

KAT – Verein für kontrollierte alternative Tierhaltungsformen e.V.

KAT-Leitfaden Packstellen

Version 2022.02



KAT – Verein für kontrollierte alternative Tierhaltungsformen e.V.

Version 2022.02

ersetzt Version 2022.01

Freigegeben 17.05.2022

Status: gültig ab 01.10.2022

KAT - Verein für kontrollierte alternative Tierhaltungsformen e.V.

Konrad-Zuse-Platz 5

53227 Bonn

Deutschland

Internet

www.kat.eu

www.was-steht-auf-dem-ei.de

Wichtige Hinweise:

Der vorliegende Leitfaden ist Eigentum von KAT. Aufgrund 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.

Gender-Hinweis: Aus Gründen der besseren Lesbarkeit wird auf die gleichzeitige Verwendung der Sprachformen männlich, weiblich und divers (m/w/d) verzichtet.

Inhaltsverzeichnis

Teil I:	Einführung	1
1	Grundsätzliches	1
1.1	Geltungsbereich	1
1.2	Anmeldeverfahren	1
2	Gesetzliche Grundlagen	1
3	Allgemeine Informationen zum KAT-Zertifizierungsprotokoll	1
4	Internetportal	2
Teil II:	Anforderungskatalog	3
1	Allgemeiner Zustand der Räume	3
1.1	Bauliche Anforderungen	3
1.2	Lagerung Eier	3
1.3	Lagerung Verpackungsmaterial	3
2	Ordnung / Sauberkeit / Hygiene	3
2.1	Ordnung und Sauberkeit	3
2.2	Personalhygiene	4
3	Kennzeichnung / Lagerung / Sortierung	4
3.1	Kennzeichnung	4
3.2	Printung der Eier	6
3.3	Lagerung	6
3.4	Sortierung	7
3.5	UV-C Behandlung	8
4	Betriebliche Eigenkontrolle	8
4.1	Behördliche Zulassung und Betriebsdatenerfassung	8
4.2	IFS-Zertifizierung	9
4.3	Krisenmanagement	9
4.4	Warenkontrollen	9
5	Eiquantitätsprüfungen	10
5.1	Luftkammer	10
5.2	Verschmutzung, Qualität Eischale	10
5.3	Eigewicht	10
6	Datenbank	10
6.1	Warenmeldungen in die Datenbank	11
7	Rückverfolgbarkeit / Herkunftssicherung	11
7.1	Führung der Sortierprotokolle	11
7.2	Rückverfolgbarkeit	12

8	Zusatzprüfpunkte für Kleinbetriebe	12
8.1	HACCP Konzept	13
8.2	Hygiene und Schulung	13
8.3	Verpackungen	13
8.4	Bauliche Anforderungen an Packstellen	14
8.5	Wasser	14
8.6	Reinigung	14
8.7	Fremdkörper	15
8.8	Schädlingsbekämpfung	15
8.9	Lagerung und Transport	15
8.10	Betriebskontrollen	15
Teil III:	Anhang	16
1	Zeichenerklärung	16
2	Abkürzungen	16
3	Begriffserklärungen	16
4	Mitgeltende Unterlagen	18

Tabellenverzeichnis

Tab. 1: Begriffserklärungen	16
-----------------------------	----

Teil I: Einführung

1 Grundsätzliches

1.1 Geltungsbereich

Der vorliegende Leitfaden ist für die Vermarktung von Eiern entwickelt und besitzt Gültigkeit für alle Packstellen. Jeder teilnehmende Betrieb, der KAT-Ware produzieren und vermarkten möchte, muss sich im KAT-System anmelden und nach erfolgreicher Zertifizierung einen Teilnehmervertrag abschließen. Die Verantwortung hinsichtlich der Einhaltung der KAT-Anforderungen, die vollständige und korrekte Dokumentation der Eigenkontrollen obliegt dem Betrieb.

Das Anforderungsprofil zur Durchführung der erforderlichen Kontrollen ist vertraglich geregelt. Grundlage ist hierfür die Markensatzung und der Teilnehmervertrag verbunden mit den Anforderungen des KAT-Zertifizierungsprotokolls.

Es werden folgende **Betriebsarten** unterschieden:

- Packstellen mit/ohne eigene Legehennenhaltung
Diese Betriebe werden von eigenen/anderen Legebetrieben und/oder anderen Packstellen beliefert.
- Kleinpackstellen mit eigener Legehennenhaltung >3.000 Tiere und maximal 15 Mio. Eier im Wareneingang/Jahr
Diese Betriebe werden von eigenen Legebetrieben und/oder anderen KAT-Systemteilnehmern beliefert.
- Farmpackstellen mit eigener Legehennenhaltung bis 3.000 Tiere
Diese Betriebe werden nur von eigenen Legebetrieben beliefert.

1.2 Anmeldeverfahren

Jeder Betrieb meldet sich eigenständig für die Systemteilnahme (Online-Anmeldung) an und erstellt eine Betriebsübersicht (→ 4.1.2), die nachfolgende Inhalte aufweist:

- ✓ Betriebsparameter:
Name/Anschrift und Kontaktdaten, KAT-ID usw.
- ✓ Zukauf KAT-Ware / Fremdware
- ✓ Sonstige Betriebsstätten auf dem Gelände

Die Stammdaten werden in der KAT-Datenbank hinterlegt. Jede Änderung der Kontaktdaten ist dem Standardgeber KAT sofort anzuzeigen.

 *FB-A-01: Formblatt Betriebsbeschreibung*

 *Online-Anmeldetool <https://anmeldung.kat.eu>*

2 Gesetzliche Grundlagen





Gesetzliche Grundlagen sind die Verordnung über Vermarktungsnormen Eier, die Verordnung (EG) 589/2008, die Verordnung (EU), die Verordnung (EU) 1308/2013 die Verordnung (EG) 178/2002, die Verordnung (EG) 852/2004, die Verordnung (EG) 853/2004, sowie die Verordnung (EG) 1935/2004 in der jeweils geltenden Fassung.

3 Allgemeine Informationen zum KAT-Zertifizierungsprotokoll

Für eine Erstzertifizierung sowie für die Durchführung der jährlichen Zertifizierungsaudits beauftragt der KAT-Teilnehmer eine Zertifizierungsstelle aus der Liste der KAT-zugelassenen Zertifizierungsstellen. Darüber hinaus werden vom Standardgeber KAT-Verifizierungsaudits, die der zusätzlichen Überprüfung der Betriebe auf Einhaltung der KAT-Kriterien innerhalb des Zertifizierungszeitraumes dienen, durchgeführt.

Verifizierungsaudits erfolgen grundsätzlich unangemeldet. Der Betrieb ist verpflichtet, dem Auditor Zugang zu allen für das Audit relevanten Informationen und Räumlichkeiten zu gewähren. Alle weiterführenden Informationen zum Zertifizierungsprozess sind dem KAT Zertifizierungsprotokoll zu entnehmen.

Die in Packstellen darüber hinaus durchzuführenden Buchprüfungen sind im Leitfaden „Administrative Buchprüfungen“ geregelt.

-  *KAT-Zertifizierungsprotokoll*
-  *Checkliste für Packstellen*
-  *Liste der zugelassenen KAT-Zertifizierungsstellen*
-  *Leitfaden Administrative Buchprüfungen*

4 Internetportal

Um mehr Transparenz zu schaffen, bietet KAT auf der Abfrageseite www.was-steht-auf-dem-ei.de einen speziellen Service an: Durch die Eingabe der auf dem Ei aufgedruckten Nummer (Printnummer) kann sich der Verbraucher den Namen und den Ort des Legebetriebs sowie Bilder von Stall und Hühnern anzeigen lassen. Die Abfragefunktion steht auch als App für Smartphones zur Verfügung.

Weitergehende Informationen zum KAT-System finden sich auf der Internetseite www.kat.eu. Für den internen Bereich der Website kann sich jeder KAT-Teilnehmer registrieren und die dort hinterlegten Dokumente (Rundschreiben, Formblätter, Teilnehmerlisten u.v.m.) herunterladen.

Teil II: Anforderungskatalog

1 Allgemeiner Zustand der Räume

1.1 Bauliche Anforderungen

1.1.1 Mauern sind so konstruiert, dass Schmutzansammlungen verhindert werden und eine leichte Reinigung möglich ist. Die Böden sind in einwandfreiem Zustand und leicht zu reinigen. Decken (inkl. Rohrleitungen, Kabel, Lampen) sowie Fenster und andere Öffnungen befinden sich in einwandfreiem Zustand und sind so gebaut, dass Schmutzansammlungen vermieden werden.

Im Sortierbereich sind Wände und Böden zusätzlich wasserundurchlässig und abriebfest.

1.1.2 In Fällen, wo Fenster und Dachverglasungen zu Belüftungszwecken geöffnet werden, sind diese mit leicht entfernbar Insektengittern zu versehen.

1.1.3 Die Türen und Tore sind in einem einwandfreien und gut zu reinigendem Zustand (z.B. keine absplitternden Teile, absplitternde Lackierungen oder Korrosion). Außentüren und Tore sind so konstruiert, dass das Eindringen von Schädlingen verhindert wird.

1.2 Lagerung Eier

1.2.1 Die Räume, in denen die Eier gelagert werden, gewährleisten eine ausreichende Luftzirkulation, Schutz vor direkter Sonneneinstrahlung und sind frostfrei. Starke Temperaturschwankungen im Eierlager sind zu vermeiden.

 *Nachweis/Dokumentation*

1.2.2 Die Räumlichkeiten sind insgesamt der Behandlung und Lagerung von Eiern vorbehalten. Es dürfen keine lebensmittelfremden Gegenstände im Bereich der Packstelle gelagert oder abgestellt werden.

1.3 Lagerung Verpackungsmaterial

1.3.1 Das für die Eier benötigte Verpackungsmaterial wird sauber, trocken und vor Witterungseinflüssen geschützt innerhalb des Betriebsgebäudes gelagert. Die Lagerbedingungen verhindern eine Kontamination des Verpackungsmaterials mit unerwünschten Stoffen.

1.3.2 Kleinverpackungen und Primärverpackungen dürfen nicht wiederverwendet werden.

1.3.3 Das im Sortierbereich vorhandene Verpackungsmaterial darf nicht direkt auf dem Boden gelagert werden, sondern muss auf geeigneten Unterlagen bzw. hochgestellt zwischengelagert sein.

2 Ordnung / Sauberkeit / Hygiene

2.1 Ordnung und Sauberkeit

2.1.1 Im Packbereich sind die Räumlichkeiten in gutem Zustand, sauber und frei von Fremdgerüchen, Tieren und Ungeziefer. Schmutzablagerungen, Schimmelbildung, Abblättern von Farbe, Kondensierung von Wasserdampf, starke Temperaturschwankungen und Witterungseinflüsse sind zu vermeiden.

- 2.1.2 Die Sortiermaschine und die Transportbänder sind sauber, hygienisch einwandfrei und frei von Fremdgerüchen.

2.2 Personalhygiene

Gemäß des EU-"Hygienepaketes" müssen Personen, die in einem Bereich arbeiten, in dem mit Lebensmitteln umgegangen wird, ein hohes Maß an persönlicher Sauberkeit halten.

- 2.2.1 Alle in der Packstelle tätigen Personen tragen für ihren Arbeitsbereich geeignete und saubere Arbeitskleidung.

- 2.2.2 An den Zutrittspunkten zum Packstellenbereich und innerhalb des Sortierbereiches sind ausreichende Möglichkeiten zur Handhygiene vorhanden.

Die Anlagen zur Handhygiene erfüllen mindestens die folgenden Anforderungen:

- ✓ Fließendes Trinkwasser in geeigneter Temperatur
- ✓ Flüssigseife
- ✓ Geeignete Ausrüstung zur Handtrocknung.

- 2.2.3 Beim Umgang mit Eiern (Lebensmitteln) darf nicht geraucht werden. Es ist sichergestellt, dass das Rauchverbot im kompletten Packstellenbereich eingehalten wird.

3 Kennzeichnung / Lagerung / Sortierung

3.1 Kennzeichnung

3.1.1 Kennzeichnung der Paletten / Transportverpackung (unsortierte Rohware)

Bei Zukauf von unsortierter Rohware muss jede Palette mit einem Etikett mit mindestens den nachfolgenden Angaben gekennzeichnet sein:

- ✓ Angabe, ob es sich um KAT-Ware / Nicht KAT-Ware handelt
- ✓ Name und Anschrift des Erzeugers
- ✓ Erzeugercode
- ✓ Anzahl und/oder Gewicht der Eier
- ✓ Legetag oder Legeperiode
- ✓ Versanddatum.

3.1.2 Kennzeichnung der Paletten / Transportverpackung (Fertigware)

Bei Zukauf von Fertigware muss jede Palette mit einem Etikett mit mindestens den nachfolgenden Angaben gekennzeichnet sein:

- ✓ Angabe, ob es sich um KAT-Ware / Nicht KAT-Ware handelt
- ✓ Packstellenummer
- ✓ Güteklasse
- ✓ Gewichtsklasse
- ✓ Mindesthaltbarkeitsdatum (MHD)
- ✓ Haltungsform.

3.1.3 Mindestangaben auf den Begleitpapieren (Abholscheine) - Wareneingang

Auf den Begleitpapieren von den Legebetrieben (Abholscheine) sind mindestens folgende Kennzeichnungselemente enthalten:

- ✓ Angabe, ob es sich um KAT-Ware / Nicht KAT-Ware handelt
- ✓ Name / Anschrift des Erzeugers

- ✓ Erzeugercode
- ✓ Name / Anschrift des Empfängers
- ✓ Anzahl der Eier – aufgeschlüsselt nach Haltungsform, Legetag oder -periode,
- ✓ Versanddatum.

Die Abholscheine liegen in der Packstelle vollständig vor. Eine Kopie dieser Unterlagen verbleibt beim Erzeuger.

In Fällen, in denen die Eier des Legebetriebes nicht mehr für die Güteklasse A in Frage kommen, sind auch die Begleitpapiere (Abholscheine) entsprechend als Industrie-Ware bzw. Klasse B-Ware zu kennzeichnen.

3.1.4 Kennzeichnung der Industrieware

Eier können entweder als Klasse A oder Klasse B eingestuft werden. Eier der Klasse B sind jene, die nicht die Qualitätsmerkmale von Eiern der Klasse A aufweisen bzw. Eier der Klasse A, die herabgestuft wurden. Generell besteht auch für Eier der Klasse B die Kennzeichnungspflicht mit dem Erzeugercode. Nicht zwingend vorgeschrieben ist die Kennzeichnung, wenn Knickeier oder verschmutzte Eier aus technischen Gründen nicht gekennzeichnet werden können.

Eier, die an die Nahrungsmittelindustrie geliefert werden, werden entsprechend eindeutig als „Eier für die Nahrungsmittelindustrie“ gekennzeichnet.

Für den Fall, dass auch Eier an die „Nicht-Nahrungsmittelindustrie“ geliefert werden, sind diese mit einem roten Etikett oder einer roten Banderole gekennzeichnet, welches folgende Angaben enthält:

- ✓ Name und Anschrift des Empfängers
- ✓ Name und Anschrift des Marktteilnehmers, der die Eier versandt hat
- ✓ Angabe „Industrieier“ in 2 cm hohen Großbuchstaben und die Angabe „ungenießbar“ mit mindestens 8 mm hohen Buchstaben.

3.1.5 Kennzeichnung der Fertigverpackungen / Kleinverpackungen

Verpackungen mit Eiern der Güteklasse A tragen auf der Außenseite deutlich sichtbar und leicht lesbar folgende Angaben:

- ✓ Packstellenummer
- ✓ Güteklasse
- ✓ Gewichtsklasse oder die Angabe „Eier verschiedener Größe“ und das Mindestnettogewicht der enthaltenen Eier in Gramm
- ✓ Mindesthaltbarkeitsdatum
- ✓ Verbraucherempfehlung, die Eier nach dem Kauf bei Kühlschranktemperatur aufzubewahren
- ✓ Haltungsform

Die Bedeutung des Erzeugercodes wird auf oder in der Verpackung erläutert.

Information: Werden Eier der Güteklasse A von unterschiedlichen Gewichtsklassen in derselben Verpackung verpackt, so wird das Mindestnettogewicht der Eier in Gramm angegeben und auf der Außenseite der Verpackung der Hinweis „Eier verschiedener Größe“ oder ein anderer entsprechender Vermerk angebracht (s. VO 589/2008, Art. 4)

3.1.6 Verwendung des KAT-Logos

- 3.1.6.1 Die Verwendung des KAT-Logos auf den Eierverpackungen von Schaleneiern und Bunten Eiern im deutschen Lebensmittelhandel ist zur klaren Identifizierung der KAT-Ware obligatorisch. Das KAT-Logo entspricht den aktuellen Gestaltungsrichtlinien und ist entsprechend korrekt auf den Eierverpackungen aufgebracht.

 *KAT-Logo Gestaltungsrichtlinien*

- 3.1.6.2 Sofern Eierverpackungen von Bunten Eiern mit dem KAT-Logo gekennzeichnet sind, ist sichergestellt, dass die Bunten Eier in einem KAT-zertifizierten Färbebetrieb produziert wurden und die KAT-ID/EU-Zulassungsnummer des Färbebetriebs auf der Eierverpackung angegeben ist.

3.2 Printung der Eier

3.2.1 Printung der Rohware

- 3.2.1.1 **[K.O.]** Für KAT gilt die obligatorische Kennzeichnung direkt im Legebetrieb. Jegliche Rohware von KAT-Betrieben, die sich in der Packstelle befindet, ist geprintet.

Information: Ungeprintete Eier dürfen von der Packstelle nur angenommen werden, wenn im Legebetrieb ein Printerausfall vorliegt und dieser in der KAT-Datenbank eingetragen ist und an die Packstelle gemeldet wurde. Ungeprintete Eier im Wareneingang ohne entsprechende Meldung eines möglichen Printerausfalles führen zur sofortigen Aberkennung des KAT-Status.

- 3.2.1.2 **[K.O.]** Im Falle eines Printerausfalles bei einem Zuliefer-Legebetrieb ist sichergestellt, dass die Printerausfallmeldung des Legebetriebes bereits zum Zeitpunkt des Wareneingangs an KAT und an die Packstelle gemeldet wurde.

- 3.2.1.3 Alle Ware, die vom Printerausfall betroffen ist, ist entsprechend gekennzeichnet.

Information: Der Legebetrieb muss die Transportverpackung der ungeprinteten Eier bereits vor Ort eindeutig mit den Worten „Printerausfall / ungeprintete Eier / Printnummer“ als Information für die zu beliefernde Packstelle kennzeichnen. Die Packstelle darf keine Rohware von Legebetrieben annehmen, die nicht entsprechend gekennzeichnet ist.

3.2.2 Printung der Fertigware

- 3.2.2.1 Die Printung ist entsprechend den Vorgaben der Vermarktungsnormen deutlich sichtbar, leicht lesbar und mindestens 2 mm hoch.

Information: Bei der Kontrolle von Partien und Verpackungen ist eine Toleranz von 20% Eier mit unleserlicher Kennzeichnung zulässig.

3.3 Lagerung

3.3.1 Getrennte Lagerung nach Haltungsformen

Eine Trennung der Haltungsformen im Rohwarenlager der Packstelle ist sicherzustellen. Die Printung der Eier ist nicht alleine ausreichend zur Unterscheidung der Haltungsformen.

Feste Stellplätze pro Haltungsform sind im Rohwarenlager gekennzeichnet und ausgewiesen.

Information: Wenn aus Platzmangel unterschiedliche Haltungsformen direkt nebeneinanderstehen, muss die Haltungsform an den Paletten deutlich mit Schildern gekennzeichnet sein (pro Reihe nur eine Haltungsform!)

3.3.2 Separate Lagerung der Industrieware

Eier für die Industrie sind in der Packstelle auf dafür vorgesehenen gekennzeichneten Stellplätzen, getrennt von der Rohware, zu lagern.

3.3.3 Lagerung KAT-Ware / Räumliche Trennung Nicht KAT-Ware (Fremdware)

Für alle Teilnehmer der Prozesskette gilt die eindeutige Sicherung der Warenströme. Das bedeutet, dass die KAT-Systemteilnehmer gehalten sind, in ihren Betrieben diejenigen Warenströme, die dem KAT-System unterliegen, strikt in tatsächlicher (also räumlich und sachlich) sowie in buchhalterischer Weise von anderen Warenströmen (Nicht KAT-Ware) oder betrieblichen Vorgängen gemäß den Vorgaben des Standardgebers zu trennen.

Für den Fall, dass die Packstelle Fremdware bezieht, ist eine räumliche Trennung der Ware in KAT-Ware und Nicht-KAT-Ware sichergestellt, so dass keine Verwechslungs- bzw. Vermischungsgefahr besteht.

Definition räumliche Trennung: abgegrenzter Bereich, der klar definiert und gekennzeichnet ist.

3.4 **Sortierung**

Die Packstellen verfügen über die technischen Anlagen, die für die Sortierung und ordnungsgemäße Behandlung der Eier erforderlich sind.

3.4.1 Die Packstelle verfügt zusätzlich zur Sortiermaschine über eine oder mehrere geeichte Waagen zum Wiegen der Eier sowie über ein Gerät zur Feststellung der Luftkammerhöhe.

3.4.2 Die Sortiermaschine verfügt mindestens über eine dauernd besetzte Durchleuchtungskabine oder andere geeignete automatisierte Anlagen zur Qualitätsprüfung der einzelnen Eier.

3.4.3 Eine Vermischung unterschiedlicher Haltungsformen beim Sortierprozess ist durch geeignete Vorbeugemaßnahmen auszuschließen.

3.4.4 **[K.O.]** Die Packstelle stellt sicher, dass beim Sortieren und Packen der Eier eine Vermischung von KAT-Ware und Nicht KAT-Ware ausgeschlossen ist.

Für den Fall, dass eine Packstelle auch Fremdware sortiert, ist zusätzlich sicherzustellen, dass die Fremdware durchgängig sortiert wird und separate Sortierprotokolle vorliegen, aus denen die genauen Sortierzeiten und die Gesamtzahl der Eier nachvollziehbar hervorgehen.

3.4.5 Eier werden gemäß Vermarktungsnormen Eier VO 589/2008 innerhalb von zehn Tagen nach dem Legen sortiert, gekennzeichnet und verpackt.

Information: Eier, die nicht bis zum 10. Tag nach dem Legen sortiert, gekennzeichnet und verpackt sind, erhalten automatisch den Status von Industrieware und müssen entsprechend gehandhabt und gekennzeichnet werden (→ 3.1.4).


3.4.6 Das Mindesthaltbarkeitsdatum (MHD) ist auf höchstens 28 Tage nach dem Legedatum festzusetzen. Wird eine Legeperiode (Legezeitraum) angegeben, so ist bei der Festsetzung des MHD der erste Tag dieser Periode zugrunde zu legen.

Information: Bei Anlieferung an den Handel wird eine Restlaufzeit von 21 Tagen empfohlen.

3.4.7 Kalibrierung der Sortiermaschinen

3.4.7.1 Die Wartungsintervalle der Sortiermaschinen sind – sofern vorhanden – gemäß Herstellervorgaben eingehalten.

3.4.7.2 Es werden mindestens im Abstand von zwei Wochen je ein Satz geeichter Prüfeier zweimal nacheinander verwogen. Dies ist zu dokumentieren.
Sofern keine geeichten Prüfeier vorhanden sind, werden mindestens wöchentlich 30 Eier verschiedener Gewichtsklassen, die in der jeweiligen Packstelle sortiert wurden, mit einer geeichten Einzelei-Waage verwogen. Die ermittelten Gewichte sind zu dokumentieren.

 Nachweis / Dokumentation

3.5 UV-C Behandlung

Die Prüfpunkte unter Kapitel 3.5 finden nur Anwendung bei Packstellen, die über eine technische Anlage verfügen, welche die UV-C Behandlung der Schalenoberfläche der Eier zur Keimreduzierung ermöglicht. In Deutschland ist gem. Lebensmittelbestrahlungsverordnung eine Anwendung bei Eiern verboten. Ausnahme: es liegt eine entsprechende Ausnahmegenehmigung vom BVL (Bundesamt für Verbraucherschutz und Lebensmittelsicherheit) vor. Für andere EU-Mitgliedsstaaten gelten keine entsprechenden Regelungen.

3.5.1 Erfolgt im Rahmen des Sortierprozess die Anwendung von ultravioletten Strahlen (UV-C Behandlung) zur Keimreduzierung der Schalenoberfläche, so ist dies dokumentiert.

3.5.2 Für Packstellen mit Sitz in Deutschland liegt hierfür eine gültige Ausnahmegenehmigung vom BVL vor.

Information: Der Prüfpunkt 3.5.2 ist nur anwendbar für Packstellen in Deutschland.

3.5.3 Es ist sichergestellt, dass ausschließlich saubere Eier UV-C behandelt werden. Eine entsprechende Arbeitsanweisung liegt vor.

3.5.4 Der Verfahrensablauf der UV-C Behandlung ist dokumentiert. Es sind Aufzeichnungen über die Menge der behandelten Eier, die Herkunftsbetriebe, Empfänger, das Behandlungsdatum sowie die Parameter der UV-C Behandlung vorhanden.

3.5.5 Die Wirksamkeit der UV-C Behandlung wird regelmäßig durch Vorher-/ Nachher-Kontrollen der Keimbelastungen auf der Schalenoberfläche der Eier nachgewiesen.

4 Betriebliche Eigenkontrolle

Jeder Betreiber einer Eierpackstelle verpflichtet sich zur Erfüllung der gesetzlichen Vorgaben sowie zur Einrichtung, Pflege und Instandhaltung eines wirksamen Eigenkontrollsystems.

4.1 Behördliche Zulassung und Betriebsdatenerfassung

4.1.1 **[K.O.]** Eine behördliche Zulassung der Packstelle liegt vor.

Es sind nur solche Betriebe zur Sortierung von Eiern nach Qualität und Gewicht als Packstellen zugelassen, deren Betriebsgebäude und technische Ausstattung sich für Tätigkeiten dieser Art und dieses Umfangs eignen und deshalb eine sachgemäße Behandlung der Eier ermöglichen

Die Zulassung als Packstelle bzw. die Registrierung als Sammelstelle ist beim zuständigen Regierungspräsidium schriftlich zu beantragen bzw. zu melden. Die zuständige Behörde erteilt der Packstelle eine Kennnummer.

 Nachweis behördliche Zulassung

4.1.2 Jede Packstelle verfügt über eine angemessene Betriebsbeschreibung.


 FB-A-01: Formblatt Betriebsbeschreibung

4.1.3 Die Angaben in der Betriebsbeschreibung stimmen mit den Stammdaten in der KAT-Datenbank überein. Jegliche Änderungen an den Betriebsdaten sind der KAT-Geschäftsstelle zeitnah gemeldet worden. Hierüber liegen Nachweise vor.

4.1.4 Erfolgt ebenso die Annahme von alternativer Ware aus Nicht-KAT-zugelassenen Legebetrieben wurde die KAT Geschäftsstelle unverzüglich darüber informiert. Hierüber liegen Nachweise vor.

4.2 IFS-Zertifizierung

4.2.1 **[K.O.]** Bei Packstellen mit einem Wareneingang von mehr als 75 Mio. Eier Wareneingang/Jahr ist eine Zertifizierung nach IFS Food oder IFS Wholesale / Cash & Carry erforderlich.

 IFS-Zertifikat

4.2.2 Für Packstellen mit weniger als 75 Mio. Eier Wareneingang/Jahr werden statt einer IFS-Zertifizierung die Zusatzanforderungen in Kapitel 8 überprüft. Entsprechende Nachweise über die jährlichen Eiermengen im Wareneingang liegen vor.

4.3 Krisenmanagement

Der Systemteilnehmer ist verpflichtet, die KAT-Geschäftsstelle unverzüglich zu informieren, wenn der Verdacht oder die Annahme besteht, dass ein Produkt nicht verkehrsfähig nach den jeweils geltenden Gesetzen ist und/oder den KAT-Anforderungen nicht entspricht.

4.3.1 Maßnahmen in Krisenfällen/Notfallpläne

Für Krisenfälle liegen Notfallpläne mit klaren Verantwortlichkeiten (Telefonnummern) vor. Diese müssen alle wichtigen Kontaktdaten enthalten. Im Krisenfall muss die Information an KAT sichergestellt sein.

Information: Zum Schutze des KAT-Systems ist der Systemteilnehmer weiterhin verpflichtet sein Krisenmanagement in enger Abstimmung mit der KAT-Geschäftsstelle durchzuführen. D.h. der Geschäftsstelle sind bei Bedarf unverzüglich alle notwendigen Unterlagen/Informationen zur Bewertung/Einordnung und Begleitung der Krisensituation zur Verfügung zu stellen. Aussagen gegenüber Medien, die sich auf die Anforderungen/Grundlagen des KAT-Systems beziehen, dürfen nur nach vorheriger Abstimmung mit der Geschäftsstelle vorgenommen werden. Hierzu gehören auch Informationen über Zulieferbetriebe, die nicht den KAT-Vorgaben entsprechen (→ 4.4).

 FB-A-02: Formblatt Notfallplan/Kontaktliste

 Krisenleitfaden für Mitglieder

4.4 Warenkontrollen

4.4.1 Wareneingangskontrolle

Ein System zur Wareneingangskontrolle ist eingeführt und umfasst mindestens folgende Punkte:

- ✓ Printung der Eier
- ✓ Angabe der Haltungsform
- ✓ Angabe des Legedatums / Legeperiode
- ✓ Eiqualität

Die Durchführung der Wareneingangskontrolle kann stichprobenartig erfolgen und ist entsprechend zu dokumentieren.

Information: Eine Wareneingangskontrolle ist nicht erforderlich bei Inlinepackstellen (bei einer Inline-Packstelle sind die Eierbänder der Ställe direkt an die

Sortiermaschine der Packstelle angebunden) und bei Wareneingängen von Eiern, die in Ställen direkt auf dem Betriebsgelände erzeugt wurden.

 *Nachweis/Dokumentation, FB-PS 3: Warenkontrollen*

4.4.2 Warenausgangskontrolle

Ein System zur Warenausgangskontrolle ist eingeführt und umfasst mindestens folgende Punkte:

- ✓ Printung der Eier
- ✓ Angabe des MHD
- ✓ Kennzeichnungselemente
- ✓ Qualität der Eier (Sauberkeit, Unversehrtheit)
- ✓ Gewichtsklasse

Die Durchführung der Warenausgangskontrolle kann stichprobenartig erfolgen und ist entsprechend zu dokumentieren.

 *Nachweis/Dokumentation, FB-PS 3: Warenkontrollen*

5 **Eiqualitysprüfungen**

Es sind im Rahmen des Zertifizierungsaudits Eiqualitysprüfungen nach den Vermarktungsnormen Eier (VO 589/2008) entsprechend dem dort angegebenen Stichprobenumfang (180 Eier) durchzuführen.

5.1 **Luftkammer**

Höhe nicht über 6 mm, unbeweglich; bei Eiern, die unter der Bezeichnung „Extra“ vermarktet werden, nicht über 4 mm. Hierbei kann eine Abweichung von bis zu 5% toleriert werden.

5.2 **Verschmutzung, Qualität Eischale**

Die Schale und Kutikula sind sauber und unbeschädigt, die Eier haben eine normale Form. Hierbei kann eine Abweichung von bis zu 5% toleriert werden.

5.3 **Eigewicht**

Eier der Güteklasse A werden nach folgenden Gewichtsklassen sortiert:

XL	Sehr groß: 73 g und mehr
L	Groß: 63 g bis unter 73 g
M	Mittel: 53 g bis unter 63 g
S	Klein: unter 53 g

Bei der Überprüfung der Gewichtsklasse dürfen maximal 10% der Eier unmittelbar über bzw. unter der auf der Verpackung angegebenen Gewichtsklasse liegen, jedoch dürfen von diesen 10% Abweichungen nicht mehr als 5% in der unteren Gewichtsklasse liegen.

6 **Datenbank**



In der KAT-Datenbank werden sämtliche Betriebsdaten erfasst sowie alle Prozessstufen, die mit der Eierzeugung, -vermarktung und -verarbeitung beschäftigt sind, erfasst. Jede Stufe meldet den Warenausgang an die nächste Stufe, um ein plausibles und nachvollziehbares Rückverfolgbarkeitssystem der Warenflüsse zu etablieren.

6.1 Warenmeldungen in die Datenbank

Die Eingaben der Warenmeldungen in die Datenbank (<https://datenbank.kat.eu>) haben in Form von Mengenmeldungen zu erfolgen. Warenbezüge von Bunten Eiern sowie Warenbezüge außerhalb KAT (Fremdware) unterliegen den gleichen Prinzipien. Die Zugangsdaten zur KAT-Datenbank erhält der Betrieb nach erfolgreicher Zertifizierung von der KAT-Geschäftsstelle. Jeder Betrieb ist für die vertrauliche Behandlung der Zugangsdaten und für sämtliche eingegebene Daten verantwortlich. Die termingerechte Eingabe der Ausgangsmeldungen (Meldezeitraum Montag bis Sonntag) ist unabdingbar für die Überprüfung der Warenflussplausibilitäten innerhalb der administrativen Buchprüfung.

- 6.1.1 **[K.O.]** Alle Meldungen über Warenbewegungen (Eiermengen) von **KAT-Ware** sind detailliert, wöchentlich bis Sonntag 24 Uhr der Folgeweche, in die KAT-Datenbank eingetragen.

Information: Der Legebetrieb kann eine Fremderfassung der Eiermengen an die abnehmende Packstelle übertragen. Die Übernahme der Warenmeldung durch die Packstelle muss vom Legebetrieb freigegeben werden, damit keine Versäumnisse entstehen und den datenschutzrechtlichen Anforderungen nachgekommen wird.

-  VA-DB 1: KAT-Handbuch zur Warenmeldung in der Datenbank
-  VA-PS 2: Datenbankanleitung für Packstellen

- 6.1.2 **[K.O.]** Alle Meldungen über Warenbewegungen (Eiermengen) von **Bunten Eiern** sind detailliert, wöchentlich bis Sonntag 24 Uhr der Folgeweche, in die KAT-Datenbank eingetragen.

- 6.1.3 **[K.O.]** Alle Meldungen über Warenbewegungen (Eiermengen) von **Fremdware** sind detailliert, wöchentlich bis Sonntag 24 Uhr der Folgeweche, in die KAT-Datenbank eingetragen.

Information: Zur Überprüfung der Sicherstellung der Warenströme werden bei Packstellen, die Fremdware beziehen, zusätzliche administrative Buchprüfungen durchgeführt (→ 4.1.4).

- 6.1.4 **[K.O.]** Alle Meldungen über Warenbewegungen (Eiermengen) zur **Lohnverarbeitung** (Lohnsortierung/Lohnfärbung) sind detailliert, wöchentlich bis Sonntag, 24 Uhr der Folgeweche, in die KAT-Datenbank eingetragen.

7 Rückverfolgbarkeit / Herkunftssicherung

7.1 Führung der Sortierprotokolle

[K.O.] Packstellen führen ein chargenbezogenes Sortierprotokoll, wobei die Chargengröße maximal die Tagesproduktion umfasst. Das Sortierprotokoll enthält neben der Angabe von Sortierdatum und -uhrzeit folgende weitere Angaben:

- Gesamtzahl der am jeweiligen Tag sortierten Eier
- Aufschlüsselung der sortierten Eier nach Gewichtsklassen
- Erfassung des Ausfalls von Eiern während der Sortierung
- Information über Herkunft der Eier (KAT-ID bzw. Printnummer) und Legedatum/-periode

-  Nachweis/Dokumentation, FB-PS 4: Sortierprotokoll

7.2 Rückverfolgbarkeit

[K.O.] Die Packstelle verfügt über ein System zur Rückverfolgbarkeit, das die Identifizierung von Rohwarechargen und deren Beziehung zu Endproduktchargen in beide Richtungen (vom gelieferten Produkt zur Rohware und umgekehrt) sicherstellt und dokumentiert.

7.3 Vermarktung von OKT-Ware

[K.O.] Im Fertigwarenlager der Packstelle werden als Stichprobe mindestens drei Printnummern aus Kleinverpackungen (KVP) mit OKT-Auslobung auf die Richtigkeit der Angaben überprüft. Die überprüften Printnummern sind im Auditbericht zu dokumentieren.



Hinweis: Die Überprüfung kann über die Eingabe der jeweiligen Printnummer auf www.was-steht-auf-dem-ei.de erfolgen.

8 Zusatzprüfpunkte für Betriebe mit Wareneingang <75 Mio. Eier/Jahr

Packstellen mit weniger als 75 Mio. Eier Wareneingang/Jahr benötigen kein IFS-Zertifikat (→ Kap. 4.2). Für alle Betriebe gemäß obiger Definition gelten daher zusätzlich die nachfolgenden Prüfpunkte:

8.1 HACCP Konzept

8.1.1 **[K.O.]** Es existiert ein dokumentiertes HACCP-Konzept, das alle Rohwaren, Verpackungen und jeden Prozess vom Wareneingang bis zur Anlieferung umfasst. Das System wird jährlich überprüft.

-  Nachweis/Dokumentation
-  VA-PS 1: Beispiel HACCP-Konzept

8.2 Hygiene und Schulung

8.2.1 **[K.O.]** Es gibt dokumentierte Vorgaben zur Personalhygiene, die vollständig umgesetzt werden. Diese beinhalten u.a.:

- Handreinigung und -desinfektion
- Essen und Trinken
- Rauchen
- Verhalten bei Verletzungen der Haut (z.B. Schnittverletzungen, Schürfwunden)
- den Umgang mit infektiösen Erkrankungen

8.2.2 Straßen- und Arbeitskleidung werden getrennt voneinander aufbewahrt.

8.2.3 Betriebsfremde Personen betreten die Produktionsräume nur in Hygienebekleidung und in Begleitung eines Betriebsangehörigen.

8.2.4 Die Arbeitskleidung wird regelmäßig und gründlich gereinigt.

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

-  Nachweis/Dokumentation, FB-PS 7: Dokumentation Hygieneschulung

8.2.6 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.

8.2.7 Die Umkleieräume sind so angelegt, dass von dort der direkte Zugang zur Packstelle möglich ist.

8.3 Verpackungen

8.3.1 Für alle eingesetzten Verpackungen liegen detaillierte Spezifikationen des Lieferanten vor.

8.3.2 Für alle eingesetzten Verpackungen mit Direktkontakt zum Lebensmittel liegen Konformitätserklärungen oder andere Nachweise der Lieferanten (Zertifikate) vor. Diese bestätigen, dass die Verpackungen für den geplanten Gebrauch geeignet sind.


8.4 Bauliche Anforderungen an Packstellen

- 8.4.1 Die Außenbereiche sind in einem nachhaltig einwandfreien und ordentlichen Zustand und sind Teil der Schädlingsüberwachung.
- 8.4.2 Mauern sind so konstruiert und errichtet, dass Schmutzansammlungen verhindert und Kondensat bzw. Schimmelbildung eingedämmt werden und eine leichte Reinigung möglich ist.
- 8.4.3 Die Wandflächen sind in einwandfreiem Zustand, leicht zu reinigen und – wo erforderlich – zu desinfizieren. Sie sind wasserundurchlässig, wasserabstoßend und abriebfest.
- 8.4.4 Die Bodenbeläge genügen den Produktionsanforderungen (z.B. mechanische Beanspruchung, Reinigungsmittel, Temperatur), sind in einwandfreiem Zustand und leicht zu reinigen.
- 8.4.5 Die Abläufe sind leicht zu reinigen und so gestaltet, dass die Gefahr einer Produktkontamination minimiert wird (z.B. negative Einflüsse, Eindringen von Schädlingen usw.).
- 8.4.6 Decken und Deckenkonstruktionen (inkl. Rohrleitungen, Kabel, Lampen) sind leicht zu reinigen und so errichtet, dass Schmutzansammlungen sowie Kondensat- und Schimmelbildung minimiert werden.
- 8.4.7 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.
- 8.4.8 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.
- 8.4.9 Arbeitsgeräte, Armaturen und Ausrüstungen sind leicht zu reinigen, sauber und in einem guten Zustand (funktionsfähig, rost- und korrosionsfrei).
- 8.4.10 Evtl. vorhandene Lüftungssysteme sind so installiert, dass Filter und andere Teile, die gereinigt oder ausgetauscht werden müssen, leicht zugänglich sind.

8.5 Wasser

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

8.6 Reinigung

- 8.6.1 Für alle zu reinigenden Bereiche existieren Reinigungs- und Desinfektionspläne sowie die entsprechenden Anwendungshinweise der eingesetzten Reinigungs- und Desinfektionsmittel.
- 8.6.2 Reinigungs- und Desinfektionshandlungen sind dokumentiert und werden stichprobenweise kontrolliert.
-  *FB-PS 5 & 6: Reinigungs- & Desinfektionsplan, -dokumentation*
- 8.6.3 Während der Reinigung und Desinfektion dürfen sich keine Lebensmittel in unmittelbarer Nähe befinden.


8.6.4 Die zur Reinigung und Desinfektion verwendeten Reinigungstücher befinden sich in hygienisch einwandfreiem Zustand.

8.6.5 Die aktuellen rechtlichen Bestimmungen zur Abfallentsorgung werden eingehalten. (Verordnung (EG) 1774/2002). 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.

8.7 Fremdkörper

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

8.7.2 Glasbruch wird generell aufgezeichnet. Ein beschriebenes Verfahren im Fall von Glasbruch liegt vor.

 *FB-PS 8: Holz- und Glasregister*

8.8 Schädlingsbekämpfung

8.8.1 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.

8.8.2 Die Mindestanforderungen an die Dokumentation sind eingehalten.

8.9 Lagerung und Transport

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

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

8.9.3 Reinigungs- und Desinfektionsmittel einschließlich Schädlingsbekämpfungsmitteln sind getrennt von Lebensmitteln sowie in geschlossenen und auslaufsicheren Behältern aufzubewahren.


8.9.4 Alle für Wartungs- und Reparaturarbeiten eingesetzten Materialien sind für den Verwendungszweck geeignet (z.B. lebensmitteltaugliche Fette, Anstriche).

8.9.5 Die Temperatur im Eierlager wird täglich dokumentiert.

 *FB-PS 02: Temperaturkontrolle Eierlager*

8.10 Betriebskontrollen

8.10.1 Betriebsbegehungen werden mindestens jährlich in allen Bereichen durchgeführt. Abweichungen und daraus abgeleitete Korrektur- und Verbesserungsmaßnahmen werden dokumentiert.


 *FB-PS 01: Betriebskontrolle*

Teil III: Anhang

1 Zeichenerklärung

[K.O.] Knock-Out-Kriterien

 Verweise auf mitgeltende Unterlagen

 Nachzuweisende bzw. vorzulegende Dokumente

**) Die nachzuweisenden bzw. vorzulegenden Dokumente müssen in angemessener Form erbracht werden. Dabei können die angegebenen KAT-Formblätter als Orientierung und Hilfestellung dienen. Diese sind aber nicht verpflichtend.*

2 Abkürzungen

BVL	Bundesamt für Verbraucherschutz und Lebensmittelsicherheit
EU	Europäische Union
FB	Formblatt
HACCP	Hazard Analysis and Critical Control Points
IFS	International Featured Standards
KAT-ID	KAT-Identifikations-Nummer
K.O.	Knock Out
MHD	Mindesthaltbarkeitsdatum
VA	Verfahrensanweisung

3 Begriffserklärungen

Tab. 1: Begriffserklärungen

Begriff	Definition/Erläuterung
B-Ware	Eier, die nicht die Qualitätsmerkmale von Eiern der Klasse A aufweisen bzw. Eier der Klasse A, die herabgestuft wurden
Bunte Eier	Gekochte und gefärbte Hühnereier, die ursprünglich den Kriterien der Güteklasse A entsprechen und ausschließlich aus KAT-zertifizierten Färbetrieben stammen
Eiprodukte	Eiprodukte sind Verarbeitungserzeugnisse, die aus der Verarbeitung von Eiern oder von verschiedenen Eibestandteilen oder von Mischungen davon oder aus der Verarbeitung solcher Verarbeitungserzeugnisse hervorgehen (Definition gem. Anhang I Nr. 7.3 der Verordnung (EG) Nr. 853/2004). Die Erzeugnisse können flüssig, konzentriert, getrocknet, kristallisiert, gefroren, tiefgefroren oder fermentiert sein. Sie dürfen nur aus Eiern von Hühnern (<i>Gallus gallus domesticus</i>) hergestellt worden sein. Diesen Erzeugnissen können andere Lebensmittel oder Zusatzstoffe beigegeben werden. Im KAT-System werden diejenigen Eiprodukte dokumentiert, die in der Deklaration der jeweiligen Mischung/des jeweiligen Lebensmittels genannt werden

Begriff	Definition/Erläuterung
Farmpackstellen	Legebetrieb (Betriebsgröße max. 3.000 Tiere) mit angeschlossener Farmpackstelle, welche ausschließlich die Eier des eigenen Legebetriebes sortiert, verpackt und vermarktet
Fertigware	Sortierte Eier in der Schale der Güteklasse A, die zum unmittelbaren Verzehr bestimmt sind
Fremderfassung	Packstellen, die für die Liefer-Legebetriebe die Warenmeldungen übernehmen
Fremdware	Ware von Betrieben/Betriebsteilen, die nicht dem KAT-System angeschlossen sind und keine KAT-Zertifizierung erhalten
Güteklasse A	<p>Eier der Güteklasse A haben folgende Merkmale:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Eine Schale mit normaler Form, die sauber und unbeschädigt ist - Eine Luftkammer im Ei, die nicht größer als 6 mm ist - Einen Dotter ohne deutlich sichtbare Umrisslinie, der beim Drehen des Eies nicht wesentlich beweglich ist. - Das Eiklar muss klar und durchsichtig sein - Das Ei darf keine fremden Ein- und Auflagerungen oder Fremdgerüche aufweisen - Der Keim darf im Ei nicht entwickelt sein <p>Eier der Klasse A dürfen weder vor noch nach der Sortierung gewaschen oder gereinigt werden und weder haltbar gemacht noch unter +5°C gekühlt werden</p>
Industrieware	Eier, die nicht als Konsumeier vermarktet, sondern an die Nahrungsmittelindustrie geliefert werden
Industrieier	Nicht zum Verzehr bestimmte Eier, die ausschließlich an die Nicht-Nahrungsmittelindustrie geliefert werden und entsprechend gekennzeichnet sind
Kleinpackstelle	Betrieb, der Eier aus dem eigenen Legebetriebs bzw. Eier von Vertragslandwirten und/oder anderen Packstellen sortiert, verpackt und vermarktet. Der Wareneingang darf nicht mehr als 15 Mio. Eier pro Jahr betragen
Nahrungsmittelindustrie	Jedes Unternehmen, das zum menschlichen Verzehr bestimmte Eier enthaltende Erzeugnisse herstellt
Nicht-Nahrungsmittelindustrie	Jedes Unternehmen, das nicht zum menschlichen Verzehr bestimmte, Eier enthaltende Erzeugnisse herstellt
OKT	" O hne K üken T öten"
Packstelle	Alle Betriebe, die über eine Zulassung nach Artikel 5 der Verordnung (EG) Nr. 589/2008 verfügen und in denen Eier nach Gewichtsklassen sortiert und verpackt und deren Verpackungen gekennzeichnet werden

Begriff	Definition/Erläuterung
Rohware	Unbehandeltes, unsortiertes rohes Schalenei, von Hühnern der Gattung Gallus gallus, die zum unmittelbaren Verzehr oder zur Herstellung von Eiprodukten geeignet sind
Standardgeber	Programmeigner im Sinne der Norm ISO/IE 17067

4 Mitgeltende Unterlagen

Die Dokumente können im internen Bereich www.kat.eu heruntergeladen werden.

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

KAT-Dokumente

- ✓ KAT-Zertifizierungsprotokoll
- ✓ Checkliste für Packstellen
- ✓ Dokumente: Formblätter und Verfahrensanweisungen
- ✓ Liste der zugelassenen KAT-Zertifizierungsstellen
- ✓ KAT-Leitfaden Administrative Buchprüfung
- ✓ KAT-Leitfaden Bunte Eier
- ✓ KAT-Krisenleitfaden für Mitglieder

Gesetze und Verordnungen

- ✓ Verordnung über Vermarktungsnormen Eier
- ✓ VO (EG) 589/2008
- ✓ VO (EU) 1308/2013
- ✓ VO (EG) 852/2004
- ✓ VO (EG) 853/2004
- ✓ VO (EG) 178/2002
- ✓ VO (EG) 1935/2004