

Regulierungen zur Wahrung der Lebensmittelhygiene:
Befragung von betroffenen Betrieben

Kurzbericht zuhanden der Abteilung Lebensmittelsicherheit des Bundesamtes
für Gesundheit

Mit ins Französische übersetztem Synthesekapitel – incluant la traduction du
chapitre de synthèse en français

Luzern, den 12. Juli 2013

Manuela Oetterli
oetterli@interface-politikstudien.ch

INHALTSVERZEICHNIS

| | | |
|-----|--|----|
| I | AUSGANGSLAGE | 3 |
| 1.1 | Fragestellungen | 3 |
| 1.2 | Methodik | 4 |
| 2 | ERGEBNISSE | 5 |
| 2.1 | Bereich: Gute Hygienepraxis | 5 |
| 2.2 | Bereich: Herstellungspraxis | 9 |
| 2.3 | Bereich: HACCP Konzept | 11 |
| 2.4 | Bereich: Rückverfolgbarkeit | 12 |
| 2.5 | Bereich: Dokumentation | 13 |
| 3 | SYNTHESE | 14 |
| 3.1 | Kleine und mittelgrosse Betriebe (Gastronomie, Metzgerei, Bäckerei) | 14 |
| 3.2 | Grossbetriebe (Lebensmittelindustrie) | 16 |
| 4 | SYNTHÈSE | 18 |
| 4.1 | Petites et moyennes entreprises (restauration, boucherie, boulangerie) | 18 |
| 4.2 | Grandes entreprises (industrie alimentaire) | 20 |
| | IMPRESSUM | 22 |

I AUSGANGSLAGE

Das Bundesamt für Gesundheit (BAG) möchte im Rahmen seiner Arbeiten zur Vereinfachung und Kostenreduktion im Bereich der Regulierungen zur Wahrung der Lebensmittelhygiene Inputs von betroffenen Betrieben aus verschiedenen Branchen integrieren.¹ Zu diesem Zweck hat das BAG gemeinsam mit den Branchenverbänden Betriebe gesucht, welche sich für die Teilnahme an einer telefonischen Befragung zu dieser Thematik zur Verfügung stellen möchten.

Ziel war es, mit den Betrieben unnötige Regelungen und/oder eine unangemessene Umsetzung durch den kantonalen Vollzug zu identifizieren, um die administrative Last auf die Betriebe zu verringern, ohne die Lebensmittelsicherheit zu reduzieren. Der Fokus lag dabei auf folgenden fünf Regulierungsbereichen: 1. Gute Hygienepraxis, 2. Gute Herstellungspraxis, 3. HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point) Konzept², 4. Rückverfolgbarkeit, 5. Dokumentation.

1.1 FRAGESTELLUNGEN

Folgende zwei Fragestellungen standen im Zentrum der Untersuchung:

- Frage 1: Welche der aus den Regulierungen (insbesondere aus der Lebensmittelgesetzgebung) hervorgehenden Handlungspflichten zur Wahrung der Lebensmittelhygiene sind a) bezüglich des wahrgenommenen Kosten-Nutzen-Verhältnisses ungünstig, b) unnötig, c) nicht verständlich, d) werden durch den kantonalen Vollzug unangemessen umgesetzt?
- Frage 2: Welche Änderungs- und Optimierungsmöglichkeiten gibt es aus Sicht der Betriebe?

¹ Anstoss für diese Bemühungen sind die Postulate Fournier (10.3429 – Erhebung der Regulierungskosten) und Zuppiger (10.3592 – Messung der Regulierungskosten), welche das Parlament an den Bundesrat überwiesen hat.

² Die Erstellung eines HACCP Konzeptes ist nach dem Codex Alimentarius in 7 Phasen aufgeteilt: 1. Identifizierung und Bewertung von Gefahren (Analyse der Risiken), die vermieden, ausgeschaltet oder auf ein annehmbares Mass reduziert werden müssen («hazard analysis» HA); 2. Bestimmung / Identifizierung der kritischen Lenkungspunkte, auf denen eine Kontrolle notwendig ist, um eine Gefahr unter Kontrolle zu bringen, das heisst zu vermeiden, auszuschalten oder auf ein annehmbares Mass zu reduzieren («critical control point(s)», kritische Kontrollpunkte, CCP); 3. Festlegung von Richtwerten / Grenzwerte in den genannten Prozessstufen zur Unterscheidung der akzeptablen von inakzeptablen Werten zwecks Vermeidung, Ausschaltung oder Reduzierung identifizierter Gefahren; 4. Festlegung und Durchführung eines effizienten Systems / Verfahren zur Überwachung der kritischen Lenkungspunkte; 5. Festlegung von Korrekturmassnahmen für den Fall, dass die Überwachung zeigt, dass ein kritischer Lenkungspunkt nicht mehr fehlerfrei funktioniert; 6. Festlegung eines Verfahrens zur Überprüfung, ob die Vorschriften eingehalten werden; 7. Erstellen von Dokumenten und Aufzeichnungen, mit denen nachgewiesen werden kann, dass den Vorschriften entsprochen wird.

I.2 METHODIK

Im Juni 2013 wurden Vertretende von fünf Betrieben in vier Branchen sowie ein Verbandsvertreter im Rahmen eines rund einstündigen Gesprächs qualitativ befragt (vgl. nachfolgende Darstellung). Die Ergebnisse wurden in Tabellenform dargestellt und von den Befragten validiert (vgl. Kapitel 2) und anschliessend synthetisiert (vgl. Kapitel 3).

D 1.1: Kennziffern der befragten Betriebe

| Branche | Verband | Befragte Betriebe/Verbandsvertreter |
|-----------------------|--|--|
| Gastronomie | Verband für Hotellerie und Restauration in der Schweiz Gastrosuisse | Restaurant/Hotel 1: - Kanton: SO - Anzahl Mitarbeitende: 13 - Jährlicher Umsatz: 1.5 Mio. Franken (Restaurant und Hotel) |
| | | Restaurant 2: - Kanton: LU - Anzahl Mitarbeitende: 11 - Jährlicher Umsatz: k.A. |
| Metzgerei | Schweizer Fleisch-Fachverband (SFF) Carnasuisse | Metzgerei: - Kanton: BE - Anzahl Mitarbeitende: 20 - Jährlicher Umsatz: 2 Mio. Franken |
| Bäckerei | Schweizerischer Bäcker-Confiseurmeister-Verband (SBC) Swissbaker | Bäckerei/Konditorei: - Kanton: BE - Anzahl Mitarbeitende: 14 - Jährlicher Umsatz: 1.2 Mio. Franken |
| | | Swissbaker: Leiter Politik und Wirtschaft |
| Lebensmittelindustrie | Foederation der Schweiz. Nahrungsmittel-Industrie(n) (fiat) | Lebensmittelkonzern: - Kanton: SH - Anzahl Mitarbeitende: 574 - Jährlicher Umsatz: 394 Mio. Franken |

Die Ergebnisse in Form von problematischen Praxisbeispielen sind nach den fünf untersuchten Bereichen und zugehörigen Aspekten (vgl. Darstellung D 2.1) sowie entlang der befragten vier Branchen (Gastronomie, Metzgerei, Bäckerei, Lebensmittelindustrie) geordnet. Jedes Praxisbeispiel ist in einer Tabelle dargestellt sowie mit einer Begründung und Optimierungsvorschlägen versehen.

D 2.1: Übersicht über die untersuchten Bereiche und Aspekte

| Bereiche | Aspekte |
|---|--|
| 1. Gute Hygienepaxis | 1. Gestaltung und Instandhaltung der Betriebsstätten und der Einrichtungen 2. Hygiene vor, während und nach Durchführung der Tätigkeiten 3. Personenhigiene 4. Temperaturkontrolle 5. Kontrolle ein- und ausgehender Lebensmittellieferungen und der Begleitdokumente. |
| 2. Gute Herstellungspraxis | 1. Kennzeichnung 2. Aufgaben der verantwortlichen Person |
| 3. HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point) Konzept | 1. Arbeit gemäss einem selbst erstellten HACCP Konzept oder nach einer BAG genehmigten Leitlinie |
| 4. Rückverfolgbarkeit | 1. Rückverfolgbarkeit über alle Herstellungs-, Verarbeitungs- und Vertriebsstufen 2. Rückverfolgbarkeit: von wem, an wen |
| 5. Dokumentation | 1. Vorliegen einer ausreichenden Dokumentation für gute Verfahrenspraktiken, HACCP Konzept, Rückverfolgbarkeit |

2.1 BEREICH: GUTE HYGIENEPRAXIS

Der Bereich „Gute Hygienepaxis“ umfasst die folgenden Aspekte: 1. Gestaltung und Instandhaltung der Betriebsstätten und der Einrichtungen; 2. Hygiene vor, während und nach Durchführung der Tätigkeiten; 3. Personenhigiene; 4. Temperaturkontrolle; 5. Kontrolle ein- und ausgehender Lebensmittellieferungen und der Begleitdokumente. Zu diesen Aspekten werden im Folgenden problematische Praxisbeispiele aufgeführt.

2.1.1 ASPEKT: GESTALTUNG UND INSTANDHALTUNG DER BETRIEBSSTÄTTEN UND DER EINRICHTUNGEN

Gastronomie

Beispiel: Bauliche Massnahmen

Begründung: Landgasthof steht unter Denkmalschutz. Der Küchenabluftkanal, welcher mitten durch das Haus führt, ist mit Öl verschmutzt und sollte gereinigt werden. Dies ist jedoch aufgrund der baulichen Gegebenheiten nicht möglich. Der Bau eines neuen Kanals ist aber aus Sicht

des Denkmalschutzes nicht erlaubt. Das kantonale Labor wiederum verlangt den Bau einer neuen Decke, doch diese Massnahme würde das Problem des Küchenabluftkanals nicht lösen.

Unangemessener Vollzug

Optimierungsvorschläge: Die verschiedenen Amtsstellen sollten ihr Vorgehen koordinieren und Augenmass im Vollzug walten lassen.

Metzgerei

Beispiel: Anbringen von Fliegengittern an Fenstern des Schlachtraums

Begründung: Diese Vorschrift ist wenig sinnvoll, da die Fenster nur einmal pro Tag kurz geöffnet werden und da über die Tür sowie über die angelieferten Tiere Fliegen in den Schlachtraum eindringen können.

Unnötig

Optimierungsvorschläge: Fliegengitter weglassen

Bäckerei

Beispiel: Umstellung von alten Maschinen

Begründung: Umstellung von alten Maschinen auf lebensmitteltaugliche Schmierstoffe ist zu teuer, da die Umstellung mehr kostet als die Maschine Wert hat.

Ungünstiges Kosten-Nutzen-Verhältnis

Optimierungsvorschläge: Erst bei neuen Maschinen umstellen, alte Maschinen unter Einhaltung der Wartungs- und Kontrollarbeiten noch unverändert weiter betreiben. Lange Übergangsfristen gewähren, bis die alten Maschinen ersetzt werden.

Beispiel: Zusätzliche, gekühlte Räume für Lagerung von Abfällen

Begründung: Im den Betrieben sind die Platzverhältnisse meist knapp. Auflage ist fast nicht zu erfüllen z.B. wenn Betrieb baulich nicht vergrössern kann oder in beengten Verhältnissen wie zum Beispiel in einer Altstadt.

Ungünstiges Kosten-Nutzen-Verhältnis

Optimierungsvorschläge: Abfälle im Freien in Containern lagern muss möglich sein, da diese wöchentlich in die Kehrichtverbrennung oder in Biogasanlagen und nicht in Fütterung gehen.

Beispiel: Geeignete, temperaturkontrollierte Produktions- und Lagerräume

Begründung: Die auf vielen Produkten angegebenen Lagertemperaturen können in den Bäckereibetrieben insbesondere in den Produktionsräumen nicht immer eingehalten oder sichergestellt werden. In einer Bäckerei-Konditorei herrschen insbesondere in den Sommermonaten hohe Raumtemperaturen. Ofenanlagen und Kältemaschinen geben zusätzliche Wärme ab. Die Installation von Klimaanlage ist aus räumlichen, wirtschaftlichen und ökologischen Gründen nicht möglich. Die Betriebe sind darum stets besorgt, dass insbesondere in den warmen Jahreszeiten das Warenlager tief gehalten wird.

Ungünstiges Kosten-Nutzen-Verhältnis

Optimierungsvorschläge: Im Vollzug muss insbesondere bei den Kleinbetrieben den betrieblichen Voraussetzungen (Lagerräumen) mehr Rechnung getragen werden. Aus den Lagerempfehlungen bei Produkten oder Halbfabrikaten (z.B. die Empfehlung, Produkt kühl und trocken zu lagern), dürfen keine Ableitungen zu gesetzlichen Temperaturvorschriften gemacht werden (heute nur Produktangaben, keine gesetzliche Vorschrift).

2.1.2 ASPEKT: HYGIENE VOR, WÄHREND UND NACH DURCHFÜHRUNG DER TÄTIGKEITEN

Gastronomie

Beispiel: Räumliche Trennung roher von genussfertigen Lebensmitteln

Begründung: Gemäss den neuen Leitlinien gehört Betrieb aufgrund der Zahl der Essen in die Kategorie Kleinbetrieb. Nun sollte aber der Hotelbetrieb ausgebaut und die Zahl der Mitarbeitenden erhöht werden. In der Folge würde der Betrieb in die Kategorie „mittelgrosser Betrieb“ fallen, obwohl die Zahl der Essen nicht gesteigert wird. Entsprechend würden die Vorschriften, z.B. was die Lagerung von gekühlten Produkten anbelangt, verschärft werden. Eine räumliche Trennung der verschiedenen Produkte wäre jedoch aus baulichen Gründen nicht möglich.

Ungünstiges Kosten-Nutzen-Verhältnis

Optimierungsvorschläge: Ein Betrieb sollte entsprechend der Zahl der Essen, nicht der Zahl der Mitarbeitenden kategorisiert werden.

Bäckerei

Beispiel: Trennung zwischen genussfertigen und nicht genussfertigen Lebensmitteln

Begründung: In Betrieben mit geringen Lagermöglichkeiten ist eine getrennte Lagerung von genussfertigen und nicht genussfertigen Lebensmitteln nicht möglich. Wird dies verlangt, so sind grosse Investitionen in zusätzliche Kühlmöglichkeiten notwendig, was aber aufgrund der engen Platzverhältnissen oftmals nicht möglich ist.

Ungünstiges Kosten-Nutzen-Verhältnis, Unangemessener Vollzug

Optimierungsvorschläge: Trennung innerhalb derselben Kühleinheit sollte erlaubt sein

2.1.3 ASPEKT: PERSONENHYGIENE

Metzgerei

Beispiel: Jährliche Schulung des Personals

Begründung: Eine jährliche Schulung hat nur eine kurze Halbwertszeit; besser ist es, das Personal in kürzeren Abständen zu einzelne Aspekte zu schulen.

Ungünstiges Kosten-Nutzen-Verhältnis

Optimierungsvorschläge: Betrieb sollte Spielraum haben, in welcher Form und in welchen Abständen eine Schulung erfolgen soll.

Bäckerei

Beispiel: Umkleieräume und Trennung von privaten und betrieblichen Kleidern

Begründung: Trennung aufgrund Platzverhältnissen nicht immer möglich. Zudem unnötig, da Arbeitskleidung täglich gewechselt wird.

Ungünstiges Kosten-Nutzen-Verhältnis, Unnötig

Optimierungsvorschläge: Täglicher Wechsel der Arbeitskleidung ist ausreichend

2.1.4 ASPEKT: TEMPERATURKONTROLLE

Metzgerei

| |
|---|
| Beispiel: Dokumentation der Temperaturkontrolle |
| Begründung: Zu kochende Lebensmittel (Brühwurst, Kochschinken etc.) werden erst aus dem Sud genommen, wenn sie die geforderte Kerntemperatur erreicht haben. Es ist jedoch unnötig, diese Temperatur jedes Mal aufzuschreiben. |
| <input checked="" type="checkbox"/> Unnötig |
| Optimierungsvorschläge: Nur aufschreiben, wenn es ein Problem gab, z.B. wenn das Thermometer defekt war und deshalb falsch gemessen wurde. |

Bäckerei

| |
|---|
| Beispiel: Kühlung allgemein |
| Begründung: Es ist im Interesse der Qualität der Produkte und des Unternehmers, dass die Temperaturen in den Kälteräumen ausreichend sind. Der tägliche Umgang mit den Kälteräumen stellt eine permanente Kontrolle dar, was aus unserer Sicht nicht noch zusätzlich schriftlichen dokumentiert werden muss. |
| <input checked="" type="checkbox"/> Unnötig |
| Optimierungsvorschläge: Auf Dokumentation verzichten |

Lebensmittelindustrie

| |
|--|
| Beispiel: Anforderung nach HyV Art. 26 Abs. 3: Tiefgefrieren |
| Begründung: Durch die Beschaffenheit von gewissen Lebensmitteln (z.B. halbflüssiges Gemüseextrakt) kann die Anforderung nach HyV Art. 26 Abs. 3 nicht erfüllt werden. Dieses halbflüssige Extrakt weist schon im tiefgekühlten Zustand eine Randtemperatur auf, welche über den vorgeschriebenen -15 Grad Celsius liegt. Die hygienische-mikrobiologische Sicherheit des tiefgefrorenen Produkts ist aufgrund dieser physikalischen Beschaffenheit nicht gefährdet. Somit ist die Anforderung von HyV Art. 26 Abs. 3 nicht für alle Produkte umsetzbar. |
| <input checked="" type="checkbox"/> Nicht umsetzbar |
| Optimierungsvorschläge: Diesem Aspekt im Gesetzesvollzug Rechnung tragen. |

2.1.5 ASPEKT: KONTROLLE EIN- UND AUSGEHENDER LEBENSMITTELLIEFERUNGEN UND DER BEGLEITDOKUMENTE

Gastronomie

| |
|--|
| Beispiel: Wareneingangskontrolle |
| Begründung: Die Wareneingangskontrolle bzw. die Kontrolle der Lebensmittel über alle Prozessstufen hinweg gehört zur täglichen Arbeit des Kochs/Küchenchefs. Eine separate Dokumentation der Kontrolle ist überflüssig. |
| <input checked="" type="checkbox"/> Unnötig |
| Optimierungsvorschläge: Auf Dokumentation der Kontrollen soll verzichtet werden. |

Bäckerei

Beispiel: Kontrolle ein- und ausgehender Lebensmittellieferung und Begleitdokumente

Begründung: Anlieferung: Kontrolle bezüglich Menge und Temperatur ist möglich. Eine Kontrolle bezüglich chemischer oder mikrobiologischer Kontamination (mikrobiologische Untersuchungen) ist hingegen nicht möglich, ausser wenn Kontaminationen optisch sichtbar sind (feuchte Ware, Schimmelpilz, Schädlingsbefall oder physikalische Belastung). Endprodukte: Einmal jährlich und risikobasiert, drei Endprodukte im Labor kontrollieren zu lassen muss letztlich auch aus Kostengründen ausreichend sein. In Kleinbetrieben sollte zudem nur eine Empfehlung und keine Vorschrift zur mikrobiologischen Untersuchung von Produkten formuliert werden.

Nicht umsetzbar

Optimierungsvorschläge: Temperaturkontrolle für Lebensmittel, welche bei 5 Grad Celsius oder kälter aufbewahrt werden müssen, Kontrolle der Lieferscheine sowie optische Kontrolle bzgl. kontaminierter Ware muss ausreichen.

Lebensmittelindustrie

Beispiel: Probenahmen von Rohwarenlieferungen am Zoll

Begründung: Bei Probenahmen von Rohwarenlieferungen am Zoll werden meist die grossen Gebinde aufgerissen. Solche Gebinde müssen aus Sicherheitsgründen bei der Warenannahme vernichtet werden.

Ungünstiges Kosten-Nutzen-Verhältnis

Optimierungsvorschläge: Zoll sollte Probe im Betrieb vor Ort nehmen, damit Betrieb sicherstellen kann, dass Ware nicht kontaminiert wird.

2.2 BEREICH: HERSTELLUNGSPRAXIS

Der Bereich „Herstellungspraxis“ umfasst die folgenden Aspekte: 1. Kennzeichnung; 2. Aufgaben der verantwortlichen Person. Zu diesen Aspekten werden im Folgenden problematische Praxisbeispiele aufgeführt.

2.2.1 ASPEKT: KENNZEICHNUNG

Gastronomie

Beispiel: Kennzeichnung und Datierung von Lebensmitteln

Begründung: In einem kleinen Betrieb ist es unnötig, dass alle Lebensmittel, welche rasch verarbeitet werden, detailliert gekennzeichnet werden. Dasselbe gilt für die Dokumentation der Herstellungspraxis. Es liegt in der Kompetenz des Kochs, die Lebensmittel über den gesamten Herstellungsprozess bezüglich Ihrer Qualität zu beurteilen.

Ungünstiges Kosten-Nutzen-Verhältnis, Unnötig

Optimierungsvorschläge: Auf systematische Kennzeichnung verzichten

Beispiel: Deklaration des Herkunftslandes

Begründung: Früher war es möglich hinzuschreiben, dass Rindfleisch aus Brasilien, Uruguay oder Argentinien stammt. Heute darf nur noch ein Herkunftsland angegeben werden. Dies hat zur Folge, dass laufend die Schilder oder Menükarten umbenannt werden müssen. Wird die Deklarationspflicht auf weitere Produkte ausgeweitet, so nimmt der Aufwand für den Betrieb unverhältnismässig zu.

Ungünstiges Kosten-Nutzen-Verhältnis

Optimierungsvorschläge: Deklarationen möglichst vereinfachen

Bäckerei

| |
|--|
| Beispiel: Deklaration bei Offenverkauf |
| Begründung: Man kann nicht Gipfeli einzeln auszeichnen, dafür müsste man Etiketten ausdrucken, und das ist teuer <input checked="" type="checkbox"/> Ungünstiges Kosten-Nutzen-Verhältnis |
| Optimierungsvorschläge: Auskunftspflicht sollte ausreichen |
| Beispiel: Unsinnige Deklarationen |
| Begründung: Die Kennzeichnung von Lebensmittel ist für viele KMU-Betriebe mit sehr hohem Aufwand verbunden und stellt bei einigen Produkten, z.B. Hauskonfekt- oder Pralinenmischung eine Alibiübung dar, da eine Deklaration des einzelnen Produktes unmöglich ist. Würde man eine korrekte Deklaration wollen, müsste jedes einzelne Produkt / Konfekt abgebildet und mit der entsprechenden Zusammensetzung deklariert werden. Dieser Aufwand, welcher dem Konsumenten die nötige Transparenz geben würde, ist jedoch aus Kostengründen nicht tragbar. <input checked="" type="checkbox"/> Nicht verständlich |
| Optimierungsvorschläge: Heutige Regelung belassen (z.B. nur gemeinsame Deklaration für gemischtes Konfekt). |

Lebensmittelindustrie

| |
|--|
| Beispiel: Nicht EU-konforme Kennzeichnungsanforderungen |
| Begründung: Alle nicht EU-konformen Kennzeichnungsanforderungen wie z.B. Angabe des Produktionslands, Rohstoffherkunft, Positivprinzip oder unbeabsichtigte Vermischung von Zutaten mit allergenem Potential generieren Zusatzaufwand und Kosten. <input checked="" type="checkbox"/> Ungünstiges Kosten-Nutzen-Verhältnis |
| Optimierungsvorschläge: Auf nicht EU-konforme Kennzeichnungsanforderungen verzichten |

2.2.2 ASPEKT: AUFGABEN DER VERANTWORTLICHEN PERSON

Gastronomie

| |
|---|
| Beispiel: Laufende Dokumentation der Aufgaben |
| Begründung: Ich als Koch, Küchenchef und Unternehmer bin täglich für alles verantwortlich. In der Küche und Betrieb für die Arbeitssicherheit, HyV, Temperaturen, Lehrlingsausbildung, Arbeitsbedingungen, MwSt-, Lohn-, Kassen- und Geschäftsbuchhaltung. Nebenbei muss ich einen Betrieb führen, Mitarbeiter motivieren, Gäste betreuen, Verkaufen und Einkaufen. Wenn ich alles perfekt nach Vorschrift dokumentieren müsste, könnte ich meinen Betrieb nicht mehr führen! <input checked="" type="checkbox"/> Ungünstiges Kosten-Nutzen-Verhältnis, <input checked="" type="checkbox"/> Unnötig |
| Optimierungsvorschläge: Auf detaillierte Dokumentation verzichten. |

Bäckerei

Beispiel: Prozesshygiene / Mikrobiologische Untersuchung

Begründung: Es ist gefordert, dass man Prozessschritte definiert und mikrobiologische Grenzwerte festgelegt. Dies müsste man von externem Labor Schritt für Schritt überprüfen lassen, das ist für kleine Betriebe nicht möglich. Die Produkte in einer Bäckerei-Konditorei-Confiserie werden täglich nach festgelegten Rezepturen und der GHP produziert. Heikle Produkte werden umgehend, d.h. bis und mit Abgabe an die Konsumentinnen und Konsumenten, einer Kühlkette unterzogen. Die Festlegung von Prozesshygienekriterien ist eine Forderung, welche von den KMU-Betrieben als nicht notwendig erachtet wird. Die KMU-Betriebe produzieren in kleinen und überschaubaren Mengen, die Produkte sind mit nachvollziehbaren Rezepturen hinterlegt. Die Erstellung von Prozesshygiene-Kriterien mit Lebensmitteluntersuchungen sind überflüssig und ein unnötiger kostentreibender Faktor, dessen Nutzen für die Betriebe nicht begründet werden kann.

Ungünstiges Kosten-Nutzen-Verhältnis Unnötig Nicht umsetzbar

Optimierungsvorschläge: Hier muss man sich auf die mikrobiologische Endkontrolle der Produkte beschränken, welche bei kleinen Betrieben nur empfohlen wird.

2.3 BEREICH: HACCP KONZEPT

Der Bereich „HACCP Konzept“ umfasst den folgenden Aspekt: 1. Arbeit gemäss einem selbst erstellten HACCP Konzept oder nach einer BAG genehmigten Leitlinie. Zu diesem Aspekt werden im Folgenden problematische Praxisbeispiele aufgeführt.

2.3.1 ASPEKT: ARBEIT GEMÄSS EINEM SELBST ERSTELLTEN HACCP KONZEPT ODER NACH EINER BAG GENEHMIGTEN LEITLINIE

Gastronomie

Beispiel: Leitlinie „Gute Verfahrenspraxis im Gastgewerbe VVG“

Begründung: Heute arbeiten wir mit einem selbst erstellten HACCP Konzept, doch werden wir mit der Einführung der Leitlinie VVG auf diese umstellen. Die neue Leitlinie wird massiv umfangreicher sein als das heutige Konzept. Je mehr Papier verbraucht wird, desto theoretischer wird das Konzept. Die Leitlinie wurde vom BAG viel zu massiv aufgeblasen.

Unnötig

Optimierungsvorschläge: Möglichst wenige Vorgaben machen, insbesondere was die Dokumentation angeht

Bäckerei

Beispiel: Umsetzung HACCP und Leitlinien SBC in KMU Betrieben

Begründung: Seit der Übernahme des HACCP in das Schweizerische Lebensmittelrecht wird dieser schwerverständliche Begriff kritisiert. Die damit verbundene Dokumentationsflut ist für KMU-Betriebe nicht tragbar. In Kleinbetriebe ein HACCP-Team zu erstellen ist schon aus personellen Gründen nicht möglich.

Ungünstiges Kosten-Nutzen-Verhältnis Nicht umsetzbar

Optimierungsvorschläge: Verband erstellt für Kleinbetriebe angemessenes Konzept im Sinne einer guten Herstellungspraxis, Laboruntersuchungen nur für Endprodukte

2.4 BEREICH: RÜCKVERFOLGBARKEIT

Der Bereich „Rückverfolgbarkeit“ umfasst die folgenden Aspekte: 1. Rückverfolgbarkeit über alle Herstellungs-, Verarbeitungs- und Vertriebsstufen; 2. Rückverfolgbarkeit: von wem, an wen. Zu diesen Aspekten werden im Folgenden problematische Praxisbeispiele aufgeführt.

2.4.1 ASPEKT: RÜCKVERFOLGBARKEIT ÜBER ALLE HERSTELLUNGS-, VERARBEITUNGS- UND VERTRIEBSSTUFEN

Bäckerei

Beispiel: Lückenlose Rückverfolgbarkeit

Begründung: Brot und Backwaren, Konditorei und Confiserieartikel sind von kurzer Haltbarkeit und werden direkt an die Kundinnen und Kunden abgegeben und oft am selben Tag verzehrt. Eine weitergehende Rückverfolgbarkeit wie: welche Rohstoffe, Zutaten, Zusatzstoffe etc. in welchem Produkt verarbeitet worden sind, ist in der handwerklichen Bäckerei nicht umsetzbar. Kleine Produktionschargen mit unterschiedlichen Rohstoffen machen eine Rückverfolgbarkeit in Kleinbetrieben unmöglich.

Unnötig Nicht umsetzbar

Optimierungsvorschläge: Für KMU-Betriebe muss die Rückverfolgbarkeit bis zur Stufe der Lieferanten / Herkunft der Ware sowie Datierung der Produkte bei deren Herstellung ausreichend sein. KMU-Betriebe, welche täglich in kleinen Chargen frisch produzieren und direkt dem Endkonsumenten abgeben, sind von dieser Pflicht gänzlich zu befreien.

2.4.2 ASPEKT: RÜCKVERFOLGBARKEIT: VON WEM, AN WEN

Gastronomie

Beispiel: Rückverfolgbarkeit der angelieferten Produkte

Begründung: Aus Sicht der Gastronomie ist es unverhältnismässig, wenn der Betrieb kontrollieren muss, ob die Angaben des Lieferanten in Bezug auf die Herkunft der angelieferten Produkte stimmen.

Ungünstiges Kosten-Nutzen-Verhältnis

Optimierungsvorschläge: Es sollte ausreichen, wenn sich der Betrieb auf die Angaben des Lieferanten stützt.

2.5 BEREICH: DOKUMENTATION

Der Bereich „Dokumentation“ umfasst den folgenden Aspekt: 1. Vorliegen einer ausreichenden Dokumentation für gute Verfahrenspraktiken, HACCP Konzept, Rückverfolgbarkeit. Zu diesem Aspekt werden im Folgenden problematische Praxisbeispiele aufgeführt.

2.5.1 VORLIEGEN EINER AUSREICHENDEN DOKUMENTATION FÜR GUTE VERFAHRENSPRAKTIKEN, HACCP KONZEPT, RÜCKVERFOLGBARKEIT

Gastronomie

| |
|--|
| Beispiel: Dokumentation der GVG-Leitlinien |
| Begründung: Es ist sinnvoll, wenn sich der Betrieb mit seinen kritischen Kontrollpunkten auseinandersetzt und diese in einem Konzept festhält. Das Problem ist, dass die Betriebe nachher nicht mit dieser Dokumentation arbeiten werden, sondern dass sie Papiertiger bleiben. |
| <input checked="" type="checkbox"/> Unnötig |
| Optimierungsvorschläge: Mit Dokumentation wird im Betrieb nur gearbeitet, wenn er auf das Wesentliche reduziert ist und dem Betrieb einen Nutzen bringt. |

Bäckerei

| |
|--|
| Beispiel: Dokumentation der Instandhaltung und Reinigung von Räumlichkeiten und Geräten |
| Begründung: In Räumlichkeiten, in denen Lebensmittel hergestellt oder verarbeitet werden, muss man davon ausgehen können, dass diese Instandgehalten und gereinigt sind. Aufwendig ist, wenn dies trotz sauberen Betrieb noch schriftlich zu dokumentieren ist. Es gibt heute rund 20 Aspekte, die dokumentiert werden müssen. Den einzelnen Aspekt zu dokumentieren ist zwar nicht aufwendig, doch in der Summe ergibt sich ein grosser Aufwand. |
| <input checked="" type="checkbox"/> Ungünstiges Kosten-Nutzen-Verhältnis |
| Optimierungsvorschläge: Die Zahl der zu dokumentierenden Aspekte nicht mehr weiter ausbauen |

Die vorliegende Untersuchung zeigt auf, dass die Bedürfnisse der kleinen und mittleren Betrieben (Gastronomie, Metzgerei, Bäckerei) sowie der Grossbetriebe (Lebensmittelindustrie) in Bezug auf die Vereinfachung und Kostenreduktion im Bereich der Regulierungen zur Wahrung der Lebensmittelhygiene sehr unterschiedlich sind. Nachfolgend werden die von den Betrieben genannten Optimierungsvorschläge zusammengefasst. Darstellung D 3.1 gibt zudem eine Übersicht über alle genannten Beispiele.

3.1 KLEINE UND MITTELGROSSE BETRIEBE (GASTRONOMIE, METZGEREI, BÄCKEREI)

Die Branchen im Bereich Gastronomie, Metzgerei und Bäckerei haben vom BAG genehmigte Leitlinien für eine gute Verfahrenspraxis nach Artikel 52 der Lebensmittel- und Gebrauchsgegenständeverordnung erarbeitet. Diese Leitlinien haben zum Ziel, die wesentlichen Punkte aus Gesetzen und Vorschriften zusammenzufassen und den Bedürfnissen verschiedener Betriebstypen Rechnung zu tragen. Diese Leitlinien können von den Betrieben bei den zuständigen Branchenverbänden bezogen werden; zudem führen die Verbände Schulungen für ihre Mitglieder durch.

Bisher verfügen die befragten Betriebe bzw. Verbandsvertreter noch kaum über Praxiserfahrungen zur Umsetzung der Leitlinien. Die Befragten waren sich zudem uneinig darüber, wie stark die Leitlinien per se zu einer administrativen Entlastung der Betriebe beitragen werden oder ob es dafür weitergehende Deregulierungen auf gesetzlicher Stufe braucht. Entsprechend ihrer unterschiedlichen Erwartungen an diese Leitlinien haben die Befragten mehr oder weniger Optimierungsvorschläge zur Vereinfachung und Kostenreduktion im Bereich der Regulierungen gemacht.

Es stellt sich somit die grundsätzliche Frage, ob die Leitlinien den Bedürfnissen insbesondere von kleinen Betrieben ausreichend Rechnung tragen können, ob es zusätzliche Modifikationen der gesetzlichen Vorschriften für kleine Betriebe braucht oder ob die kantonalen Vollzugskontrollen über einen gewissen Spielraum verfügen, um auf die individuellen Bedürfnisse dieser Betriebe einzugehen, ohne dass es zu einer Ungleichbehandlung von Betrieben kommt. Die Optimierungsvorschläge der befragten Betriebe lassen sich wie folgt zusammenfassen:

Gute Hygienepraxis

- Den *baulichen Gegebenheiten* eines Betriebs soll besser Rechnung getragen werden. So ist es einem bestehenden Betrieb aus baulichen Gründen oftmals nicht möglich, die geforderten Vorgaben zum Beispiel in Bezug auf die räumliche Trennung von Lebensmitteln oder die Temperaturvorgaben in Produktionsräumen zu erfüllen. Zudem kann es auch sein, dass die Forderungen der Lebensmittelkontrolle denjenigen der Denkmalpflege widersprechen. Ebenfalls kann eine Vorgabe wie das Anbringen von Fliegengittern an den Fenstern nicht sinnvoll sein, wenn Insekten über die Türe eindringen können. Hier gilt es, im Vollzug Augenmass walten

zu lassen, den Betrieb im Einzelfall zu beurteilen und den Vollzug zwischen den Amtsstellen zu koordinieren.

- Die *Kontrolle der Lebensmittellieferungen* soll sich auf die Überprüfung der Lieferantenangaben sowie auf die sensorische Kontrolle beschränken. Eine weitergehende Kontrolle wie zum Beispiel die Durchführung von mikrobiologischen Laboruntersuchungen wird als nicht sinnvoll und adäquat beurteilt.
- Ein weiterer Punkt betrifft die *Dokumentation von Kontrollen* in Bezug auf die Temperatur oder die Lebensmittellieferungen. Diese Kontrollen gehören zu den Kernaufgaben eines Betriebs. Die systematische Dokumentation stellt aus Sicht der Befragten eine unsinnige Vorschrift dar und sollte soweit möglich reduziert werden.
- Schliesslich wurde die *Gewährung von Übergangsfristen* angeregt, zum Beispiel was die Umstellung auf Maschinen mit lebensmitteltauglichen Schmierstoffen anbelangt. Hier sollte es möglich sein, eine alte Maschine erst dann zu ersetzen, wenn deren Lebensdauer abgelaufen ist.

Herstellungspraxis

- In Bezug auf die Herstellungspraxis wurde der Verzicht auf eine *systematische Kennzeichnung von Lebensmitteln und Dokumentation des Herstellungsprozesses* angeregt. Da im Kleinbetrieb mit Kleinmengen, welche rasch verbraucht werden, gearbeitet wird, wird eine systematische Kennzeichnung der Lebensmittel sowie Dokumentation des Herstellungsprozesses (insbesondere auch was die Festlegung und mikrobiologische Überprüfung von Prozesshygienekriterien anbelangt) als unnötig erachtet.
- Ebenfalls soll die *Deklarationspflicht* insbesondere von Lebensmitteln im Offenverkauf und von gemischten Lebensmitteln (wie zum Beispiel gemischte Pralinen), aber auch in der Gastronomie auf ein Minimum beschränkt werden. Diese Deklaration verursacht dem Betrieb hohe Kosten und ist in Einzelfällen schwierig umzusetzen. Eine Auskunftspflicht sollte hier ausreichen.

HACCP-Konzept

- In Bezug auf die vom BAG genehmigten *Leitlinien* wurde angeregt, diese so schlank wie möglich zu halten, damit im Kleinbetrieb auch tatsächlich damit gearbeitet wird.

Rückverfolgbarkeit

- Die *Rückverfolgbarkeit* über alle Herstellungs-, Verarbeitungs- und Vertriebsstufen ist nicht möglich, da – wie bereits weiter oben beschrieben – in einem Kleinbetrieb mit Kleinmengen, welche rasch verbraucht werden, gearbeitet wird. Es wurde angeregt, die Rückverfolgbarkeit auf die Herkunft der Ware gemäss Deklaration des Lieferanten zu beschränken.

Dokumentation

- Wie bereits weiter oben erwähnt soll sich die *schriftliche Dokumentation* von Routinearbeiten wie die Reinigung von Räumlichkeiten und Geräten, welche zu

den Kernaufgaben eines Betriebs gehören, auf ein Minimum beschränken, da diese viel Aufwand erzeugen und wenig Nutzen bringen.

3.2 GROSSBETRIEBE (LEBENSMITTELINDUSTRIE)

In Grossbetrieben sind gemäss Aussage der Befragten die internen Qualitätsanforderungen des Konzerns sowie die Anforderung von Zertifikaten wie zum Beispiel von „BRC Global Standards for Food Safety“ sehr viel strenger als die gesetzlichen Bestimmungen im Lebensmittelbereich. Von daher gesehen stellen die gesetzlichen Vorgaben keine administrative Belastung für den Betrieb dar. Eine Ausnahme bilden jedoch Anforderungen an die Produktkennzeichnung, welche über die geltenden EU-Anforderungen hinausgehen. Diese weisen ein äusserst ungünstiges Kosten-Nutzen-Verhältnis auf. Weitere Optimierungsvorschläge betreffen die Anpassung der HyV Art. 26 Abs. 3: Tiefgefrieren in Bezug auf halbflüssige Extrakte sowie die sorgfältigere Probenahme von Rohwarenlieferungen durch den Zoll, um eine unnötige Vernichtung von Lebensmitteln zu vermeiden.

D 3.1: Übersicht über die genannten Beispiele nach Bereich/Aspekt und Branche

| | Gastronomie | Metzgerei | Bäckerei | Lebensmittelindustrie |
|--|--|------------------|---|---|
| 1. Gute Hygienepraxis | | | | |
| Betriebsstätten/ Einrichtungen | Abluftkanal | Fliegengitter | Umstellung Maschinen; Lagerung Abfälle; temperaturkontrollierte Räume | |
| Hygiene bei Tätigkeiten | Räumliche Trennung von Lebensmitteln | | Räumliche Trennung von Lebensmitteln | |
| Personenhygiene | | Personalschulung | Räumliche Trennung von Kleidern | |
| Temperaturkontrollen | | Dokumentation | Dokumentation | Temperaturvorgaben |
| Kontrolle Lebensmittellieferungen | Dokumentation | | Mikrobiologische Untersuchungen | Probenahmen am Zoll |
| 2. Gute Herstellungspraxis | | | | |
| Kennzeichnung | Kennzeichnung und Datierung; Deklaration Herkunftsland | | Deklaration bei Offenverkauf; Deklaration von gemischten Produkten (Pralinen) | Nicht EU-konforme Kennzeichnungsanforderungen |
| Aufgaben | Dokumentation | | Prozesshygienekriterien | |
| 3. HACCP Konzept | | | | |
| HACCP Konzept/vom BAG genehmigte Leitlinie | Vorgaben HACCP Konzept | | Vorgaben HACCP Konzept | |
| 4. Rückverfolgbarkeit | | | | |
| Rückverfolgbarkeit über alle Stufen | | | Lückenlose Rückverfolgbarkeit | |
| Rückverfolgbarkeit: von wem, an wen | Rückverfolgbarkeit der angelieferten Produkte | | | |
| 5. Dokumentation | | | | |
| Vorliegen Dokumentation | Umfang der Dokumentation | | Umfang der Dokumentation | |

La présente enquête montre que les besoins des petites et moyennes entreprises (restauration, boucherie et boulangerie) sont très différents de ceux des grands fabricants (industrie alimentaire) en ce qui concerne la simplification de la réglementation et la diminution des coûts de l'hygiène alimentaire. Nous résumons ci-dessous les propositions d'amélioration formulées par les entreprises. La figure D 4.1 récapitule les exemples cités.

4.1 PETITES ET MOYENNES ENTREPRISES (RESTAURATION, BOUCHERIE, BOULANGERIE)

Les branches de la restauration, de la boucherie et de la boulangerie ont élaboré des guides des bonnes pratiques, approuvés par l'OFSP, qui se fondent sur l'art. 52 de l'ordonnance sur les denrées alimentaires et les objets usuels. Le but de ces guides est de résumer les aspects essentiels des lois et autres actes législatifs et de tenir compte des besoins des divers types d'entreprises. Les entreprises peuvent se les procurer auprès de leurs organisations professionnelles, qui mettent aussi sur pied des formations à l'intention de leurs membres.

Les entreprises et les représentants des organisations professionnelles qui ont participé à l'enquête n'ont pas encore une grande expérience pratique de ces guides. De surcroît, les sondés ne s'accordaient pas sur la mesure dans laquelle ceux-ci contribuent à alléger la charge administrative des entreprises et sur la nécessité de pousser plus loin la déréglementation en modifiant la loi. En fonction des attentes qu'elles nourrissent envers ces guides, les personnes interrogées ont proposé un nombre plus ou moins grand de simplifications de la réglementation et de réductions des coûts que celle-ci occasionne.

Il y a donc lieu de se demander si les guides tiennent suffisamment compte des besoins des entreprises, en particulier des petites, si d'autres modifications des dispositions légales s'avèrent nécessaires pour ces dernières ou si les autorités cantonales de contrôle disposent d'une marge de manœuvre suffisante pour tenir compte de leurs besoins propres, sans pour autant induire une inégalité de traitement entre les entreprises. Les propositions d'amélioration des sondés peuvent se résumer comme suit :

Bonnes pratiques d'hygiène

- Il convient de mieux tenir compte des *caractéristiques des bâtiments*. Souvent, pour des raisons liées à ces derniers, les entreprises ne peuvent pas satisfaire, par ex., aux prescriptions en matière de séparation physique des denrées alimentaires ou de température des locaux de production. Il arrive aussi que les prescriptions du contrôle des denrées alimentaires contredisent celles de la protection des monuments historiques. De même, la pose obligatoire de moustiquaires aux fenêtres n'est pas très utile si les insectes peuvent passer par la porte. Les autorités doivent ici garder le sens de la mesure, procéder à une évaluation au cas par cas et coordonner l'exécution entre les divers services impliqués.

- Le *contrôle des livraisons de denrées alimentaires* doit se limiter à l'examen des données des fournisseurs et à un contrôle des caractéristiques organoleptiques. Les personnes interrogées estiment qu'un contrôle plus étendu, par ex., les analyses microbiologiques, n'est ni judicieux ni adéquat.
- Un autre aspect porte sur la *documentation des contrôles* de températures ou des livraisons de denrées alimentaires. Puisque ces contrôles constituent l'une des principales tâches de toute entreprise, les personnes interrogées voient dans la documentation systématique une prescription absurde, qui devrait être réduite à sa plus simple expression.
- Enfin, les entreprises ayant participé à l'étude demandent aux autorités d'*octroyer des délais transitoires*, par exemple, en ce qui concerne le passage à des machines utilisant des lubrifiants de qualité alimentaire. Il devrait être possible de ne remplacer une machine que lorsque sa durée de vie s'achève.

Bonnes pratiques de fabrication

- S'agissant des bonnes pratiques de fabrication, les personnes interrogées ont suggéré d'abandonner l'*étiquetage systématique des denrées alimentaires et la documentation du processus de fabrication*. Compte tenu des faibles quantités utilisées par les petites entreprises et de leur transformation rapide, elles jugent inutile d'étiqueter systématiquement les denrées alimentaires et de tenir une documentation relative au processus de fabrication (en particulier en ce qui concerne la détermination et le contrôle biologique du respect des critères d'hygiène des procédés).
- Elles souhaiteraient également que soit réduite au minimum la *déclaration obligatoire*, en particulier pour les denrées alimentaires mélangées (pralinés assortis par ex.) et pour celles vendues en vrac, mais aussi dans la restauration. Cette obligation occasionne en effet des coûts élevés et est parfois difficile à honorer. L'obligation de fournir des renseignements devrait être suffisante.

Méthode HACCP

- S'agissant des *guides* approuvés par l'OFSP, les personnes interrogées ont proposé de les réduire à leur strict minimum, afin que les petites entreprises les utilisent réellement.

Traçabilité

- La *traçabilité* des produits sur toutes les étapes de fabrication, de transformation et de distribution n'est pas possible, car, comme expliqué plus haut, les petites entreprises utilisent de faibles quantités qui sont rapidement transformées. Les personnes interrogées ont suggéré de limiter la traçabilité à l'origine de la marchandise indiquée sur la déclaration des fournisseurs.

Documentation

- Comme mentionné plus haut, la *documentation écrite* des travaux courants, comme le nettoyage des locaux et des appareils, qui constitue l'une des principales tâches d'une entreprise, doit se limiter à l'essentiel, car cette obligation occasionne beaucoup de travail pour une utilité réduite.

4.2 GRANDES ENTREPRISES (INDUSTRIE ALIMENTAIRE)

Pour les grandes entreprises, les personnes interrogées ont indiqué que les exigences internes du groupe auquel elles appartiennent et celles des certificats qu'elles doivent présenter, comme la Norme mondiale pour la sécurité des denrées alimentaires du BRC, sont bien plus strictes que les dispositions légales. Dès lors, ces dispositions n'amènent pas un surcroît de charge administrative, à l'exception toutefois des normes en matière d'étiquetage des produits – plus strictes que la législation européenne en vigueur –, dont le rapport coût-utilité est extrêmement défavorable. Afin de réduire la charge administrative, les sondés ont également suggéré d'adapter l'art. 26, al. 3, OHyg (surgélation d'extraits semi-liquides) et d'exiger des douanes davantage de soin dans le prélèvement des échantillons, de façon à éviter une destruction inutile de denrées alimentaires.

D 4.1: Exemples cités, par domaine/aspect et par branche

| | Restauration | Boucherie | Boulangerie | Industrie alimentaire |
|--|--|------------------------|--|--|
| 1. Bonnes pratiques d'hygiène | | | | |
| Etablissements/ Installations | Conduit d'évacuation d'air | Mousti-quaires | Modification des machines ; entreposage des déchets ; locaux à température contrôlée | |
| Hygiène des activités | Séparation physique des denrées alimentaires | | Séparation physique des denrées alimentaires | |
| Hygiène des personnes | | Formation du personnel | Séparation physique des vêtements | |
| Contrôle de la température | | Documentation | Documentation | Prescriptions relatives aux températures |
| Contrôle des livraisons des denrées alimentaires | Documentation | | Analyses microbiologiques | Prélèvements d'échantillons à la douane |
| 2. Bonnes pratiques de fabrication | | | | |
| Etiquetage | Etiquetage et datage ; déclaration du pays d'origine | | Déclaration en cas de vente en vrac ; déclaration de produits mélangés (pralinés) | Normes d'étiquetage non conformes à la législation de l'UE |
| Tâches | Documentation | | Critères d'hygiène des procédés | |
| 3. Méthode HACCP | | | | |
| Méthode HACCP / Guide approuvé par l'OFSP | Normes de la méthode HACCP | | Normes de la méthode HACCP | |
| 4. Traçabilité | | | | |
| Traçabilité sur toutes les étapes | | | Traçabilité intégrale | |
| Traçabilité amont et aval | Traçabilité des produits livrés | | | |
| 5. Documentation | | | | |
| Présentation de la documentation | Etendue de la documentation | | Etendue de la documentation | |

IMPRESSUM

WEITERE INFORMATIONEN

INTERFACE

Politikstudien Forschung Beratung

Seidenhofstr. 12

CH-6003 Luzern

Tel +41 (0)41 226 04 26

www.interface-politikstudien.ch

PROJEKTREFERENZ

Luzern, 12. Juli 2013

Projektnummer: P13-03