

Qualitätszeichen Rheinland-Pfalz

„Gesicherte Qualität“



**Arbeitsanleitung für die neutrale Kontrolle
von Zeichennutzern**

Kartoffeln und Zwiebeln

Stand: 01.01.2021

Lfd. Nr.	Titel	Vorgehensweise	Bewertungsbeispiele
1.	Allgemeines		
1.1	Archivierung von Dokumenten und Aufzeichnungen	Einsicht in die archivierten Dokumente	A: Alle kontrollrelevanten Dokumente liegen vor B: Einzelne Dokumente liegen nicht vor C: Dokumente liegen <u>größtenteils</u> nicht vor D: Dokumentenarchiv unvollständig und unsortiert
1.2	Umsetzung von Korrekturmaßnahmen der neutralen Kontrolle		A: vereinbarte Maßnahmen fristgerecht umgesetzt oder keine Maßnahmen im Voraudit festgelegt B: Korrekturmaßnahmen nicht vollständig abgeschlossen, aber mit der Umsetzung aller vereinbarten Korrekturmaßnahmen wurde bis zur jeweils vereinbarten Frist bereits begonnen D/KO: Mit der Umsetzung mindestens einer der vereinbarten Korrekturmaßnahmen wurde bis zur vereinbarten Frist noch nicht begonnen E: Erstaudit
2.	Qualitätssicherung und Hygiene		
2.1	Eigenkontrollcheckliste jährlich geführt	Einsicht in die Eigenkontrollchecklisten <ul style="list-style-type: none"> - Regelmäßigkeit - Vollständigkeit - Umsetzung eingeleiteter Maßnahmen bei Abweichungen 	A: Alle Eigenkontrollchecklisten seit der letzten Kontrolle liegen vor; vor Erstaudit Checkliste Eigenkontrolle als Eingangskontrolle durchgeführt, Maßnahmen aus der Eigenkontrolle umgesetzt B: Eigenkontrollchecklisten ausgefüllt, jedoch teilweise unklar/nicht plausibel, Eingangskontrolle unvollständig D/KO: Checklisten Eigenkontrolle liegen unvollständig vor und/oder nicht plausibel, Eingangskontrolle nicht durchgeführt, Maßnahmen aus der Eigenkontrolle nicht umgesetzt

Lfd. Nr.	Titel	Vorgehensweise	Bewertungsbeispiele
2.2	Darstellung des Hygienekonzepts	<ul style="list-style-type: none"> - Produktbeschreibung - Prozessbeschreibung - Fließdiagramme - Gefahrenanalyse - Verantwortlichkeiten - HACCP-Team 	A: Hygienekonzept liegt vor, wird systematisch angewendet (schriftliche Nachweise) und ist bei Mitarbeitern bekannt.
			B: Hygienekonzept liegt vor und wird systematisch angewendet, nur einzelne geringe Lücken in der Dokumentation
			C: Hygienekonzept liegt vor, Dokumentation unvollständig.
			D: kein Hygienekonzept darstellbar oder Dokumentation fehlt oder keine HACCP-Team benannt
2.3	Kritische Lenkungspunkte (CCP)	<ul style="list-style-type: none"> - Ermittlung von CCP(s) - Grenzwerte - Überwachung 	A: Auf CCPs geprüft und ggf. festgelegt oder nachweislich keine CCPs vorhanden, Grenzwerte festgelegt, Grenzwerte regelmäßig überwacht und dokumentiert
			B: Wie A, jedoch einzelne Unsicherheiten erkennbar
			C: Grenzwerte nicht plausibel Überwachung lückenhaft
			D: Auf CCPs nicht geprüft, keine erforderlichen Grenzwerte festgelegt, keine Überwachung
2.4	Korrekturmaßnahmen und Dokumentation	<ul style="list-style-type: none"> - Festlegung von planmäßigen Korrekturmaßnahmen im Falle von CCPs - Aufzeichnungen (Verifizierung des HACCP-Konzepts) 	A: Erforderliche Korrekturmaßnahmen bei CCPs festgelegt, umgesetzt und dokumentiert. Jährliches Verifizierungsverfahren zum Nachweis der Funktionsfähigkeit des HACCP-Konzepts.
			B: Erforderliche Korrekturmaßnahmen eingeleitet, Dokumentation plausibel aber nicht vollständig.
			C: Erforderliche Korrekturmaßnahmen eingeleitet und dokumentiert, jedoch keine regelmäßige Verifizierung.
			D: Erforderliche Korrekturmaßnahmen nicht erkannt oder nicht unverzüglich umgesetzt und keine Verifizierung.

Lfd. Nr.	Titel	Vorgehensweise	Bewertungsbeispiele
2.5	Betriebsrundgang	<ul style="list-style-type: none"> - Praktische Umsetzung des Hygienemanagements - Ordnung und Sauberkeit - Schädlingsmonitoring 	<p>A: Hygienekonzept wird „gelebt“. Darstellung des Hygienekonzepts und hygienischer Gesamteindruck stimmen überein. Sauber und aufgeräumt Schädlingsmonitoring und –überwachung finden statt. Keine Hinweise auf Schädlinge oder anderweitige mögliche Verunreinigungsquellen im Betrieb.</p> <p>B: In einzelnen Bereichen etwas unaufgeräumt ohne unmittelbaren Einfluss auf Hygienebelange</p> <p>C: Unzureichende Sauberkeit in Teilbereichen ohne unmittelbaren Einfluss auf Hygienebelange</p> <p>D/KO: Mehrfach fehlende Ordnung und Sauberkeit Hygienekonzept und Umsetzung im Betrieb wird nicht „gelebt“ Kein Schädlingsmonitoring, Hinweise auf Schädlingsaktivität Unhygienische Zustände im Betrieb</p>
3. Herkunft und Qualitätsanforderungen			
3.1	Nämlichkeit und Herkunft von Rohwaren (Ernteprodukte, Halbwaren, Zutaten)	<p>Prüfung der Vorlieferanten und der Herkunftsangaben der bezogenen Rohwaren</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lieferscheine - Aktuelle Zertifikate, Teilnahmebestätigungen von Lieferanten - Klare Kennzeichnung in den Warenbegleitdokumenten der Lieferanten als Programmware mit „QZRP“ oder Grafik 	<p>A: Rohwaren ausschließlich Programmware entsprechend dem Qualitätszeichen Rheinland-Pfalz; Nämlichkeit und Herkunft belegt.</p> <p>B: Herkunft einzelner Stücke einer Partie der Rohwaren nicht nachvollziehbar oder nicht gekennzeichnet aber plausibel</p> <p>C: Programmteilnahme der Vorlieferanten nicht belegt</p> <p>D/KO: Nachweislich keine Rohwaren entsprechend den Programmvorgaben verwendet; Herkunft und Nämlichkeit der Rohwaren nicht belegt und/oder Dokumentation nicht plausibel; keine Prüfung möglich.</p>

Lfd. Nr.	Titel	Vorgehensweise	Bewertungsbeispiele
3.2	Kartoffeln: Sortierung und Angabe der Kocheigenschaften Nur bei Abgabe an Endverbraucher, aber nicht bei Speisefrühkartoffeln	Prüfung der Ware, die an Endverbraucher vermarktet wird - Sortierungspraxis - Visuelle Prüfung der Sackinhalte - Prüfung der deklarierten Kocheigenschaften	A: Jegliche Ware, die an Endverbraucher vermarktet wird, ist korrekt mit den Kocheigenschaften deklariert und sortiert.
			B: Einzelne Partien nicht korrekt mit den Kocheigenschaften deklariert und/oder nicht sortiert
			D/KO: Deklaration der Kocheigenschaften nicht durchgeführt und Partien teilweise nicht sortiert
3.3	Kartoffeln gemäß den Qualitäten „Extra“ bzw. I gemäß den Berliner Vereinbarungen oder gemäß dem UNECE Standard FFV-52	Prüfung der Vorgaben gemäß den Klassen „Extra“ oder I oder des UNECE Standard, FFV-52 - Lieferscheine - Deklaration - Zertifikate	A: Jegliche Ware entspricht den Vorgaben gemäß UNECE Standard oder der Klassen „Extra“ oder I
			B: Status einzelner Partien nicht nachvollziehbar. Bedarf Prüfung. Unterlagen müssen nachgereicht werden.
			D/KO: Nachweislich Kartoffeln vermarktet, die den Vorgaben gemäß den Klassen „Extra“ oder I bzw. dem UNECE Standard FFV-52 nicht entsprechen
3.4	Speisezwiebeln der Klasse I oder II des UNECE Standard FFV-25	Prüfung der Vorgaben gemäß den Klassen	A: Jegliche Ware entspricht den Vorgaben
			B: Status einzelner Partien nicht nachvollziehbar. Bedarf Prüfung. Unterlagen müssen nachgereicht werden.
			D/KO: Nachweislich Zwiebeln vermarktet, die den Vorgaben nicht entsprechen
4.	Abgleich von Warenmengen/ Rückverfolgbarkeit/ interne Dokumentation		
4.1	Aufzeichnungen über Wareneingang	Einsicht in die Betriebsdokumentation - Wareneingangsdokumente	A: Wareneingang lückenlos nachvollziehbar
			B: Einzelne Wareneingangsdokumente liegen nicht vor
			D/KO: Dokumentation lässt keine Rückschlüsse auf den Wareneingang zu
4.2	Aufzeichnungen über Warenausgang	Einsicht in die Betriebsdokumentation - Warenausgangsdokumente	A: Warenausgang lückenlos nachvollziehbar
			B: Einzelne Warenausgangsdokumente liegen nicht vor
			D/KO: Dokumentation lässt keine Rückschlüsse auf den Warenausgang zu

Lfd. Nr.	Titel	Vorgehensweise	Bewertungsbeispiele
4.3	Abgleich von Warenmengen	Quantitativer Abgleich der bezogenen und verkauften QZRP Warenmengen <ul style="list-style-type: none"> - Anfangsbestand, Endbestand - Lagerbestand - Verkauf 	A: Mengenabgleich lückenlos plausibel Bei Direktvermarktern: Es kann plausibel dargestellt werden, dass nur selbst erzeugte Ware (kein Zukauf) unter dem QZRP vermarktet wird. C: Mengenabgleich plausibel jedoch aufgrund fehlender Dokumente/Deklarationen nicht endgültig überprüfbar (Dokumente müssen nachgereicht werden) D/ KO : Nicht konforme Ware als QZRP vermarktet
4.4	Korrekte Kennzeichnung von QZRP Ware und getrennter Warenfluss	Prüfung der Kennzeichnung von QZRP-Ware Vor Ort Prüfung des Warenflusses <ul style="list-style-type: none"> - Korrekte Kennzeichnung von QZRP Ware auf Lieferpapieren - Plausible Trennung von anderer Ware; Verfahren begutachten - Wissen über QZRP-Kennzeichnung bei den Mitarbeitern Hinweis: Die korrekte Kennzeichnung von QZRP-Ware erfolgt ausschließlich mit der Grafik des QZRP in aktueller Fassung oder mit dem Textzusatz „QZRP“	A: QZRP Ware lückenlos identifizierbar und im Ausgang an der Ware und auf Lieferdokumenten korrekt mit Grafik und/oder „QZRP“ gekennzeichnet B: Einzelne Kennzeichnungen fehlen auf QZRP Produkten oder sind schlecht lesbar <ul style="list-style-type: none"> • bei loser Ware = D/KO-Bewertung C; Kennzeichnung von QZRP-Ware nicht korrekt (z.B. HQZ, IP, RP etc.) D/ KO : Keine Kennzeichnung von QZRP-Produkten; Trennung zu anderen Produkten nicht gegeben E: Keine Vermarktung von QZRP-Ware
4.5	Rückverfolgbarkeit von Produkten	Prüfung der Rückverfolgbarkeit von ausgewählten Produkten (Stichproben) zur Vorstufe (Vorlieferanten) <ul style="list-style-type: none"> - Identifizierung der Chargen - Identifizierbarkeit der eingesetzten Rohstoffe bzw. Zutaten - Aufzeichnungen zur Produktion - Herkunftsdokumente der Rohstoffe bzw. Zutaten 	A: QZRP Ware an Hand von Kennzeichnung und Aufzeichnungen eindeutig zur Vorstufe rückverfolgbar B: Einzelne Ungenauigkeiten in den Aufzeichnungen, Plausibilität der Rückverfolgbarkeit ist aber gegeben D/ KO : Rückverfolgbarkeitssystem hat deutliche Lücken, fehlende Aufzeichnungen zur Produktion, Keine Rückverfolgbarkeit möglich

Lfd. Nr.	Titel	Vorgehensweise	Bewertungsbeispiele
5.	Zeichenverwendung		
5.1	Korrekte Zeichenverwendung und Zuordnung des Zeichens	Prüfung der Zeichenverwendung im Verkauf und bei den Produkten <ul style="list-style-type: none"> - Korrektes aktuelles Zeichen? - Qualität der Abbildung, Lesbarkeit? - Zuordnung zu den Waren korrekt und eindeutig? - Keine Gefahr der Irreführung - Korrekte Farbgebung oder Genehmigung für andersartige Abbildung (Schwarz/Weiß ist zulässig!) 	A: Alle Zeichen sind korrekt und eindeutig an den Produkten angebracht. B: Zeichen zu klein, schlechte Druckqualität, nicht lesbar C: Umstellung auf aktuelle Version noch nicht umgesetzt (keine Maßnahme erforderlich!) D/ KO : Zeichen ist fehlerhaft abgebildet oder fälschlich Produkten zugeordnet, die die Anforderungen nicht erfüllen; Irreführende oder missbräuchliche Zeichenverwendung, Abweichende Farbgebung ohne Genehmigung

Anmerkung:

Die Aufzählung der Beispiele in dieser Anleitung ist sicher nicht umfassend. Die Prüfer werden deshalb gebeten, fehlende häufige Beispielfälle an die zuständige Zertifizierungsstelle, bzw. die M Marketinggesellschaft Baden-Württemberg, weiterzugeben, um die Anleitung zu ergänzen.

Sollten sich von Seiten der Prüfer Unsicherheiten hinsichtlich der Bewertung konkreter Beispiele ergeben, ist Rücksprache mit der zuständigen Zertifizierungsstelle, bzw. mit der M Marketinggesellschaft Baden-Württemberg, zu halten.
Marketinggesellschaft mbH, Stuttgart

... überarbeitet, angepasst:

Landwirtschaftskammer Rheinland-Pfalz, Burgenlandstr. 7, 55543 Bad Kreuznach
(www.lwk-rlp.de); Stand: Februar 2021