

# Fachwirt/in für hauswirtschaftliches Management© (KlöberKASSEL)



Ralf Klöber  
Leuschnerstr. 62a  
34134 Kassel  
0561 – 58 58 03 59  
r.kloeber@kloeber-kassel.de  
www.kloeber-kassel.de

**Klöber**  
KASSEL  
Wissen für die  
Hauswirtschaft.

## 6. Lehrbrief „Verpflegungsmanagement“

### Lerninhalte:

- Verpflegungskonzept erstellen
- Einkauf und Lagerhaltung im Lebensmittelbereich
- Produktions- und Lebensmittelhygiene
- Wissenscheck
- Erarbeiten einer schriftlichen Hausübung

### Lernziele:

- Sie sind mit den Inhalten eines Verpflegungskonzept vertraut.
- Sie lernen die gesetzlichen Grundlagen in der Lebensmittel- und Küchenhygiene kennen.
- Sie können selbständig Analysen durchführen, auswerten und entsprechende Maßnahmen einleiten.
- Grundlagen der Arbeitsorganisation und -Planung sind Ihnen bewusst.

Alle Informationen, Angaben und Ergebnisse wurden von uns sorgfältig recherchiert und erstellt. Wir haften für etwaige inhaltliche Unrichtigkeiten (Produkthaftungsschluss) jedoch nicht. Für die Inhalte der Links, auf die wir hinweisen, können wir keine Haftung übernehmen.

Diese Ausarbeitung ist urheberrechtlich geschützt. Jede Verwertung außerhalb der Grenzen des Urheberrechtes ist ohne Zustimmung von KlöberKASSEL unzulässig.

## Inhalt

1	Verpflegungsgrundlagen .....	5
1.1	Verpflegungsleistungen aus Sicht der Kunden .....	5
2	Muster Verpflegungskonzept .....	8
2.1	Kundenorientierung bei der Speisenversorgung .....	23
3	Organisation von Verpflegungsleistungen .....	24
3.1	Beschaffung von Lebensmitteln .....	27
4	Arbeitsorganisation und Arbeitsablaufplanung .....	28
4.1	Ergonomische, soziale und arbeitsorganisatorische Arbeitsbedingungen .....	29
4.2	Arbeitsverfahren .....	30
4.3	Arbeitsmethode .....	31
4.4	Arbeitsweise .....	31
4.5	Dienstbesprechungen .....	32
5	Materialwirtschaft und Lagerhaltung im Verpflegungsbereich .....	34
5.1	Grundlagen der Lagerhaltung .....	34
5.2	Lagerpolitik .....	35
5.3	Lagerkennzahlen .....	36
5.4	Durchschnittlicher Lagerbestand .....	36
5.5	Umschlagshäufigkeit .....	37
5.6	Lagerdauer/Lagerreichweite .....	38
5.7	Meldebestand .....	38
5.8	Lagermethoden .....	39
5.9	Maximale, minimale und optimale Lagerbestände .....	40
5.10	Fazit zur Lagerhaltung .....	41
6	Produktions- und Lebensmittelhygiene .....	42
6.1	HACCP - Was ist das? .....	42
6.2	Artikel 5 der Verordnung EG 852/2004: Gefahrenanalyse und kritische Kontrollpunkte .....	44
6.3	Prozessablauf der Warenlagerung, Verarbeitung und Ausgabe .....	46
6.4	Prüflisten zur Kontrolle des internen Hygieneniveaus .....	47
6.5	Prüflisten zur Kontrolle des internen Hygieneniveaus .....	47
6.6	Dokumentenübersicht .....	49
6.7	Dokumente zum Nachweis des Eigenkontrollsystems .....	50
6.8	HACCP Risikoanalyse .....	54

6.9	Lebensmittelhygienerrelevante Mitarbeiterschulung .....	57
7	Vorbereitung und Durchführung der Schulungen Feststellen des Schulungsbedarfs .....	58
8	Beispiele für gute Hygienepraxis.....	59
8.1	LMHV in der Umsetzung.....	64
8.2	EU-Zulassung von Küchen .....	65
8.3	Begriffserklärungen .....	65
9	Lebensmittelbedingte Erkrankungen .....	69
9.1	Nahrungsmittelallergie und Lebensmittel-Intoleranz .....	71
9.2	Die häufigsten Allergien und Intoleranzen .....	73
10	Qualitätskontrollen.....	76
10.1	Wie können die Qualitätsziele dauerhaft gesichert werden?.....	76
10.2	Speisenzubereitung.....	78
11	Ökologie .....	82
12	Prüfungen im Küchenbereich .....	83
12.1	Speisenerücklauf.....	84
13	Kennzahlenuhr für die Verpflegung mit Beispielen .....	85
13.1	Strukturdaten .....	86
13.2	System der Herstellung und Verteilung.....	88
13.3	Kosten und Erträge .....	89
13.4	Kosten einer Vollverpflegung pro Person .....	91
13.5	Anteil einzelner Kostenarten an den Gesamtkosten .....	91
13.6	Produktivität .....	93
14	Personalberechnungen und Beköstigungstage .....	94
14.1	Berechnung der relevanten Beköstigungstage .....	94
14.2	Anhaltzahlen zur Bemessung des Personalbedarfs .....	95
14.3	Qualität.....	100

## 5 Materialwirtschaft und Lagerhaltung im Verpflegungsbereich

Die Bedeutung der Materialwirtschaft für den wirtschaftlichen Erfolg eines Unternehmens wird heute nicht mehr angezweifelt. Die Beschaffung und Lagerung von Gütern / Materialien verursacht enorme Kosten. Dies erfordert Konzepte, die helfen, Optimierungspotenziale zu erschließen. Beschaffungsmarketing, Lieferantenmanagement, Just-in-Time und Outsourcing sind populäre Schlagworte geworden. Die betrieblichen Ziele sind eindeutig: Kostensenkung, Leistungssteigerung, Bestands- und Durchlaufzeitenreduzierung bei gleichzeitig höchstmöglicher Versorgungssicherheit.

### 5.1 Grundlagen der Lagerhaltung

Das Lager ist der Ort, der in vielen Einrichtungen vernachlässigt wird. Es ist ein Raum, der zu einem neuralgischen Kostenfaktor wird, wenn er nicht nach betriebswirtschaftlichen Grundsätzen geführt und organisiert wird. Die nachfolgend genannten Beispiele sind sowohl auf kleine als auch auf große Einrichtungen übertragbar.

Das Lager umfasst folgende Funktionen

- Abwicklung der Wareneingänge (einschließlich Mengen- und Qualitätskontrolle)
- Produktspezifische Lagerung der Materialien und Waren
- Abwicklung der Warenabgänge
- Dokumentieren der Lagerbewegungen und der Warenbestände

Häufig kommt dem Lager noch eine weitere wichtige Funktion zu, und zwar dann, wenn das Lager die Disposition von Materialien, d.h. die Bedarfsermittlung mit übernimmt. Da diese zusätzliche Funktion nach betriebswirtschaftlichen Grundsätzen durchgeführt werden muss, sind für die Ausübung personelle und sachliche Voraussetzungen zu schaffen, und zwar hinsichtlich:

- Wareneingang- und ausgang
- Transportwesen
- Lagerkapazität
- Lagermöglichkeiten
- Formularwesen
- Geschulten und ausreichenden Personals

Dieses bedeutet, dass hier ein nicht geringer Aufwand erforderlich ist, um diese Aufgabe zu erfüllen. Allerdings rechtfertigt der ökonomische Erfolg diese Maßnahmen.

## 5.2 Lagerpolitik

Wie es einerseits Aufgabe Ihrer Lagerwirtschaft ist, für die Erfüllung der Anforderungswünsche Ihrer Einrichtung zu sorgen oder die Kontinuität des Betriebsablaufes zu sichern, so geraten Sie andererseits mit der ebenso berechtigten Forderung nach Minimierung des Kapitaleinsatzes und der Kosten in Kollision.

Wenn Sie Lagerentnahmewünsche nicht erfüllen können, so verursachen die verlangten, aber nicht vorhandenen, also fehlenden Artikel, Kosten. Man nennt diese Kosten Fehlmengenkosten. Im Alltag werden diese Kosten zwar nicht real gebucht, führen aber zu höherem Zeitaufwand, da dem (internen) Kunden das nicht liefern können erklärt werden muss. Die spätere Bestellausführung erfordert zusätzlich einen erneuten Zeitaufwand.

Die Konfliktsituation ergibt sich aus folgender Betrachtung:

Hohe Bestände haben geringe Fehlmengenkosten aber hohe Kapitalbindung zur Folge, während niedrige Bestände geringe Kapitalbindung aber hohe Fehlmengenkosten zur Folge haben. Es muss also ein Kompromiss zwischen den beiden Zielsetzungen unter Beachtung der Wirtschaftlichkeit erreicht werden. Um einen sinnvollen Kompromiss zu erreichen, gibt es eine Kennziffer mit der Sie den Servicegrad Ihres Lagers errechnen können. Der Servicegrad drückt die Lieferbereitschaft Ihres Lagers aus.

### Beispiel:

An der Ausgabestelle Ihres Lagers werden in einem Monat 80 Entnahmescheine abgegeben. Diese enthalten 87 Einzelpositionen (=Entnahmewünsche). Davon können 79 erfüllt werden.

$$\text{Servicegrad} = \frac{79}{87} \times 100 = 91\%$$

Eine hundertprozentige Lieferbereitschaft werden Sie jedoch nicht erreichen. Eine Lieferbereitschaft von 100% ist nur möglich, wenn Sie eine große Kapitalmasse zur Deckung der Lagerkosten zur Verfügung stellen. Aber das sind ja genau die Kosten, die wir optimieren wollen. Legen Sie einen bestimmten Servicegrade fest und forschen Sie nach Minimierungsmöglichkeiten Ihrer Lagerhaltungskosten.

Wenn nun verlangt wird, dass Sie bei minimalen Lagerkosten einen maximalen Servicegrad erreichen sollen, dann ist diese Forderung unerfüllbar.

### 5.3 Lagerkennzahlen

Die Aufbereitung aller relevanten Daten der Lagerbuchhaltung ist ein wertvolles Hilfsmittel für die Beurteilung und Steuerung der Wirtschaftlichkeit Ihrer Lagerbestände. Für die verschiedenen Lagergüter können folgende Kennzahlen zur Anwendung kommen:

- durchschnittlicher Lagerbestand
- Umschlagshäufigkeit und
- Lagerreichweite
- Meldebestand
- Eiserner Bestand

Bitte bedenken Sie, dass sich diese Berechnungen nicht für jeden Artikel lohnen. Teilen Sie Ihre Verbrauchsgüter in drei Klassen (A-, B-, C-Güter) ein.

**A =** hochpreisige Güter – größtmöglicher Aufwand lohnt, z.B. Fleisch, Kaffee, Maschinenzubehör

**B =** Güter im mittleren Preissegment – Aufwand stärker in Relation zum Artikel setzen

**C =** niedrigpreisige Güter – geringstmöglichen Aufwand betreiben, z.B. Salz, Flaschenbürsten, etc.

### 5.4 Durchschnittlicher Lagerbestand

Bei Kontroll- bzw. Prüfgängen durch die Lager, stellen wir bei Beratungssituationen immer wieder fest, dass zum Teil Waren eingelagert sind, die nirgends mehr zum Einsatz kommen, oder solche Mengen eines Artikels, dass man dessen Abverbrauch besonders steuern muss, damit diese Artikel nicht verderben oder überlagert werden. Durch diesen besonderen Beobachtungsaufwand binden Sie wieder Zeit, die an dieser Stelle nicht nötig wäre. Um interne Lieferengpässe möglichst zu vermeiden, sollten Sie den durchschnittlichen Lagerbestand eines Artikels festlegen. Diese Sollgrenze hilft, alle von Ihnen abrufbaren Güter zu erhalten und bietet die Chance die Warenbestände in einem vernünftigen Verhältnis zu halten. Um nun einen relativ realistischen Lagerbestand festzulegen, können Sie folgende Formel einsetzen.

Sie ergibt sich aus der Lagerumschlagshäufigkeit und den Lagerhaltungskosten:

$$\text{Durchschnittlicher Lagerbestand} = \frac{\text{Anfangsbestand} + \text{Endbestand}}{2}$$

(gilt nur bei gleichmäßigen Zu- und Abgängen) oder

$$\text{Durchschnittlicher Lagerbestand} = \frac{\text{Jahresanfangsbestand} + 12 \text{ Monats-Endbestände}}{13}$$

Ein reales Beispiel:

Lagerbestandsaufnahme eines Altenheimes mit 104 Bewohnern.

Warengruppe Getränke: Tee, 11 Sorten (Portionsbeutel, Kettenbeutel, loser Tee)

Die Zählung und Addition der vorhandenen Teemenge ergab eine Reichweite von 7000 Litern! Bei einem täglichen Verbrauch von ca. 35 Litern reicht dieser Teevorrat für ca. 200 Tage.

### 5.5 Umschlagshäufigkeit

$$\text{Umschlaggenauigkeit} = \frac{\text{Verbrauch/Jahr}}{\text{Ø Lagerbestand}} \quad \text{Beispiel: } \frac{180 \text{ Rollen Müllbeutel/Jahr}}{30 \text{ Rollen}} = 6$$

Die Umschlaggenauigkeit von 6 x sagt aus, dass das Müllbeutelager 6 x pro Jahr umgeschlagen wird. Je höher die errechnete Zahl, desto besser.

Diese Kennziffer wird sehr oft angewandt, weil Sie mit ihr die Wirtschaftlichkeit Ihrer Lagerhaltung überwachen und lenken können. Die anzustrebende Erhöhung der Umschlagshäufigkeit bedeutet in jedem Fall eine Verminderung der dauerhaften Kapitalbindung und daher eine Senkung der Zinskosten sowie eine Erhöhung des Kapitalumschlags.



## 5.6 Lagerdauer/Lagerreichweite

Sicherlich ist man versucht, immer alle Waren so vorrätig zu haben, dass keine Fehlmengen vorkommen. Um hier diese gewünschte Sicherheit zu erlangen, können Sie die Lagerreichweite berechnen. Solche Berechnungen und das Festlegen der entsprechenden Zahlen bedeutet natürlich Zeiteinsatz. Allerdings müssen Sie diese Zeit nicht ständig wieder einsetzen, sondern nur grundsätzlich definieren. Die Lagerdauer/Lagerreichweite sagt aus, wie lange Ihr Lagervorrat ausreicht.

$$\text{Lagerreichweite in Tagen} = \frac{\text{Lagerbestand} \times 30}{\text{Jahresverbrauch}}$$

$$\frac{\text{Lagerbestand Müllbeutel 30 Rollen} \times 360}{\text{Jahresverbrauch 180 Rollen}} = 60 \text{ Tage}$$

In diesem Beispiel würde die Lagermenge für ca. 60 Tage ausreichen. Im Normalfall würde das bedeuten, dass der Lagerbestand zu hoch kalkuliert ist, da je nach geografischer Lage des Betriebes eine wesentlich schnelle Warenlieferung erfolgen kann. Der Warenbestand kann also reduziert werden.

Um den notwendigen Bestand rechtzeitig aufzufüllen, nutzen Sie die Formel des Meldebestands.

## 5.7 Meldebestand

Der Meldebestand ist der Lagerbestand, bei dessen Erreichen neu bestellt werden muss. Er muss so groß sein, dass unter Berücksichtigung des Verbrauchs und der Bestell- und Lieferzeit der eiserne Bestand nicht angegriffen wird.

$$\text{Meldebestand} = \text{eiserner Bestand} + (\text{Tagesverbrauch} \times \text{Lieferzeit})$$

### Beispiel:

Durchschnittlicher Verbrauch eines Artikels pro Tag	10 Stück
Lieferzeit:	15 Tage
Mindestbestand:	50 Stück
Bestellmenge:	300 Stück

### **Lösung:**

$$\text{Meldebestand} = 50 + (10 \times 15) = 200 \text{ Stück}$$

## Eiserner Bestand

Der eiserne Bestand (auch Mindest- oder Reservebestand) ist diejenige Vorratsmenge, die ständig auf Lager sein muss, um auch bei unvorhergesehenen Störungen eine reibungslose Abwicklung des Betriebsgeschehens zu ermöglichen. Je besser die Infrastruktur des eigenen Betriebsstandortes und die Lieferanten- und Termintreue, desto niedriger kann der eiserne Bestand fixiert werden. Eine Betriebsstätte auf einer Insel oder im Hochgebirge muss natürlich einen höheren eisernen Bestand einkalkulieren.

## 5.8 Lagermethoden

Die Einlagerung der eingehenden Materialien kann nach verschiedenen Methoden vorgenommen werden:

- nach der Stückliste (alle Materialien werden entsprechend der Stücklisten-Nummer fortlaufend eingeordnet) Diese Lagermethode ist in der Hauswirtschaft eher selten.
- nach der Transportleistung (schwere Waren (z. B. Kanister) vorn und unten, leichte weiter hinten oben)
- nach der Umschlagshäufigkeit (viel verlangte Materialien vorn unten, wenig verlangte oben hinten)
- nach der Materialart (gleichartige Materialien nebeneinander)
- nach dem Wert (teure Waren vorn in Sichtweite, weniger wertvolle weiter entfernt)
- nach freien Fächern (es wird in das nächste freie Fach eingelagert).  
Diese Lagermethode ist mit Vorsicht zu genießen, da sie häufig der Freibrief zum Chaos wird.

Von entscheidender Bedeutung für die Zweckmäßigkeit eines Lagersystems ist das „first in - first out -Prinzip“, abgekürzt „FiFo-Methode“. Diese Methode beinhaltet, dass die zuerst angelieferten Waren auch zuerst wieder ausgegeben werden. Auf diese Weise kann am leichtesten dem Verderb oder einer sonstigen Beeinträchtigung der Lagerartikel durch zu lange Lagerzeit verhindert werden.

In jedem Fall sollten die Lagerräumlichkeiten auf ihre Zweckmäßigkeit geprüft werden. Die Regalsysteme müssen den Waren und Lasten angepasst sein. Dringend empfehlenswert ist eine Lageretiketierung. Hierzu gibt es vielerlei Systeme. Wenn Sie ein Ettiketiersystem anschaffen oder einführen wollen, überlegen Sie zuerst, welche Eigenschaften es besitzen und welchen Nutzen es bringen soll. Zum Beispiel starres ankleben oder magnetisch variabel, oder abwaschbar. Soll das System bei Entnahmen sofort den eisernen Bestand verdeutlichen?

Was die Zeitsteuerung betrifft, so ergeben sich an vielen Prozessstellen Möglichkeiten des positiven steuerns. Das obige Beispiel soll deutlich machen, wie vielerorts noch immer Bestellungen aus z.B. Wohnbereichen zur Materialausgabe eingereicht werden. Zettelwirtschaft! Zu empfehlen sind einfache Formularvordrucke mit Spalten, in denen die Artikelnamen schon eingetragen sind, so dass die Mitarbeiterin nur noch ihre gewünschte Menge eintragen muss. Man benötigt weniger Zeitaufwand beim Bestellen und weniger Aufwand beim Zusammenstellen der Lieferung und deutliche Reduzierung von Fehllieferungen, da Sie nicht rätseln müssen, was die Mitarbeiterin möchte. Zusätzlich können solche Vordrucke sehr gut für eine kostenstellenbezogene Erfassung mit anschließender Auswertung der Verbräuche der einzelnen Kostenstellen eingesetzt werden. Diese Formulare sollten evtl. so gestaltet sein, dass die Zusammenstellung der Bestellung nach der Lagerordnung erfolgen kann. Leider ist in der Praxis immer noch zu beobachten, dass diesem Bereich kaum Beachtung geschenkt wird, aber allerorts über fehlende Zeit geklagt wird.

### 5.9 Maximale, minimale und optimale Lagerbestände

Wie hoch oder wie niedrig Ihre Lagerbestände sein sollen oder dürfen, ist eine Frage des vorhandenen Kapitals, der Kosten sowie der Beschaffungsmöglichkeiten usw. Alle diese beliebig zu erweiternden Kriterien sind so vielschichtig, dass Sie die Lagerbestände nur unternehmensindividuell nach ihrer Zusammensetzung und Höhe bestimmen können. Soweit hierbei das günstigste Verhältnis erreicht wird, spricht man von *optimalen Lagerbeständen*.

Um die nachteiligen Folgen sowohl zu hoher als auch zu niedriger Lagerbestände zu vermeiden, ist es zunächst erforderlich, ihre Höhe zu verschiedenen Zeitpunkten zu wissen. Die Jahresinventur genügt nicht, es muss eine entsprechende Anzahl von Zwischeninventuren erfolgen.

Die Anbieter von Software für EDV-Anlagen erstellen hierzu Lager-, Dispositions- und Optimierungs-Systeme, mit deren Hilfe Sie Faktoren wie Bestellhäufigkeit beim Lieferanten, Größe der Bestellungen, Lieferzeit, Bestellkosten, Bestellpunkt (kritische Menge am Lager, bei der nachzubestellen ist), Lagerumschlag, Lieferbereitschaft (Servicegrad), Bedarfsprognose u.a.m. mit einbeziehen können.

Bitte bedenken Sie: nicht jede Einrichtung benötigt solch komplexe Systeme. Natürlich können Sie in Ihrer Einrichtung eine ebenfalls hoch effektive Lagerhaltung installieren, z. B. durch das Führen von geeigneten Kartei- und Vordrucksystemen.

Bei der Suche nach einem für Sie geeigneten System der Materialwirtschaft, werden Sie auf ein großes Angebot stoßen. Prüfen Sie genau, welches Ihren Bedürfnissen Rechnung

trägt. Lassen Sie sich gegebenenfalls von qualifizierten externen Beraterinnen beraten. Empfehlungen können Sie sich bei entsprechenden Verbänden und einschlägigen Fachzeitschriften einholen. Sprechen Sie auch mit anderen Einrichtungen, welche Lagerhaltungssysteme sich dort bewährt haben.

### 5.10 Fazit zur Lagerhaltung

Bewerten Sie Ihre Organisation bezüglich dieses Themas anhand folgender Fragen. Ihre Punkteverteilung je Frage :

3 = voll erfüllt   2 = teilweise erfüllt   1 = im Ansatz erfüllt   0 = nicht erfüllt

Checkfragen Optimierung der Lagerung	Bewertung
Wird ein Lagerverwaltungskonzept oder bei EDV-Einsatz ein Lagerverwaltungsprogramm eingesetzt?	
Ist diese Lagerverwaltung aktuell?	
Wird grundsätzlich nur einwandfreie Ware eingelagert?	
Wird das Fifo (First in-first out) Prinzip angewendet?	
Sind die Lagerräume im betrieblichen Eigenkontrollkonzept im Sinne der Lebensmittelhygieneverordnung erfasst?	
Werden die Lagerräumlichkeiten regelmäßig auf Schädlingsbefall kontrolliert?	
Werden zur Überprüfung der hygienisch einwandfreien Lagerung der Waren Checklisten eingesetzt?	
Sind die Kühl- und Tiefkühlgeräte mit automatischer Temperaturkontrolle und Warnsystem ausgestattet?	
Wird die Lagerhaltung wirtschaftlich betrieben, d.h., besteht keine übermäßig große Lagerwirtschaft?	

Auswertung:

- 24-19 Punkte = sehr schöne Ansätze im Qualitätsmanagement
- 18-14 Punkte = gute Ansätze, Verbesserungspotential vorhanden
- < 14 Punkte = reichlich Verbesserungspotential erkennbar

Dem Bereich der Lagerhaltung wird leider in vielen Fällen noch zu wenig Bedeutung beigemessen. Schade, denn gerade hier besteht die Möglichkeit viele Fehlerquellen und Zeitfresser zu eliminieren. Eine gute Lagerhaltung setzt voraus, dass Sie sich mit den Zielen, die Sie verfolgen wollen, gründlich auseinander setzen müssen, bevor Sie das für Ihre Einrichtung passende System installieren können. Eine solche Maßnahme bedeutet auch, dass gewisse Veränderungsprozesse Einzug halten und die Mitarbeiterschaft darauf vorbereitet werden muss. Oft wird hinter der Einführung einer effizienteren Warenwirtschaft ausschließlich eine Diebstahlsicherung vermutet. Das Ausfüllen von

vorgefertigten Formularen macht Angst, da man mit seinem Verbrauch vergleichbar gemacht wird.

All diese Ängste sind sicherlich berechtigt. Sie können solchen Spekulationen bereits im Vorfeld entgegen wirken, in dem Sie Ihre Mitarbeiterinnen bei der Entwicklung des zukünftigen Warenwirtschaftsablaufes aktiv mit einbeziehen. In Zeiten, in denen absolutes ökonomisches Handeln von Ihnen verlangt wird, sind unseres Erachtens Instrumente - wie die Ihnen aufgezeigten - zwingend einzusetzen, um eben die gestellten Anforderungen zu erfüllen. Besonders hervorheben möchten wir dass die Einführung von besseren Warenwirtschaftssystemen wirklich keine negativen Auswirkungen auf irgendeine Partei hat. Im Gegenteil, alle Betroffenen profitieren. Mitarbeiter brauchen weniger Zeit zum Bestellen, Kunden haben die Sicherheit, dass alles vorrätig ist was benötigt wird, der Betrieb arbeitet wirtschaftlicher und Sie sparen Zeit und Nerven.

Das Thema Lagerwirtschaft können Sie auf alle anderen hauswirtschaftlichen Leistungsbereiche 1:1 übertragen. Darum wurde es an dieser Stelle so ausführlich behandelt.

## 6 Produktions- und Lebensmittelhygiene

### 6.1 HACCP - Was ist das?

Bevor wir uns mit diesem Thema beschäftigen, machen wir erst einmal einen Sprung in das Jahr 1969. In diesem Jahr geschah etwas, das die Welt zuvor noch nicht gesehen hatte:

Ein Mann in einem seltsamen Anzug stand auf der letzten Sprosse einer Leiter und sprach einen Satz, der in die Geschichte der Menschheit eingehen sollte. Es war Neil Armstrong, der sagte: „Ein kleiner Schritt für den Menschen, aber ein großer Schritt für die Menschheit.“ Daraufhin betrat er als erster Mensch den Mond.

Damit diese millionenschwere Unternehmung nicht durch gesundheitsgefährdende Speisen aufs Spiel gesetzt wurde, begann man schon 1959 mit der Einführung eines Konzeptes, das diese Gefährdung ausschließen sollte. Das HACCP-Konzept war geboren. Der Weg von Amerika nach Europa war lang und manchmal auch beschwerlich, doch seit dem 08.08.1998 ist das Konzept auch in Deutschland geltendes Recht. Dieses Konzept ist also ein System, das dazu dient, bedeutende gesundheitliche Gefahren durch Lebensmittel zu identifizieren, zu bewerten und zu beherrschen.

Die Abkürzung **HACCP** steht für:

**Hazard Analysis Critical Control Points** und heißt wörtlich übersetzt:  
**Gefahrenanalyse kritischer Lenkungspunkte.**

Grenzen	53	Leitbild	8
Grenzwerte	53	Lieferantenauswahl	51
HACCP	40, 52	Lieferantenmanagement	32
HACCP-Grundsätzen	42	Lieferbereitschaft	33
HACCP-Konzept	40	Lieferbeziehungen	25
Havarieplan	56	LM-Unverträglichkeiten	70
Highconvenience	24	Lokale Ebene	65
Hygiene	41, 45, 59	Mahlzeiteinnahme	10
Hygienepraxis	57	Mangelernährung	10
IfSG	49	Mantel-Verordnung	60
Infektionsschutzgesetz	17	Materialwirtschaft	32
Interdisziplinäres Arbeiten	31	Medizinischen Dienst der Krankenkassen	21
Intoleranzen	69	Meldebestand	36
Investitions- und Amortisationsplanung	90	Mindesthaltbarkeitsdatum	50
Jahresinventur	38	Mischkost-Verpflegungssysteme	24
Just-in-Time	32	Mitarbeiterschulung	55
Kaubeschwerden	10	Mitarbeiterstruktur	84
Kennzahlen	83	Nachmittagskaffee	10
Kennzahlenuhr	83	Nährwertgehalt	23
Kontrollbehörden	64	Nassmüll	82
Korrekturmaßnahmen	81	Nassmüllkontrolle	82
Kostenkontrolle	82	Nebensächliche Tätigkeit	65
Kostformen	10	Ökobilanz	81
kritische Kontrollpunkte	10	Ökologie	80
kritischer Lenkungspunkt	40	Outsourcing	32
Küchenausstattung	10	Personalhygiene	45, 49
Küchenflächenbedarf	87	Personalkontrolle	59
Küchenkonzept	8	Personalschlüsseln	96
Küchenkonzeption	9	Pflegedokumentationsdaten	17
Küchenleistungen	22	Pflegeversicherungsgesetzes	30
Küchenpaten	17	Portionsgrößen	10
Kundenbefragungen	98	Premiumconvenience	24
Kunden-Lieferantenbeziehung	25	Produktgruppen	52
Kundenorientierung	26	Produkthaftungsgesetz	42
Kundenzufriedenheit	5	Produkthygiene	45
Lageretiketierung	37	Produktionsflächenaufteilung	87
Lagerhaltungskosten	35	Produktionshygiene	59
Lagerreichweite	36	Produktionskontrollen	26
Lagerumschlagshäufigkeit	35	Produktivität	95
Lebensmittelhygieneverordnung	17	Prozessablauf	44
Lebensmittel-Kennzeichnungsverordnung	42	Prozesskontrollen	91
Lebensqualität	9	Qualitätsmanagement	98
Leistungsbeschreibungen	75	Qualitätsmanagementsystem	25
Leistungserfassung	31	Qualitätspolitik	9

Qualitätssicherung	75	Tablettvorbereitungsplan	10
Qualitätszirkel	81	Trinkprotokolle	17
		Trinkwasserverordnung	42
Radardiagramm	79		
Reinigungs- und Desinfektionsplan	48	Übergabegespräche	17
Reinigungsleistungen	97	Überwachungsmaßnahmen	10
Reklamationen	9	Umschlaggenauigkeit	35
Risiken	44	Umweltmanagementsystems	80
Risikoanalyse	53	unproduktive Zeit	84
Rüst- und Abrüstzeit	91	Unterkunft und Verpflegung	96
		Unverträglichkeiten	70
Salmonellenausbrüche	68		
Schädlingsbefall	48, 87	Verfahrensanweisungen	10
Schädlingsbekämpfung	48	Verifizierungsverfahren	43
Schluckstörungen	10	Verpflegungskonzept	8, 21
Schnittstellen	17	Verpflegungsleistungen	8, 10
Schnittstellengestaltung	10, 96	Verpflegungsstandards	26
Schnittstellenkatalog	31	Verpflegungssystemen	22
Schockkühlsystem	23	Verpflegungsverteilsystem	86
Schöpfkellenangaben	82	Vollkost	10
Schulung	55	Vollverpflegungseinheit	89
Schulungsbedarf	56	Vollverpflegungssatz	89
Sous-Vide	23, 86	Vollverpflegungstage	95
Soziale Arbeitsbedingungen	27	Warenbestände	32
Spätmahlzeiten	10	Wareneingang- und ausgang	32
Speiseangebot	5	Wareneinstand	89
Speisenangebot	10		
Speisenrücklauf	82	Warenzugänge	32
Speisenverteilsystem	76	Warmhaltezeiten	10
Speiseplan	6, 10	Wohnbereichsküchen	10
Speisepläne	10	Wunschkost	10
Speiseplanung	5		
Standardconvenience	24	Zielvereinbarungen	8, 75
Stellenbeschreibungen	10, 17	Zoonosen	68
		Zuständigkeitsregelungen	10
Tablettsystem	86	Zwischenmahlzeiten	10