

Qualitätssicherungssystem mit regionalem Herkunftsnachweis "Geprüfte Qualität - Bayern"

Über den gesetzlichen Standards liegende Leistungsinhalte für den
Produktbereich „Honig“

Stand: 31.12.2012



Merkmale	Gesetzliche Grundlagen	Anforderungen von Geprüfte Qualität	Höhere Anforderungen Warum	Überprüft durch Kontrolle
Qualitätsanforderungen	<p>Anforderungen gemäß EU-Honigrichtlinie/HonigV:</p> <p><u>Wassergehalt</u> Honig allgemein 20,0% Heidehonig 23,0%</p> <p><u>Enzym Invertase</u> keine Anforderungen</p> <p><u>HMF-Gehalt</u> Höchstwert allgemein maximal 40 mg/kg Natürlich enzymschwache Honige 15 mg/kg</p>	<p><u>Wassergehalt:</u> Honig allgemein maximal 18,0% Heidehonig maximal 21,4%</p> <p><u>Enzym Invertase:</u> Mindestaktivität 64 U/kg Honige mit natürlicher Enzymschwäche Mindestaktivität von 45 U/kg (Voraussetzung: HMF-Gehalt höchstens 5 mg/kg) Ergänzende HMF-Untersuchung bei Invertase-Werten zwischen 64 und 45 U/kg (insbesondere bei Honigtauhonigen)</p> <p><u>HMF-Gehalt:</u> Honig allgemein maximal 15 mg/kg Natürlich enzymschwache Honige 5 mg/kg</p> <p>Beanstandung von Honigen über 15 mg/kg, auch wenn Invertaseaktivität über 64 U/kg liegt</p>	<p>Gefahr der Gärung wird reduziert: Verbesserung der Haltbarkeit.</p> <p>Invertaseaktivität gilt als Maß für etwaige Wärmeschädigungen und/oder Überlagerung, das Enzym Invertase wird durch Wärmeeinwirkung abgebaut, zur Abgrenzung von Honigen mit etwaiger Wärmeschädigung gegenüber Honigen mit natürlicher Enzymschwäche wird der HMF-Gehalt herangezogen. Honigtauhonige sind durch eine deutlich höhere Invertaseaktivität charakterisiert als Blütenhonige.</p> <p>Honige mit einem HMF-Gehalt von 40 mg/kg (gesetzlicher Standard) sind bereits stark wärmebeschädigt.</p>	<p>Stichprobenuntersuchungen gemäß festzulegendem Untersuchungsplan der Kontrolleinrichtung</p>

Qualitätssicherungssystem mit regionalem Herkunftsnachweis "Geprüfte Qualität - Bayern"

Über den gesetzlichen Standards liegende Leistungsinhalte für den
Produktbereich „Honig“

Stand: 31.12.2012



Merkmale	Gesetzliche Grundlagen	Anforderungen von Geprüfte Qualität	Höhere Anforderungen Warum	Überprüft durch Kontrolle
Kontrollsystem	Seit Inkrafttreten des EU-Hygienepakets zum 01.01.2006 sind Lebensmittelunternehmer zu Eigenkontrollen und Dokumentation verpflichtet	Verpflichtendes, dreistufiges Kontrollsystem mit hoher Kontrolldichte: Eigenkontrollen (einschließlich Dokumentation), Kontrolle durch unabhängige Prüfeinrichtungen, staatliche Kontrolle der Kontrollen	Übergeordnete Maßnahme zur Systemabsicherung (Prozessqualität)	Aufeinander aufbauendes Kontrollsystem
Freiwillige Kontrolleinrichtungen	Keine gesetzliche Vorgabe	Zertifizierungseinrichtung nach DIN EN 45011 akkreditiert	Beleg der fachlichen Kompetenz und Unabhängigkeit der Zertifizierungsstellen (Prozessqualität)	Zulassung der Zertifizierungsstelle bei Vorliegen der Akkreditierung durch Programmträger