KAT – Verein für kontrollierte alternative Tierhaltungsformen e.V.

KAT-Leitfaden Packstellen

Version 2024.01

KAT – Verein für kontrollierte alternative Tierhaltungsformen e.V.

Version 2024.01
ersetzt Version 2023.01
Freigegeben 01.12.2023
Status: gültig ab 01.01.2024

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**	**4**
2.1	Ordnung und Sauberkeit	4
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	7
4	**Betriebliche Eigenkontrolle**	**8**
4.1	Behördliche Zulassung und Betriebsdatenerfassung	8
4.2	IFS-Zertifizierung	8
4.3	Krisenmanagement	8
4.4	Warenkontrollen	9
5	**Eiqualitätsprüfungen**	**10**
5.1	Luftkammer	10
5.2	Verschmutzung, Qualität Eischale	10
5.3	Eigewicht	10
6	**Datenbank**	**10**
6.1	Warenmeldungen in die Datenbank	10
7	**Rückverfolgbarkeit / Herkunftssicherung**	**11**
7.1	Führung der Sortierprotokolle	11
7.2	Rückverfolgbarkeit	11
7.3	Vermarktung von OKT-Ware	11

8	**Zusatzprüfpunkte für Betriebe mit Wareneingang <75 Mio. Eier/Jahr**	**12**
8.1	Unternehmensstruktur/Dokumentation	12
8.2	HACCP Konzept	12
8.3	Hygiene und Schulung	12
8.4	Verpackungen	13
8.5	Bauliche Anforderungen an Packstellen	13
8.6	Wasser	14
8.7	Reinigung	14
8.8	Fremdkörper	14
8.9	Schädlingsbekämpfung	14
8.10	Lagerung und Transport	15
8.11	Wartung und Reparatur	15
8.12	Umgang mit Nicht-konformen Produkten	15
8.13	Meldepflichtige Ereignisse und behördliche Beanstandungen	16
8.14	Betriebskontrollen	16
Teil III:	**Anhang**	**17**
1	**Zeichenerklärung**	**17**
2	**Abkürzungen**	**17**
3	**Begriffserklärungen**	**17**
4	**Mitgeltende Unterlagen**	**19**

Tabellenverzeichnis

Tab. 1: Begriffserklärungen 17

Teil I: Einführung

1 Grundsätzliches

1.1 Geltungsbereich

Der vorliegende Leitfaden wurde 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 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 > 1 Mio. Eier Wareneingang/Jahr und maximal 15 Mio. Eier Wareneingang/Jahr
  Diese Betriebe werden von eigenen Legebetrieben und/oder anderen KAT-Systemteilnehmern beliefert.
- Farmpackstellen mit eigener Legehennenhaltung bis max. 1 Mio Eier Wareneingang/Jahr

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.
- ✓ Sonstige Betriebsstätten auf dem Gelände

Die Stammdaten werden im Rahmen der Anmeldung in der KAT-Datenbank hinterlegt. Der Betrieb ist verantwortlich, seine Daten immer auf dem aktuellen Stand zu halten.

Formblatt FB-A-01: Betriebsbeschreibung

Online-Anmeldetool https://anmeldung.kat.eu

2 Gesetzliche Grundlagen

Gesetzliche Grundlagen sind die Verordnung über Vermarktungsnormen Eier (EG) 1308/2013, die Verordnung (EG) 2023/2465, 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 Überwachungsaudits sind im KAT-Leitfaden „Administrative Buchprüfung Packstellen, Bunte Eier, Verkaufsstellen und Makler“ geregelt.

- *KAT-Zertifizierungsprotokoll*
- *KAT-Konformitätsbewertungsprotokoll*
- *Checklisten für Packstellen*
- *Liste der zugelassenen KAT-Zertifizierungsstellen*
- *KAT-Leitfaden Administrative Buchprüfung Packstellen, Bunte Eier, Verkaufsstellen und Makler*

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 entfernbaren 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.

1.1.4 Die Arbeitsumgebung hat keine nachteiligen Auswirkungen auf die Produktsicherheit und / oder -qualität.

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.

1.2.3 Eine Lagerhaltung der Eier im Freien ist zu jeder Zeit ausgeschlossen.

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.

1.3.4 Eine Lagerhaltung von Verpackungsmaterial im Freien ist zu jeder Zeit ausgeschlossen.

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, in den Sanitärbereichen 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/Kennzeichnung, dass es sich um KAT-Ware handelt
- ✓ Angabe/Kennzeichnung, dass es sich um OKT-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/Kennzeichnung, dass es sich um KAT-Ware handelt
- ✓ Angabe/Kennzeichnung, dass es sich um OKT-Ware handelt
- ✓ Packstellennummer

- ✓ 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/Kennzeichnung, dass es sich um KAT-Ware handelt
- ✓ Angabe/Kennzeichnung, dass es sich um OKT-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. Eier der Klasse B dürfen nur an die Nahrungsmittel- und Nichtnahrungsmittelindustrie geliefert werden. 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.

3.1.5 Kennzeichnung der Fertigverpackungen / Kleinverpackungen

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

- ✓ Packstellennummer
- ✓ 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 2023/2465, Art. 5)

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

FB-PS-10 Formular KAT-Logo Nutzung

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.]** Es ist sichergestellt, dass jegliche Eier, die von der Packstelle angenommen werden, geprintet sind. Hiervon ausgenommen sind ausschließlich Knick- oder Schmutzeier, welche aus technischen Gründen nicht geprintet werden konnten.

Information: Diese Regelung gilt für jegliche Ware und umfasst ebenso die Anlieferungen von Eiern von Betrieben, die nicht am KAT-System teilnehmen.

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 2023/2465 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.

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. Bei Verwendung von nicht-geeichten Prüfeiern müssen zusätzlich die Gewichte der Prüfeier vor Verwendung mit einer geeichten Waage überprüft und dokumentiert werden.
Sofern keine 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 (Lebensmittelbestrahlungsverordnung LMBestrV).

3.5.1 Erfolgt im Rahmen des Sortierprozess die Anwendung von ultravioletten Strahlen (UV-C Behandlung) zur Keimreduzierung der Schalenoberfläche, so ist der Verfahrensablauf dokumentiert. Es sind Aufzeichnungen über die Menge der behandelten Eier, die Herkunftsbetriebe, Empfänger, das Behandlungsdatum sowie die Parameter der UV-C Behandlung vorhanden.

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

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.

Formblatt FB-A-01: Betriebsbeschreibung

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 Krisenfalle 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/ Einordung 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).

Formblatt FB-A-02: Notfallpan/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
- ✓ Korrekte Kennzeichnung OKT
- ✓ 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
- ✓ Korrekte Kennzeichnung OKT
- ✓ Vorgeschriebene 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 Eiqualitätsprüfungen

Es sind im Rahmen des Zertifizierungsaudits Eiqualitätsprüfungen nach den Vermarktungsnormen Eier (VO 1308/2013, 2023/2465) 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 Eiererzeugung, -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. Warenausgänge von Bunten Eiern unterliegen den gleichen Prinzipien. Die termingerechte Eingabe der Ausgangsmeldungen (Meldezeitraum Montag bis Sonntag) ist unabdingbar für die Überprüfung der Warenflussplausibilitäten innerhalb der Überwachungsaudits.

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

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

6.1.4 **[K.O.]** Alle Meldungen über Warenbewegungen (Eiermengen) zur **Lohnverarbeitung** (Lohnsortierung/Lohnfärbung) sind detailliert, wöchentlich bis Sonntag, 24 Uhr der Folgewoche, 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 Rohwarenchargen 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 Unternehmensstruktur/Dokumentation

8.1.1 Es gibt Arbeitsbeschreibungen mit klar definierten Verantwortlichkeiten, welche insbesondere auf Mitarbeiter, deren Tätigkeiten Einfluss auf die Produktanforderungen haben, anwendbar sind.

8.1.2 Alle Dokumente sind deutlich lesbar, eindeutig und verständlich formuliert, umfassend und stehen den betreffenden Mitarbeitern jederzeit in aktualisierter Form zur Verfügung.

8.2 HACCP Konzept

8.2.1 **[K.O.]** Es existiert ein dokumentiertes HACCP-Konzept gemäß den Vorgaben des Codex Alimentarius, das alle Rohwaren, Verpackungen und jeden Prozess vom Wareneingang bis zur Anlieferung umfasst. Das System wird jährlich überprüft und die Prüfung wird dokumentiert.

Nachweis/Dokumentation

VA-PS 1: Beschreibung und Beispiel HACCP-Konzept

8.3 Hygiene und Schulung

8.3.1 **[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

8.3.2 Straßen- und Arbeitskleidung werden getrennt voneinander aufbewahrt.

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

8.3.4 Die Arbeitskleidung wird regelmäßig und gründlich gereinigt.

8.3.5 Die Mitarbeiter sind mindestens jährlich in Sachen der Lebensmittelhygiene zu unterweisen. Hierüber liegen Aufzeichnungen vor. Dies gilt auch für alle Saison- und Zeitarbeitskräfte und Mitarbeiter externer Unternehmen. Diese Schulung muss vor dem erstmaligen Aufnehmen der Arbeit erfolgen.

Nachweis/Dokumentation, FB-PS 7: Dokumentation Hygieneschulung

8.3.6 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.

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

8.3.8 Es sind Regeln und Einrichtungen vorhanden, die eine korrekte Handhabung von persönlichen Gegenständen, von mitgebrachten Lebensmitteln durch Mitarbeiter sowie von Lebensmitteln aus dem Pausenraum und aus Automaten gewährleisten. Die Lebensmittel werden ausschließlich in den dafür vorgesehenen Bereichen gelagert und/oder genutzt.

8.4 Verpackungen

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

8.4.2 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.

8.5 Bauliche Anforderungen an Packstellen

8.5.1 Die Außenbereiche sind in einem nachhaltig einwandfreien und ordentlichen Zustand und sind Teil der Schädlingsüberwachung.

8.5.2 Die Wandflächen sind in einwandfreiem Zustand, leicht zu reinigen und – wo erforderlich – zu desinfizieren. Sie sind wasserundurchlässig, wasserabstoßend und abriebfest.

8.5.3 Die Bodenbeläge genügen den Produktionsanforderungen (z.B. mechanische Beanspruchung, Reinigungsmittel, Temperatur), sind in einwandfreiem Zustand und leicht zu reinigen.

8.5.4 Die Abläufe sind leicht zu reinigen und so gestaltet, dass die Gefahr einer Produktkontamination minimiert wird (z.B. negative Einflüsse, Eindringen von Schädlingen usw.).

8.5.5 Decken und Deckenkonstruktionen (inkl. Rohrleitungen, Kabel, Lampen) sind leicht zu reinigen und so errichtet, dass Schmutzansammlungen sowie Kondensat- und Schimmelbildung minimiert werden.

8.5.6 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.

8.5.7 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.

8.5.8 Arbeitsgeräte, Armaturen und Ausrüstungen sind leicht zu reinigen, sauber und in einem guten Zustand (funktionsfähig, rost- und korrosionsfrei).

8.5.9 Evtl. vorhandene Lüftungssysteme sind so installiert, dass Filter und andere Teile, die gereinigt oder ausgetauscht werden müssen, leicht zugänglich sind.

8.5.10 Die Be- und Entladebereiche entsprechen dem jeweiligen Zweck. Diese sind so gebaut, dass:

- Erzeugnisse vor Regen geschützt sind,
- kein Schmutz eingetragen wird,
- die Kondensat- und Schimmelbildung eingedämmt ist,
- eine leichte Reinigung möglich ist.

8.6 Wasser

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

8.7 Reinigung

8.7.1 Für alle zu reinigenden Bereiche existieren Reinigungs- und Desinfektionspläne sowie die entsprechenden Anwendungshinweise der eingesetzten Reinigungs- und Desinfektionsmittel.

8.7.2 Reinigungs- und Desinfektionshandlungen sind dokumentiert und werden wöchentlich kontrolliert.

FB-PS 5 & 6: Reinigungs- & Desinfektionsplan, -dokumentation

8.7.3 Während der Reinigung und Desinfektion dürfen sich keine Lebensmittel in unmittelbarer Nähe befinden.

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

8.7.5 Die Reinigungsutensilien werden so genutzt und gelagert, dass eine Kontamination vermieden wird.

8.7.6 Für die Reinigungs- und Desinfektionsmittel existieren aktuelle Sicherheitsdatenblätter (SDB) und Betriebsanweisungen. Diese sind vor Ort jederzeit verfügbar. Die Betriebsanweisungen sind den verantwortlichen Mitarbeitern bekannt.

8.7.7 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.

8.7.8 Abfallsammelräume und -sammelbehälter (inkl. Pressen) sind so konzipiert, dass sie sauber sind und die Anziehung für Schädlinge minimiert wird.

8.7.9 Wenn das Unternehmen einen Dienstleister mit den Reinigungs- und Desinfektionstätigkeiten beauftragt, sind alle Anforderungen aus Abschnitt 8.7 in einem entsprechenden Vertrag eindeutig festgelegt.

8.8 Fremdkörper

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

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

FB-PS 8: Holz- und Glasregister

8.9 Schädlingsbekämpfung

8.9.1 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.

8.9.2 Die Mindestanforderungen an die Dokumentation sind eingehalten.

Mindestanforderungen an die Dokumentation sind:

- Köderplan mit nummerierten Detektoren
- Auflistung aller eingesetzten Biozide
- Sicherheitsdatenblätter aller eingesetzten Biozide
- Festgelegte Kontrollintervalle (toxische Fraßköder mindestens wöchentlich)
- Dokumentation der Befallskontrolle

FB-LB-03: Schädlingsbekämpfung Köderplan

8.9.3 Anlieferungen werden im Wareneingang auf das Vorhandensein von Schädlingen geprüft. Etwaiger Befall wird dokumentiert und Maßnahmen werden eingeleitet.

8.10 Lagerung und Transport

8.10.1 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.

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

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

8.10.4 Die Temperatur im Eierlager wird täglich dokumentiert.

FB-PS 02: Temperaturkontrolle Eierlager

8.10.5 Werden Dienstleister für die Lagerhaltung und Transport eingesetzt, sind die Anforderungen des Kapitels 8 in einem Dienstleistungsvertrag eindeutig festgeschrieben.

8.11 Wartung und Reparatur

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

8.11.2 Provisorische Reparaturarbeiten werden so durchgeführt, dass keine Beeinträchtigung der Produktanforderungen stattfindet.

8.11.3 Werden externe Dienstleister für Wartungs- und Reparaturarbeiten eingesetzt, sind die vom Unternehmen festgelegten Anforderungen für die eingesetzten Materialien und Geräte eindeutig festgelegt, dokumentiert und eingehalten.

8.12 Umgang mit Nicht-konformen Produkten

8.12.1 Eine eindeutige Kennzeichnung und Handhabung von gesperrter Ware ist sichergestellt und das Vorgehen ist allen Mitarbeitern bekannt. Gesperrte Ware ist an der Palette mit einem mind. DIN A4 großem Schild als "gesperrt" gekennzeichnet und wird separat gelagert.

8.13 Meldepflichtige Ereignisse und behördliche Beanstandungen

8.13.1 Alle gesetzlich meldepflichtigen Ereignisse (z.B. positive Salmonellenbefund von Sal. Enteritidis und Sal. Typhimorium) bzw. Dioxin-/PCB-DL & NLD-Befund u.a.) sowie weitere behördliche Beanstandungen sind der KAT-Geschäftsstelle zu melden.

8.14 Betriebskontrollen

8.14.1 Betriebsbegehungen werden mindestens jährlich in allen Bereichen durchgeführt und beinhalten mindestens alle Anforderungen unter Kap. 8. 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 Färbebetrieben 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 (Gallus gallus domesticus) 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 Waren-meldungen übernehmen
Fremdware	Ware von Betrieben/Betriebsteilen, die nicht dem KAT-System angeschlossen sind und keine KAT-Zertifizierung erhalten
Güteklasse A	Eier der Güteklasse A haben folgende Merkmale: - 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 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
Industrieware	Eier, die nicht als Konsumeier vermarktet, sondern an die Nahrungsmittelindustrie geliefert werden
Industrieeier	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
Nahrungsmittel-industrie	Jedes Unternehmen, das zum menschlichen Verzehr bestimmte Eier enthaltende Erzeugnisse herstellt
Nichtnahrungsmittel-industrie	Jedes Unternehmen, das nicht zum menschlichen Verzehr bestimmte, Eier enthaltende Erzeugnisse herstellt
OKT	"**O**hne **K**üken**T**öten" gemäß KAT-Leitfäden
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
Überwachungsaudit	Überwachungsaudits werden auf der Stufe "Packstellen" im Rahmen des KAT-Leitfadens "Administrative Buchprüfung Packstellen, Färbebetriebe, Verkaufsstellen, und Makler" durchgeführt. Bei einem Überwachungsaudit werden alle Anforderungen des genannten Leitfadens und zusätzlich die im vorangegangenen Auditbericht dokumentierten Abweichungen sowie die Wirksamkeit und Umsetzung der Korrekturmaßnahmen überprüft.

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
- ✓ KAT-Konformitätsbewertungsprotokoll
- ✓ Checklisten für Packstellen
- ✓ Dokumente: Formblätter und Verfahrensanweisungen
- ✓ Liste der zugelassenen KAT-Zertifizierungsstellen
- ✓ KAT-Leitfaden Administrative Buchprüfung Packstellen, Färbebetriebe, Verkaufsstellen und Makler
- ✓ KAT-Leitfaden Bunte Eier
- ✓ KAT-Krisenleitfaden für Mitglieder

Gesetze und Verordnungen

- ✓ VO (EU) 1308/2013
- ✓ VO (EG) 2023/2465
- ✓ VO (EG) 852/2004
- ✓ VO (EG) 853/2004
- ✓ VO (EG) 178/2002
- ✓ VO (EG) 1935/2004
- ✓ Lebensmittelbestrahlungsverordnung LMBestrV