartezeiten einhalten	
2	Wabenentnahme	p	Verunreinigung durch Rauch	Smokernutzung im Honigraum	Bienenflucht verwenden, Gebläse verwenden, kein Smoker im Honigraum	
3	Wabenentnahme	b	Wachstum von Hefen Gärung des Honigs	Wassergehalt zu hoch	Wassergehalt Messen	
4	Transport	p	Verunreinigung, Beschädigung von Waben	beschmutzter Transportbehälter, rutschen der Ladung	Transportbehälter und KFZ prüfen und reinigen, Ladung sichern/fixieren	
5	Wabenlagerung	b	Verunreinigung durch Schädlinge, Schadnager	Schädlinge und Schadnager können in Lager eindringen	Zugänge verschließen, Lagerbehälter für Schädlinge unzugänglich aufbewahren	
6	Entdeckelung	p	Verunreinigung mit Metallsplintern	Metall kann von Maschine absplintern, abfallen	Maschine/Behälter auf Schäden prüfen	
7	Entdeckelung	p	Verunreinigung durch Absplitterungen von Decke oder Wänden	poröse Decke, Wände, Schmutz auf Rohren	Raum reinigen, Staubwischen, Decke und Wände streichen, auf Schäden prüfen	
8	Entdeckelung	p	Verunreinigung durch Glassplitter	Glasbruch an Fenster und Lampe	Fenster und Lampen auf Schäden prüfen, Mit Folien sichern	
9	Entdeckelung	b	Verunreinigung durch Insekten	Eindringen durch Fenster und Türen	Fliegengitter verwenden	
10	Entdeckelung	b	Verunreinigung durch Bienenbrut, -Protein	Vorhandensein von Bienenbrut in der Wabe	Wabe auf Brut untersuchen, Wabe verwerfen oder Brut entfernen	

* B = biologische Gefahr, C = chemische Gefahr, P = physikalische Gefahr, A = anthropogene Gefahr

Nr.	Prozessschritt	Art*	Gefahr	Ursache	Maßnahmen	CCP
11	Entdeckelung	p/b	Verunreinigung durch Haare, verschmutzte Hände, Kleidung	Fehlen von Kopfbedeckung/Haarnetz/Bartschutz, unzureichende Personalhygiene	Arbeitskleidung, Kopfbedeckung, Händehygiene Arbeitsanweisung erteilen und sichtbar anbringen	
12	Entdeckelung	b	Verunreinigung durch Mikroorganismen	Stehender Wasserrückstand von Reinigung	Maschine/Behälter Reinigung trocken	
13	Entdeckelung	p	Verunreinigung durch Holzsplitter	Beschädigte Rähmchen	Rähmchen prüfen	
13 a	Entdeckelung	b	Verunreinigung durch Schadnager und Kot	Eindringen von Schadnagern	Zugänge verschließen, Geräte überprüfen, reinigen, verschließen	
14	Waben einhängen in Schleuder	p/b	Siehe 6, 7, 8, 9, 11			
15	Schleuderung	p/b	Siehe 6, 7, 8, 9, 11, 12, 13, 13a			
16	Schleuderung	p	Verunreinigung mit Plastikteilen	Plastikbruch am Deckel	Maschine überprüfen,	
17	Sieben/grob	p/b	Siehe 6, 7, 8, 9, 11, 12, 13a	Sieb nicht abgedeckt, große Maschenweite	Sieb abdecken	
18	Umfüllen/Pumpen	p	Verunreinigung durch Kunststoffteile	Poröser Schlauch	Schläuche prüfen	
19	Umfüllen/Pumpen	p	Verunreinigung durch Metallteile	Defekte Pumpe	Pumpe prüfen	
20	Umfüllen/Pumpen	b	Siehe 12			
21	Sieben/fein	b	Siehe 12			

* B = biologische Gefahr, C = chemische Gefahr, P = physikalische Gefahr, A = anthropogene Gefahr

Nr.	Prozessschritt	Art*	Gefahr	Ursache	Maßnahmen	CCP
22	Sieben/fein	p	Verunreinigung durch Holzsplitter	Absplittern von Halterung	Halterung prüfen	
23	Sieben/fein	p/c/ b	Rekontamination von gesiebttem Honig durch ungesiebten Honig	Überlaufen des Siebes durch Verstopfen	Sieb regelmäßig prüfen, Honig erwärmen	
24	Sieben/fein	c	Enzyme werden deaktiviert	Zu hohe Erwärmung des Honig	Temperatur überwachen	
25	Rühren		Siehe 6, 7, 8, 9, 11, 12, 13a			
26	Rühren	p	Verunreinigung durch Schrauben	Schrauben müssen entfernt werden	Schrauben zählen und überprüfen	
27	Temperieren	c	Enzyme werden deaktiviert	zu starke Erhitzung	Temperatur überwachen, Thermostat verwenden	
28	Tanklagerung	c	Bildung von HMF	falsche Lagertemperatur	Temperatur kontrolliere, Thermostat verwenden	
29	Tanklagerung	b	Gärung	Wassergehalt zu hoch oder steigt durch Luftzufuhr, hohe Luftfeuchtigkeit	Luftfeuchtigkeit kontrollieren, Behälter verschlossen halten	
30	Tanklagerung	b	Siehe 9			
31	Abfüllen	p	Siehe 6, 7, 8, 9, 11, 12			
32	Abfüllen	p	Verunreinigung durch Glassplitter	Glasbruch	Gläser auf Schäden untersuchen	
33	Abfüllen	c	Verunreinigung durch Reinigungsmittel	Rückstände im Glas vor allem bei Mehrweggläsern	Spülmaschine verwenden	

* B = biologische Gefahr, C = chemische Gefahr, P = physikalische Gefahr, A = anthropogene Gefahr

Nr.	Prozessschritt	Art*	Gefahr	Ursache	Maßnahmen	CCP
34	Abfüllen	b	Verunreinigung durch Mikroorganismen	Rückstände im Glas vor allem bei Mehrweggläsern	Gläser heiß ausspülen, Spülmaschine verwenden	
35	Abfüllen	b	Verunreinigung durch Faulbrutsporen	Honigrückstände im Glas	Gläser heiß ausspülen, Gläser sauber und verschlossen lagern	
36	Verschließen	p	Verunreinigung durch Metallsplitter und Rost	Abrieb vom Deckel	Deckel prüfen, Deckel mit Gummierung verwenden	
37	Verschließen	c	Verunreinigung durch Reinigungsmittel	Rückstände am Deckel vor allem bei Mehrweggläsern	Spülmaschine verwenden	
38	Verschließen	b	Verunreinigung durch Mikroorganismen	Rückstände Am Deckel vor allem bei Mehrweggläsern	Deckel heiß ausspülen	
39	Verschließen	b	Verunreinigung durch Faulbrutsporen	Honigrückstände am Deckel	Deckel heiß ausspülen	
40	Etikettieren	a	Falsche Etikettierung	falsche Etiketten, fehlende Angaben	optische Überprüfung, Etiketten werfen und ersetzen	
41	Lagerung	c	Bildung von HMF	falsche Lagertemperatur	Temperatur kontrolliere, passenden Lagerort suchen	
42	Lagerung	b	Gärung	zu hoher Wassergehalt, Wassergehalt steigt, Deckel nicht dicht, Luftfeuchtigkeit zu hoch	Luftfeuchtigkeit kontrollieren, Rückstellproben aufbewahren	
43	Lagerung	p	Verunreinigung durch Glassplitter	Glasbruch	Honig werfen	
44	Abgabe					

* B = biologische Gefahr, C = chemische Gefahr, P = physikalische Gefahr, A = anthropogene Gefahr