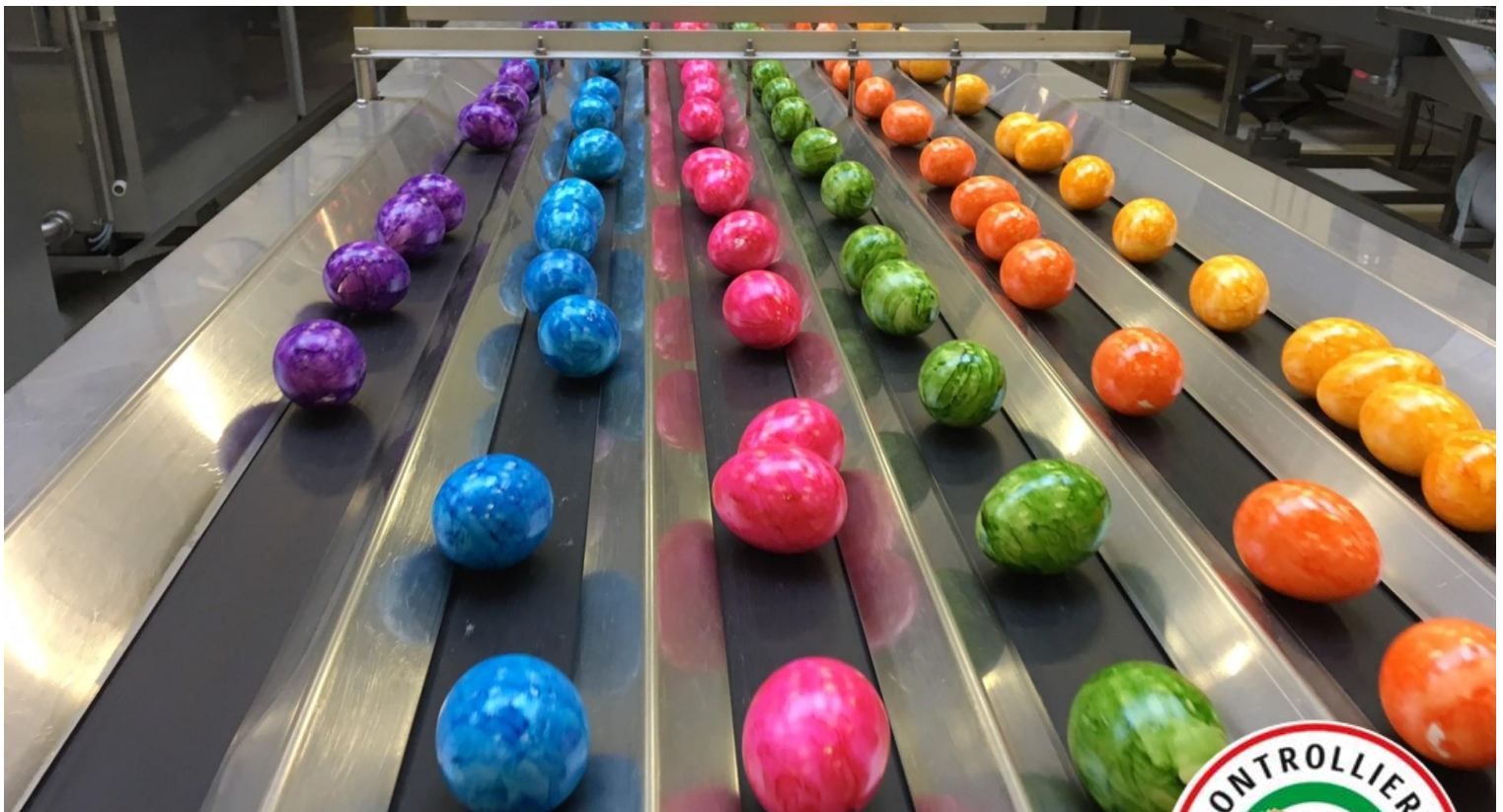


# KAT-Leitfaden Bunte Eier

Version 2021.01



# KAT – Verein für kontrollierte alternative Tierhaltungsformen e.V.

## **Version 2021.01**

ersetzt Version 2020.01

Freigegeben zum 01.05.2021

Status: gültig ab 01.05.2021

## **KAT - Verein für kontrollierte alternative Tierhaltungsformen e.V.**

---

Konrad-Zuse-Platz 5

53227 Bonn

Telefon + 49 228 95960 0

Telefax + 49 228 95960 50

Internet [www.kat.ec](http://www.kat.ec)

[www.was-steht-auf-dem-ei.de](http://www.was-steht-auf-dem-ei.de)

### Wichtige Hinweise:

Der vorliegende Leitfaden ist Eigentum von KAT. Auf Grund der Urheberrechte ist es untersagt, den Leitfaden in Gänze oder auszugsweise zu vervielfältigen. Verstöße gegen die Urheberrechte werden verfolgt.

Die fremdsprachigen Fassungen dieses Leitfadens sind ein freiwilliges zusätzliches Angebot, das von KAT für Teilnehmer aus anderen Mitgliedsstaaten bereitgestellt wird. Für Übersetzungsfehler oder fehlende Informationen übernimmt KAT keine Haftung. Maßgeblich und bindend im Falle von Abweichungen der Übersetzung von der deutschsprachigen Fassung ist stets ausschließlich das deutschsprachige Original.

## Inhaltsverzeichnis

<b>Teil I:</b>	<b>Grundsätzliches</b>	<b>1</b>
1	Präambel	1
2	Bunte Eier im KAT-System	1
3	Geltungsbereich	1
4	Definition und gesetzliche Anforderungen	1
5	Systemteilnahme	2
6	Verantwortlichkeiten	2
7	Datenschutz	2
8	Internetportal	2
<b>Teil II:</b>	<b>Anforderungskatalog</b>	<b>3</b>
1	Allgemeine Voraussetzung	3
1.1	Trennung von KAT- und Fremdware	3
1.2	Warenmeldungen	3
1.3	Behördliche Zulassung	3
1.4	Betriebsbeschreibung	3
2	Qualitätsmanagementsystem	3
2.1	Zertifizierungen	3
2.2	HACCP System	3
3	Umgang mit Gefahrenstoffen	4
3.1	Gefährdungsbeurteilung	4
3.2	Farblagerung	4
4	Herstellungsprozess	4
4.1	Produktionsstandort	4
4.2	Färbeprozess	4
4.3	Rohwarenlagerung	5
4.4	Farbstoffe in Eierschalenlacken	6
4.5	Koch- und Färbeprozess	6
4.6	Prozessprüfung	6
4.7	Fertigwarenlagerung	6
5	Überwachung, Messung, Analyse	6
5.1	Rückstellmuster	6
5.2	Rückverfolgbarkeit	7
5.3	Untersuchungen / Analysen	7
6	Kennzeichnung	7
6.1	Kennzeichnung gemäß LMIV	7
6.2	Zusätzliche Kennzeichnung	8

---

6.3	KAT-Kennzeichnung	8
<b>7</b>	<b>Lohnfärbung</b>	<b>8</b>
7.1	Färbebetriebe	8
<b>8</b>	<b>Krisenmanagement</b>	<b>9</b>
<b>9</b>	<b>Zusatzanforderungen für Kleinbetriebe</b>	<b>9</b>
9.1	Hygiene und Schulung	9
9.2	Bauliche Anforderungen an Färbebetriebe	10
9.3	Wasser	10
9.4	Reinigung	10
9.5	Fremdkörper	11
9.6	Schädlingsbekämpfung	11
9.7	Lagerung und Transport	11
9.8	Betriebskontrollen	11
<b>Teil III:</b>	<b>Anhang</b>	<b>13</b>
<b>1</b>	<b>Zeichenerklärung</b>	<b>13</b>
<b>2</b>	<b>Begriffserklärungen</b>	<b>13</b>
<b>3</b>	<b>Mitgeltende Unterlagen</b>	<b>13</b>

### **Tabellenverzeichnis**

Tab. 1: Qualitätsparameter und Grenzwerte / Toleranzbereiche	5
Tab. 2: Nährwertangaben für Eier	8
Tab. 3: Begriffserklärungen	13

## Teil I: Grundsätzliches

### 1 Präambel

Der Verein für kontrollierte alternative Tierhaltungsformen (KAT e.V.) ist in Deutschland und den benachbarten EU-Ländern die bedeutendste Kontrollinstanz für die Prüfung von Eiern aus der alternativen Hennenhaltung (Boden-, Freiland- und Biohaltung). Nahezu alle auf dem deutschen Markt im Lebensmitteleinzelhandel (LEH) angebotenen Eier tragen das KAT-Konformitätssiegel. Die Zahl der Mitgliedsbetriebe ist seit der Gründung im Jahre 1995 ständig gewachsen.

Die wesentlichen Ziele von KAT sind:

- die Festlegung und Umsetzung einheitlicher Anforderungen in allen EU-Ländern für die Boden-, Freiland- und Biohaltung von Legehennen sowie für die Aufzucht der männlichen Legehybride unter Berücksichtigung tierschutzrelevanter Themen
- die Sicherstellung der lückenlosen Rückverfolgbarkeit und Herkunftssicherung von alternativ produzierten Eiern, um den Missbrauch mit falsch etikettierter Ware auszuschließen
- Transparenz für den Verbraucher durch das Internetportal [www.was-steht-auf-dem-ei.de](http://www.was-steht-auf-dem-ei.de)

### 2 Bunte Eier im KAT-System

Dieser Leitfaden ist eine fach- und produktspezifische Ergänzung zu den Anforderungen des IFS Food Standards.

Die Umsetzung der Anforderungen des jeweils aktuellen IFS Food Standard werden vorausgesetzt und sind in diesem Leitfaden nicht zusätzlich aufgeführt.

Somit ist ein gültiges IFS-Zertifikat nach IFS Food Voraussetzung für die Teilnahme am Konformitätsbewertungsprogramm KAT-Bunte Eier.

Für Färbetriebe mit weniger als 15 Mio. Eier Warenausgang / Jahr werden statt einer IFS-Zertifizierung die Zusatzanforderungen für Kleinbetriebe überprüft.

KAT-Bunte Eier dürfen ausschließlich aus Eiern von KAT-zertifizierten Legebetrieben hergestellt werden. Nur so ist eine stufenübergreifende Herkunftssicherung über die gesamte Prozesskette vom Legebetrieb bis zum Bunten Ei gewährleistet. Eine Auslobung von Bunten Eiern mit dem Zeichen „Kontrolliert durch KAT“ ist erst möglich, wenn eine gültige Konformitätsbescheinigung vorliegt.

### 3 Geltungsbereich

Der vorliegende Leitfaden wurde für Färbetriebe entwickelt und gilt für alle Unternehmen, die Bunte Eier aus Eiern von zugelassenen KAT-Betrieben herstellen und in Verkehr bringen. Der Leitfaden dient als Instrument der systematischen Umsetzung der KAT-Anforderungen an die Herkunftssicherung und Rückverfolgbarkeit von KAT-Eiern/ bzw. -Fertigprodukten.

### 4 Definition und gesetzliche Anforderungen

Gekochte und gefärbte Eier, kurz „Bunte Eier“, im Sinne dieses Standards werden aus Hühnereiern, die den ursprünglichen Kriterien der Güteklasse A entsprechen, hergestellt.

Für Bunte Eier gelten - wie für alle Lebensmittel - die allgemeinen Vorschriften des Lebensmittelrechts. Spezifische Rechtsvorschriften existieren nicht. Bunte Eier unterliegen ebenfalls nicht den Vermarktungsnormen für Eier.

## 5 Systemteilnahme

Jeder Betrieb, der Bunte Eier unter KAT vermarkten möchte, muss sich bei KAT unter [www.anmeldung.kat.ec](http://www.anmeldung.kat.ec) anmelden und muss, wenn er noch kein KAT-Systemteilnehmer ist, einen KAT-Teilnehmervertrag abschließen.

Liegen der KAT-Geschäftsstelle alle notwendigen Anmeldunterlagen sowie der unterschriebene Teilnehmervertrag vor, erhält der Betrieb die Zugangsdaten für die KAT-Datenbank sowie die Datenbankanleitung.

### Prozessablauf

- KAT-Teilnehmervertrag und Berechtigung zur Nutzung des KAT-Logos
- Durchführung der Erstabnahme gemäß KAT-Leitfaden / Checklisten
- Versand des Auditberichts und der Konformitätsbescheinigung

## 6 Verantwortlichkeiten

Grundsätzlich trägt jede Stufe innerhalb der Wertschöpfungskette die Verantwortung für die Einhaltung der beschriebenen Anforderungen sowie für die korrekte Meldung der erforderlichen Daten in die KAT-Datenbank.

## 7 Datenschutz

Die vom Systemteilnehmer in das KAT-Datenbanksystem eingestellten Daten werden auf dem Internetserver, dem Rechnersystem und auf Datensicherungsmedien gespeichert. Alle Daten werden nach dem aktuellen Stand der Technik gegen Veränderungen und Einsicht vonseiten Dritter geschützt. Die Stammdaten werden nicht an Dritte übermittelt und dienen ausschließlich der Teilnehmerverwaltung durch KAT zu administrativen Zwecken.

Nur der Teilnehmer und die KAT-Geschäftsstelle haben Zugriff auf die von ihm eingegebenen Meldungsdaten. Eine Weitergabe von Daten an Stellen außerhalb des Systems („die Öffentlichkeit“) erfolgt grundsätzlich nicht.

Zum Zweck der Plausibilitätsprüfung hat die KAT-Geschäftsstelle auf sämtlichen beteiligten Produktions- und Vertriebsstufen umfassende Zugriffsrechte auf die Daten der Teilnehmer sowie Einsicht in die Tierbewegungen.

## 8 Internetportal

Um für Verbraucher mehr Transparenz zu schaffen, bietet KAT auf der Abfrageseite [www.was-steht-auf-dem-ei.de](http://www.was-steht-auf-dem-ei.de) einen speziellen Service an: Mit der Eingabe der Printnummer auf dem Ei werden neben Namen und Ort des Betriebs Bilder von Stall und Hühnern gezeigt. Die Abfrageseite steht auch als App für Smartphones zur Verfügung.

Weitergehende Informationen zum KAT-System finden sich auf der Internetseite [www.kat.ec](http://www.kat.ec). Für den internen Bereich der Homepage kann sich jeder KAT-Teilnehmer registrieren lassen und entsprechende Dokumente (Rundschreiben, Formblätter, Teilnehmerlisten u.v.m.) herunterladen.

## Teil II: Anforderungskatalog

### 1 Allgemeine Voraussetzung

#### 1.1 Trennung von KAT- und Fremdware

- 1.1.1 **[K.O.]** Es existiert eine jederzeit nachvollziehbare physische und administrative Trennung von KAT- und Fremdware. Eine Verwechslung- bzw. Vermischung von KAT- und Fremdware ist ausgeschlossen.

#### 1.2 Warenmeldungen

- 1.2.1 **[K.O.]** Für den Färbetrieb liegen sämtliche KAT-Warenbewegungen in Form von Warenein- und Warenausgangsmeldungen vor. Die Warenausgänge werden vom Färbetrieb zeitnah (mindestens einmal wöchentlich bis spätestens Mittwoch 24 Uhr der Folgewoche) in das KAT-Datenbanksystem gemeldet.

Die Eingaben der Warenmeldungen in die Datenbank aus einem Warenbezug außer-halb KAT erfolgen ebenfalls in Form von Mengenmeldungen

*Information: Sofern im Auftrag dritter eine sog. Lohnfärbung durchgeführt wird, sind die Warenmeldungen vom Auftraggeber der Lohnfärbung vorzunehmen.*

#### 1.3 Behördliche Zulassung

- 1.3.1 **[K.O.]** Der Färbetrieb verfügt über eine behördliche Zulassung nach VO (EG) Nr. 853/2004.

#### 1.4 Betriebsbeschreibung

- 1.4.1 Der Färbetrieb verfügt über eine Betriebsbeschreibung, die mindestens alle für KAT notwendigen Stammdaten des Unternehmens enthält.

## 2 Qualitätsmanagementsystem

### 2.1 Zertifizierungen

- 2.1.1 **[K.O.]** Bei Färbetrieben mit einem Warenausgang von mehr als 15 Mio. Eier pro Jahr, ist eine Zertifizierung nach IFS Food erforderlich.

- 2.1.2 Entsprechende Nachweise über die jährlichen Eiermengen im Warenausgang liegen vor.

*Information: Bei Färbetrieben mit weniger als 15 Mio. Eier Warenausgang / Jahr werden statt einer IFS-Zertifizierung die Zusatzanforderungen für Kleinbetriebe in → Kapitel 9 überprüft.*

### 2.2 HACCP System

- 2.2.1 **[K.O.]** Die Temperatur-Zeit-Kombination ist für den ermittelten CCP im Prozessschritt „Kochen“ mit einer Kerntemperatur der Eier von mindestens 73 °C für 90 Sekunden direkt nach dem abgeschlossenen Kochvorgang festgelegt und unter Kontrolle. Bei der Wahl einer anderen Temperatur-Zeit Kombination stellt der Färbetrieb anhand von Nachweisen sicher, dass diese dazu geeignet ist, ein lebensmittelrechtlich sicheres und damit zum Verzehr geeignetes Produkt zu erzeugen.



2.2.2 Ein optisches und / oder akustisches Signal und / oder Anlagenstopp für den Fall des Absinkens der Wassertemperatur unter die Mindesttemperatur ist vorhanden. Eine Funktionskontrolle dieses Systems wird mindestens vor Produktionsbeginn, nach einer Unterbrechung und nach Produktionsende durchgeführt und dokumentiert.

2.2.3 Die Überprüfung der Durchlaufzeit erfolgt mindestens einmal jährlich im Rahmen der Verifizierung des HACCP-Systems. Erfolgt eine Änderung der Maschineneinstellung hinsichtlich der Kombination aus Mindestdurchlaufzeit und Mindestkochtemperatur, wird eine entsprechende Validierung des Prozesses durchgeführt und wird dokumentiert.

### **3 Umgang mit Gefahrenstoffen**

#### **3.1 Gefährdungsbeurteilung**

3.1.1 Der Färbetrieb hat im Rahmen einer Gefährdungsbeurteilung nach §6 Gefahrstoffverordnung ermittelt, ob sich bei der Verarbeitung und Lagerung von Farben oder brennbaren Flüssigkeiten Gefährdungen für die Beschäftigten oder andere Personen ergeben.

#### **3.2 Farblagerung**

3.2.1 Farben und andere lösungsmittelhaltige Flüssigkeiten werden ausschließlich in Räumen gelagert, die dem allgemeinen Verkehr nicht zugänglich sind. Auf das Verbot wird durch eine gut sichtbare und deutlich lesbare Schrift hingewiesen.

3.2.2 Es ist sichergestellt, dass Behälter mit Farben und anderen lösungsmittelhaltigen Flüssigkeiten in Auffangeinrichtungen eingestellt sind, die mindestens den Rauminhalt des größten Gebindes aufnehmen können. Kann eine gefährliche explosionsfähige Atmosphäre nicht ausgeschlossen werden, sind die Auffangeinrichtungen elektrostatisch ableitfähig und geerdet. In unmittelbarer Nähe der Lagerbehälter mit entzündbaren Gefahrstoffen befinden sich keine wirksamen Zündquellen.

3.2.3 Die Lagerräume für Farben und Lösungsmittel verfügen über eine explosionsgeschützte Beleuchtung und angemessene technische Ausstattung, die eine dauerhafte und überwachte Be- und Entlüftung des Raumes sicherstellt.

3.2.4 Die Mengen der am Arbeitsplatz bereitgestellten Farben oder lösungsmittelhaltigen Flüssigkeiten sind auf den Tages- / Schichtbedarf begrenzt.

### **4 Herstellungsprozess**

#### **4.1 Produktionsstandort**

4.1.1 Der Produktionsstandort, einschließlich des Außenbereichs und der Produktionsräume, ist so gestaltet, dass aufgrund baulicher und / oder hygienischer Mängel, eine Gefährdung der Lebensmittelsicherheit ausgeschlossen werden kann.

#### **4.2 Färbeprozess**

4.2.1 Für den Färbeprozess werden ausschließlich sortierte KAT-zertifizierte Eier verwendet. Wird ungekühlt gelagerte Ware verarbeitet, ist gewährleistet, dass diese der Güteklasse A nach VO (EG) 589/2008 entspricht. Für Ware, die nach einer Kühlung verarbeitet wird, ist sichergestellt, dass diese zum Zeitpunkt der Verarbeitung den Qualitätsmerkmalen von Eiern nach VO (EG) 589/2008 Artikel 2, Punkt 1, entspricht.

Dies gilt auch für zugekaufte gekühlte Ware.



- 4.2.2 Die Wareingangskontrolle erfolgt nach einem festgelegten Stichprobenplan und wird dokumentiert. Für alle Qualitätsparameter sind Grenzwerte / Toleranzbereiche gemäß nachfolgender Tabelle definiert und werden eingehalten:

Tab. 1: Qualitätsparameter und Grenzwerte / Toleranzbereiche

Qualitätsparameter	Grenzwerte / Toleranzbereiche
Güteklasse A	Alle für den Färbeprozess verwendeten Eier erfüllen die Vorgaben unter Punkt 4.2.1.
Luftkammerhöhe	Die Luftkammerhöhe beträgt maximal 6 mm.
Eiklarindex	Beträgt durchschnittlich mindestens 70 Haugh Units. Basierend auf einer Messreihe von mindestens 8 Eiern.
Bruchfestigkeit	Bei der Bruchfestigkeit werden 40 N nicht unterschritten. Erfolgt keine Messung der Bruchfeste, werden ausschließlich Eier von Herden verarbeitet, welche die 45. Lebenswoche noch nicht überschritten haben.

- 4.2.3 Die Paletten Kennzeichnung bleibt bis zur Färbemaschine erhalten und genügt den Anforderungen der VO 589/2008. Sofern es sich um KAT-Ware handelt, ist dies ebenfalls an der Paletten Kennzeichnung ausgewiesen.

### 4.3 Rohwarenlagerung

- 4.3.1 Die Lagerung der rohen Eier erfolgt in dafür geeigneten Räumen sachgerecht und hygienisch einwandfrei.

- 4.3.2 Ungekühlt gelagerte Eier werden spätestens 28 Tage nach Legedatum verarbeitet. Bei Eiern, die für die Kühlung vorgesehen sind, erfolgt die Kühlung spätestens 14 Tage nach Legedatum.

- 4.3.3 Bei der Kühlung von Eiern sind nachfolgende Parameter einzuhalten:

Bei 0-1 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 75-90 % gelagerte Eier werden spätestens 70 Tage nach dem Legedatum verarbeitet. Hierfür ist eine Validierung des Prozesses anhand einer Überprüfung der Frischeparameter und Verzehrbarkeit durch ein externes Labor erforderlich.

Bei 1,1- 4,9 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 75-90 % gelagerte Eier werden spätestens 56 Tage nach dem Legedatum verarbeitet.

Bei 5-8 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 75-90 % gelagerte Eier werden spätestens 42 Tage nach dem Legedatum verarbeitet.

Die Aufzeichnungen von Temperatur und Luftfeuchtigkeit erfolgen kontinuierlich.

- 4.3.4 Gekühlt gelagerte Eier werden maximal 72 Stunden vor Verarbeitung ausgelagert. Dabei ist sichergestellt, dass eine negative Beeinflussung der Eier durch die Lagerbedingungen ausgeschlossen ist. Dies ist entsprechend dokumentiert.

#### **4.4 Farbstoffe in Eierschalenlacken**

4.4.1 Es werden ausschließlich zugelassene Farbstoffe eingesetzt. Die Azofarbstoffe Tartrazin (E102), Gelborange (E110), Azorubin (E122), Cochenillerot (E124a), Allurarot (E129) und der Farbstoff Chinolingelb (E104) werden nicht verwendet.

Werden die Farben im Färbetrieb selbst gemischt, sind die Farbstoffe entsprechend nachzuweisen.

*Information: Diese können bei entsprechend veranlagten Menschen Pseudoallergien (wie Nesselsucht, Asthma oder Hautödeme) auslösen.*

#### **4.5 Koch- und Färbeprozess**

4.5.1 Für den Kochprozess werden ausschließlich Eier der gleichen Gewichtsklasse eingesetzt.

4.5.2 Nach dem Kochen ist ein Prozessschritt vorhanden, bei dem Eier mit optisch erkennbaren Schalendefekten aussortiert werden.

4.5.3 Nach dem Färben ist ein Prozessschritt vorhanden, bei dem Eier mit mangelhafter Farbversiegelung aussortiert werden.

4.5.4 Der Wasserwechsel und die Reinigung der Maschinen erfolgen auch bei durchgehender Produktion täglich. Dies ist entsprechend dokumentiert.

#### **4.6 Prozessprüfung**

4.6.1 Es erfolgt stündlich eine dokumentierte Überprüfung der Fertigware. Diese Überprüfung umfasst mindestens:

- ✓ Lesbarkeit / Sitz und Vorhandensein des MHD-Etikettes
- ✓ Angabe des korrekten MHD

4.6.2 Ergibt sich im KAT-Audit bei der Überprüfung von 20 Eiern mehr als ein Qualitätsmangel, wird die Stichprobe auf 100 Eier erweitert. Hierbei werden 5 % Eier mit Qualitätsmängeln toleriert.

Qualitätsmängel sind:

- Schalendefekte
- Mangelhafte Farbversiegelung – unversiegelte Stellen > 0,25 cm<sup>2</sup>

#### **4.7 Fertigwarenlagerung**

4.7.1 Die Lagerung der Fertigware erfolgt in dafür geeigneten Räumen sachgerecht und hygienisch einwandfrei.

### **5 Überwachung, Messung, Analyse**

#### **5.1 Rückstellmuster**

5.1.1 Aus jeder Fertigwarenpartie werden Rückstellmuster gezogen und bis mindestens zwei Wochen nach Ablauf des MHD bei Raumtemperatur aufbewahrt. Dies sind mindestens 10 Eier täglich pro Färbemaschine oder Produktionslinie.

## 5.2 Rückverfolgbarkeit

- 5.2.1 **[K.O.]** Das Rückverfolgbarkeitssystem ermöglicht eine chargenbezogene Rückverfolgbarkeit aller Rohwaren, Verpackungen, Zutaten (z.B. Salztüten), Eierschalenlacke und Fertigwaren in beide Richtungen (vom gelieferten Produkt zur Rohware und umgekehrt).

Das vorhandene System gewährleistet, dass ein Rückverfolgbarkeitstest innerhalb des Auditzeitraums durchgeführt werden kann.

## 5.3 Untersuchungen / Analysen

- 5.3.1 Auf Basis eines risikoorientierten Probenplans, jedoch mindestens quartalsweise, wird eine frisch gefärbte Probe in ein externes Labor gegeben und dort unmittelbar auf Enterobacteriaceae (s. EG VO 2073/2005, Anhang I, Kapitel II, 2.3.1) untersucht, um den Erhitzungsprozess zu verifizieren.

Das Labor ist für diese Analyseverfahren nach DIN ISO/IEC 17025 akkreditiert.

- 5.3.2 Auf Basis eines risikoorientierten Probenplans, jedoch mindestens quartalsweise, wird eine frisch gefärbte Probe in ein externes Labor gegeben und am Ende des MHD auf folgende Parameter untersucht:

- ✓ Sensorik (Geruch, Geschmack, Aussehen, Konsistenz)
- ✓ Aerobe Gesamtkeimzahl
- ✓ Enterobacteriaceae
- ✓ Salmonella im Produkt sowie auf der Eischale
- ✓ Hefen
- ✓ Schimmelpilze
- ✓ Aerobe Sporenbildner
- ✓ Listeria monocytogenes

Das Labor ist für diese Analyseverfahren nach DIN ISO/IEC 17025 akkreditiert.

## 6 Kennzeichnung

### 6.1 Kennzeichnung gemäß LMIV

- 6.1.1 **[K.O.]** Die gesetzlichen Kennzeichnungselemente gemäß LMIV sind mindestens:
- ✓ die Bezeichnung des Lebensmittels („gekochte und gefärbte Eier“ oder „Bunte Eier“)
  - ✓ der Name oder die Firma und die Anschrift des Herstellers, des Verpackers oder Verkäufers
  - ✓ Zutatenverzeichnis in absteigender Reihenfolge
  - ✓ das MHD (mindestens haltbar bis: Tag und Monat)
  - ✓ Identitätszeichen (behördliche Zulassung)
  - ✓ Menge (Stückzahl oder Mindestnettogewicht)
  - ✓ Nährwertkennzeichnung (außen auf der Verpackung anzubringen)

Tab. 2: Nährwertangaben für Eier

Nährwerte	Je 100 g
Brennwert	638 kJ / 153 kcal
Fett	11 g
- davon gesättigte Fettsäuren	3,3 g
Kohlenhydrate	0,6 g
- davon Zucker	< 0,5 g
Eiweiß	13 g
Salz	0,32 g

Quelle: Zentralverband Eier e.V., 12.Februar 2014

## 6.2 Zusätzliche Kennzeichnung

6.2.1 Das MHD ist vom 01.10. bis Ostern (des Folgejahres) auf Produktionstag + 32 Tage begrenzt.

Ab Ostern bis zum 30.09. jeden Jahres verkürzt sich das MHD auf Produktionstag + 28 Tage.

*Information: Eine Restlaufzeit bei Anlieferung an den Handel von 21 Tagen wird empfohlen.*

## 6.3 KAT-Kennzeichnung

6.3.1 Auf allen Verpackungen mit gefärbten Eiern, die als KAT-Ware vermarktet werden, ist das KAT-Logo gemäß den aktuellen Gestaltungsrichtlinien angebracht.

Zusätzlich ist auf jeder Verpackung die EU-Zulassungsnummer des Färbebetriebes angegeben.

 *Gestaltungsrichtlinien KAT Logo*



## 7 Lohnfärbung

### 7.1 Färbebetriebe

7.1.1 Erfolgt eine Beauftragung Dritter durch einen KAT-Systemteilnehmer, ist sichergestellt, dass der unterbeauftragte Färbebetrieb über eine gültige KAT-Konformitätsbescheinigung verfügt, sofern die Ware unter KAT vermarktet wird.

## 8 Krisenmanagement

8.1.1 Für Krisenfälle bzw. kritische Situationen liegen Notfallpläne mit klaren Verantwortlichkeiten vor. Diese enthalten alle wichtigen Ansprechpartner (z. B. Tierarzt, Veterinäramt, Zulieferer/Abnehmer, KAT) und deren Kontaktdaten (Telefonnummern).

-  *Formblatt FB-LB 11 „Notfallplan/Kontaktliste“*
-  *KAT-Krisenleitfaden für Mitgliedsbetriebe*

## 9 Zusatzanforderungen für Kleinbetriebe

Bei Färbetrieben mit weniger als 15 Mio. Eier Warenausgang pro Jahr werden statt einer IFS-Zertifizierung die Zusatzanforderungen für Kleinbetriebe in →Kapitel 9 überprüft.

### 9.1 Hygiene und Schulung

9.1.1 Es gibt dokumentierte Vorgaben zur Personalhygiene. Diese beinhalten mindestens die folgenden Punkte:

- ✓ Haare und Bärte
- ✓ Schutzkleidung (einschließlich deren Verwendung in Sozialeinrichtungen)
- ✓ Handreinigung und -desinfektion und Hygiene
- ✓ Essen, Trinken und Rauchen
- ✓ Verhalten / Maßnahmen bei Verletzungen der Haut (z.B. Schnitte, Hautabschürfungen)
- ✓ Fingernägel, Schmuck und persönliche Gegenstände, Meldungen von Infektionskrankheiten und Beschwerden mit Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit

9.1.2 Die Vorgaben zur Personalhygiene werden von den betroffenen Mitarbeitern, Dienstleistern und betriebsfremden Personen beachtet und angewandt.

9.1.3 Die Anlagen zur Handhygiene weisen eine geeignete Anzahl an Waschbecken auf, die angemessen platziert an Zugangspunkten zu und / oder innerhalb von Produktionsräumen sind und die ausschließlich zum Händewaschen bestimmt sind.

9.1.4 Die Anlagen zur Handhygiene erfüllen die folgenden Anforderungen:

- ✓ fließendes Trinkwasser in geeigneter Temperatur
- ✓ adäquate Ausrüstung zum Reinigen und Desinfizieren
- ✓ geeignete Mittel zur Handrocknung

9.1.5 Die Mitarbeiter sind mindestens jährlich in Sachen der Lebensmittelhygiene zu unterweisen. Hierüber liegen Aufzeichnungen vor.

9.1.6 Für den Fall, dass das Unternehmen über festangestellte Mitarbeiter verfügt, werden Sozialeinrichtungen und Toilettenräume zur Verfügung gestellt, die in Größe und Ausstattung der Mitarbeiterzahl angepasst sind. Diese sind in sauberem und intaktem Zustand. Von diesen Bereichen darf kein negativer Einfluss für das Produkt ausgehen.

9.1.7 Straßen- und Arbeitskleidung werden getrennt voneinander aufbewahrt.

9.1.8 Die Umkleieräume sind so angelegt, dass von dort der direkte Zugang zur den Produktionsräumen möglich ist.

## **9.2 Bauliche Anforderungen an Färbetriebe**

- 9.2.1 Die Außenbereiche sind in einem nachhaltig einwandfreien und ordentlichen Zustand und sind Teil der Schädlingsüberwachung.
- 9.2.2 Mauern sind so konstruiert und errichtet, dass Schmutzansammlungen verhindert und Kondensat bzw. Schimmelbildung eingedämmt werden und eine leichte Reinigung möglich ist.
- 9.2.3 Die Wandflächen sind in einem einwandfreien Zustand, leicht zu reinigen und – wo erforderlich – zu desinfizieren. Sie sind wasserundurchlässig, wasserabstoßend und abriebfest.
- 9.2.4 Die Bodenbeläge genügen den Produktionsanforderungen (z.B. mechanische Beanspruchung, Reinigungsmittel, Temperatur), sind in einwandfreiem Zustand und leicht zu reinigen.
- 9.2.5 Die Abläufe sind leicht zu reinigen und so gestaltet, dass die Gefahr einer Produktkontamination minimiert wird (z.B. negative Einflüsse, Eindringen von Schädlingen).
- 9.2.6 Decken und Deckenkonstruktionen (inkl. Rohrleitungen, Kabel, Lampen) sind leicht zu reinigen und so errichtet, dass Schmutzansammlungen sowie Kondensat- und Schimmelbildung minimiert werden.
- 9.2.7 Fenster und andere Öffnungen sind so gebaut, dass Schmutzansammlungen vermieden werden. Dort, wo Fenster und Dachverglasungen zu Belüftungszwecken geöffnet werden, sind diese durch leicht entfernbare Insektengitter o.ä. abgedichtet, um Kontaminationen zu verhindern.
- 9.2.8 Die Türen sind in einem einwandfreien Zustand. Sie sind leicht zu reinigen und gegebenenfalls zu desinfizieren. Außentüren und Tore sind so konzipiert und derart zu schließen, dass das Eindringen von Betriebsfremden und Schädlingen verhindert wird.
- 9.2.9 Arbeitsgeräte, Armaturen und Ausrüstungen sind leicht zu reinigen, sauber und in einem guten Zustand (funktionsfähig, rost- und korrosionsfrei).
- 9.2.10 Evtl. vorhandene Lüftungssysteme sind so installiert, dass Filter und andere Teile, die gereinigt oder ausgetauscht werden müssen, leicht zugänglich sind.

## **9.3 Wasser**

- 9.3.1 Wasser, das verwendet wird, ist Trinkwasser und muss in ausreichender Menge zur Verfügung stehen. Die Qualität des Wassers wird überwacht.

## **9.4 Reinigung**

- 9.4.1 Für alle zu reinigenden Bereiche existieren Reinigungs- und Desinfektionspläne so-wie die entsprechenden Anwendungshinweise der eingesetzten Reinigungs- und Desinfektionsmittel.
- 9.4.2 Die durchgeführte Reinigung und Desinfektion führen zu wirksam gereinigten Räumen, Einrichtungen und Ausrüstungen. Die angewandten Methoden sind angemessen umgesetzt, dokumentiert und werden stichprobenartig überprüft.
- 9.4.3 Lebensmittelabfälle und andere Abfälle werden in klar gekennzeichneten Behältern gesammelt und so rasch wie möglich aus den Räumen, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird, entfernt. Eine Anhäufung dieser Abfälle wird vermieden.

9.4.4 Reinigungs- und Desinfektionsmittel einschließlich Schädlingsbekämpfungsmitteln werden getrennt von Lebensmitteln sowie in geschlossenen und auslaufsicheren Behältern aufbewahrt.

## 9.5 Fremdkörper

9.5.1 Sofern die Anwesenheit von Holz unvermeidbar ist, ist das Holz in einem intakten und sauberen Zustand.

9.5.2 Bruch von Glas und zerbrechlichen Materialien wird aufgezeichnet. Ausnahmen sind begründet und dokumentiert.

## 9.6 Schädlingsbekämpfung

9.6.1 Der Betrieb verfügt über ein geeignetes System zur Schädlingsbekämpfung. Wird die Schädlingsbekämpfung im Betrieb in Eigenleistung durchgeführt, liegt ein Sachkundenachweis der betreffenden Person vor oder es existiert ein Vertrag mit einem externen Dienstleister.

9.6.2 Köder, Fallen, Monitore und Insektenvernichter sind voll funktionsfähig, für den Verwendungszweck geeignet und in der Art verwendet, dass sie kein Kontaminationsrisiko darstellen.

9.6.3 Die Wirksamkeit der Schädlingsbekämpfungsmaßnahmen ist gegeben.

## 9.7 Lagerung und Transport

9.7.1 Vor der Beladung wird der Zustand der Transportfahrzeuge geprüft und bei Bedarf werden Maßnahmen eingeleitet (z.B. bei Fremdgerüche, Staubentwicklung, Feuchtigkeit, Schädlinge, Schimmel). Alle Transportfahrzeuge sowie die Beladerampen / -bereiche sind im Reinigungsplan berücksichtigt.

9.7.2 Transportbehälter und Lagerbehältnisse sind in einem sauberen und guten Zustand.

9.7.3 Der Verladebereich ist für den Verwendungszweck geeignet. Er ist so gestaltet, dass:

- ✓ das Risiko von Schädlingsbefall minimiert ist
- ✓ Produkte gegen widrige Wetterverhältnisse geschützt sind
- ✓ Ansammlung von Abfall vermieden wird
- ✓ Kondensation und Schimmelbildung vorgebeugt werden
- ✓ die Reinigung leicht durchgeführt werden kann

## 9.8 Betriebskontrollen

9.8.1 Begehungen der Betriebsstätte, bzw. des Produktionsbereichs sind geplant und werden zu Themen wie:

- baulicher Zustand der Produktions- und Lagerräume
- Außenbereiche
- Produktkontrolle während der Verarbeitung
- Hygiene während der Verarbeitung und in der Infrastruktur
- Personalhygiene

durchgeführt.





- 9.8.2 Alle eingesetzten Materialien sind für den Verwendungszweck geeignet (z.B. lebensmitteltaugliche Fette, Anstriche).
- 9.8.3 Alle Messmittel werden in festgelegten Intervallen kalibriert. Die Ergebnisse der Kalibrierung werden dokumentiert.

## Teil III: Anhang

### 1 Zeichenerklärung

**[K.O.]** Knock-Out - Kriterien

 Verweise auf mitgeltende Unterlagen

→ Verweis auf andere Kapitel

### 2 Begriffserklärungen

Tab. 3: Begriffserklärungen

Begriff	Definition / Erläuterung
Bunte Eier	Gekochte und gefärbte Eier, hergestellt aus Hühnereiern.
KAT Bunte Eier	Gekochte und gefärbte Eier, hergestellt aus Hühnereiern, die den ursprünglichen Kriterien der Güteklasse A entsprechen und ausschließlich von zugelassenen KAT-Betrieben stammen.
Färbetrieb (FB)	Standort, der gekochte und gefärbte Eier herstellt.
MHD	Mindesthaltbarkeitsdatum
N	Newton: SI-Einheit der physikalischen Größe Kraft.
Haugh Units	Maßeinheit für die Qualität der Proteine abhängig von der Größe des Eiweißes (Albumen) eines Eis. Der Test ist ein wichtiger Faktor der Ei-Qualität.
LMIV	Lebensmittelinformations-Verordnung
Lohnverarbeitung	Eine in Auftrag gegebene Dienstleistung (Lohnfärbung, Lohnsortierung, Lohnsprühtrocknung usw.) bei der sich die Eigentumsverhältnisse der betroffenen Ware nicht ändern.

### 3 Mitgeltende Unterlagen

Die Dokumente können im internen Bereich [www.kat.ec](http://www.kat.ec) heruntergeladen werden.

Zu den mitgeltenden Unterlagen (in der jeweils geltenden Version) gehören:

#### KAT-Dokumente

- ✓ Gestaltungsrichtlinien KAT Logo