

Leitfaden

Prozesskontrollen Schlachtung/Zerlegung/ Verarbeitung



Version: 01.06.2026



Inhaltsverzeichnis

1	Grundlegendes	6
1.1	Geltungsbereich	6
1.2	Verantwortlichkeiten	6
2	Allgemeine Anforderungen	6
2.1	Allgemeine Systemanforderungen	6
2.1.1	Betriebsdaten	6
2.1.2	Ereignis- und Krisenmanagement	7
2.1.3	Havariekonzept	7
2.1.4	Lebensmittelsicherheitskultur	8
2.1.5	Beauftragung von Dienstleistern	8
2.2	Mikrobiologische Eigenkontrolle und HACCP	8
2.2.1	[K.O.] Durchführung der Eigenkontrollen	8
2.2.2	Listerienmonitoring	11
2.2.3	Umgang mit Dokumenten	11
2.2.4	[K.O.] HACCP-Konzept/Managementsysteme für Lebensmittelsicherheit	11
2.2.5	HACCP-Team	12
2.2.6	Produktbeschreibung	12
2.2.7	Fließdiagramme	12
2.2.8	Gefahrenanalyse	12
2.2.9	Kritische Lenkungspunkte (CCP)	12
2.2.10	Grenzwerte für CCP	12
2.2.11	Überwachung und Verifizierung der Grenzwerte für CCP	12
2.2.12	Korrekturmaßnahmen für CCP	12
2.2.13	Verantwortlichkeiten	12
2.2.14	Aufzeichnungen	12
2.2.15	HACCP Verifizierung	12
2.3	Gute Herstellungs- und Hygienepraxis	13
2.3.1	Wasserqualität	13
2.3.2	Erstellung von Reinigungs- und Desinfektionsplänen	13
2.3.3	Mikrobiologische Kontrolle von Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen	13
2.3.4	Fremdkörpermanagement	14
2.3.5	Produktionsfreigabe	15
2.3.6	Schädlingsmonitoring/-bekämpfung	15
2.3.7	Wartung und Reparatur	16
2.3.8	Prüfmittelüberwachung	16
2.3.9	[K.O.] Kontamination	16
2.3.10	Allergenmanagement	16
2.3.11	Tierartsspezifische Produkttrennung	16
2.3.12	Gestaltung von Hygienezonen	17
2.4	Technischer/baulicher Zustand	17
2.5	Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene	17
2.6	Bodenfreiheit	17
2.7	Personal	18
2.7.1	Allgemeine Verhaltensregeln und Personalhygiene	18
2.7.2	Betriebsgelände und Zutrittsregelungen	18

2.7.3	Personalräume und sanitäre Anlagen	18
2.7.4	[K.O.] Hygieneschleuse.....	18
2.8	Personalschulungen	19
2.8.1	[K.O.] Hygieneschulung/IfSG.....	19
3	Tierschutz	19
3.1	Allgemeine Anforderungen.....	19
3.1.1	[K.O.] Tierschutzbeauftragter	19
3.1.2	Standardarbeitsanweisung	19
3.1.3	Sachkunde der Mitarbeiter	20
3.1.4	[K.O.] Umgang mit Tieren	20
3.2	Tierschutz im Stallbereich	20
3.2.1	Klimatische Bedingungen	20
3.3	Tierschutz im Betäubungsbereich	20
3.3.1	Betäubungsanlage.....	20
3.3.2	Zutrieb zur Betäubung	21
3.3.3	Einhängen vor der Wasserbadbetäubung.....	21
3.3.4	[K.O.] Wirksame Betäubung	21
3.3.5	Nachbetäubung.....	22
4	Anforderungen an die Schlachtung	22
4.1	Überprüfung der Anlieferung/Herkunftsnachweise der Tiere.....	22
4.1.1	Anlieferung.....	22
4.1.2	[K.O.] Überprüfung der Herkunftsnachweise.....	22
4.2	Rampenbereich, Stallung, Warteplatz	22
4.2.1	Anlagen zum Entladen	22
4.2.2	Absonderung von Tieren	22
4.2.3	Technischer/baulicher Zustand.....	22
4.2.4	Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene	23
4.3	Schlachtprozess	23
4.3.1	Einhängen nach der CO ₂ -Betäubung	23
4.3.2	Entblutung	23
4.3.3	Rupfen.....	23
4.3.4	Entnahme Bauch-Brustorgane	23
4.3.5	Tierkörperspaltung	23
4.3.6	[K.O.] Ausschleusemöglichkeit.....	23
4.3.7	Nachbearbeitungsstrecke	23
4.3.8	Technischer/baulicher Zustand.....	24
4.3.9	Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene	24
4.3.10	Bodenfreiheit.....	24
4.3.11	[K.O.] Organisation und Abläufe	24
4.3.12	Messerhygiene.....	24
4.3.13	Klimatische Bedingungen	24
4.3.14	[K.O.] Befunddaten	24
4.4	Kühlräume (Schlachtkörper)	24
4.4.1	Technischer/baulicher Zustand.....	24
4.4.2	Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene	24
4.4.3	Bodenfreiheit.....	24

4.4.4	Lagermanagement	24
4.4.5	[K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung nach der Schlachtung	25
5	Anforderungen an die Zerlegung/Verarbeitung	25
5.1	Zerlegung, Feinzerlegung.....	25
5.1.1	Technischer/baulicher Zustand.....	25
5.1.2	Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene	25
5.1.3	Bodenfreiheit.....	25
5.1.4	[K.O.] Organisation und Abläufe	25
5.1.5	Umgang mit abweichenden Produkten	25
5.1.6	[K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung.....	25
5.2	Verarbeitung (Zerkleinern, Brühen, Kochen, Pökeln, Räuchern, Trocknen).....	26
5.2.1	Technischer/baulicher Zustand.....	26
5.2.2	Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene	26
5.2.3	Bodenfreiheit.....	26
5.2.4	Organisation und Abläufe	26
5.2.5	[K.O.] Zerkleinern, Kuttern, Wolfen.....	26
5.2.6	[K.O.] Registrierung der Erhitzungs- und Kochtemperatur	27
5.2.7	Abkühlen	27
5.2.8	Reinigung und Vorbereitung der Behälter (Konservenherstellung)	27
5.2.9	[K.O.] Registrierung der Pasteurisations-/Sterilisationstemperatur und -zeitkontrolle.....	27
5.2.10	Einsatz von Zusatzstoffen.....	27
5.2.11	Pökeln	27
5.2.12	Räuchern	27
5.2.13	Temperaturführung	27
5.2.14	Überwachung Trocknung und Reifung	27
5.3	Etikettierung und Verpackung.....	28
5.3.1	Technischer/baulicher Zustand.....	28
5.3.2	Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene	28
5.3.3	[K.O.] Verpackungsmaterial	28
5.3.4	[K.O.] Endproduktkontrolle	28
5.3.5	[K.O.] Produktkennzeichnung	28
5.3.6	[K.O.] Rezepturen/Spezifikationen	29
5.4	Fleischkühlraum.....	29
5.4.1	Technischer/baulicher Zustand.....	29
5.4.2	Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene	29
5.4.3	Bodenfreiheit.....	29
5.4.4	Lagermanagement	29
5.4.5	[K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung.....	29
5.5	Tiefkühlraum.....	29
5.5.1	Technischer/baulicher Zustand.....	29
5.5.2	Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene	30
5.5.3	Bodenfreiheit.....	30
5.5.4	Lagermanagement	30
5.5.5	[K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung.....	30
6	Weitere Betriebsteile und -räume	30
6.1	Reinigungsbereiche und Materiallager	30

6.1.1	Behälterwäsche.....	30
6.1.2	Verpackungsmateriallager	30
6.1.3	Reinigungs- und Desinfektionsmittellager.....	30
6.1.4	[K.O.] Gewürzraum	31
6.2	Entsorgung.....	31
6.2.1	Entsorgungslogistik	31
6.2.2	Entsorgungsbereich	31
6.2.3	[K.O.] Schlachtnebenprodukte und Risikomaterial	31
6.3	Fuhrpark	32
6.3.1	Waschmöglichkeiten Transporter.....	32
6.3.2	Reinigung und Desinfektion	32
6.3.3	System zur Temperaturüberwachung.....	32
7	Zukauf, Rückverfolgbarkeit und Warentrennung	32
7.1	Warenein- und -ausgang.....	32
7.1.1	Technischer/baulicher Zustand.....	32
7.1.2	Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene	32
7.1.3	Bodenfreiheit.....	32
7.1.4	[K.O.] Wareneingangskontrolle	32
7.1.5	[K.O.] Warenausgangskontrolle	32
7.1.6	[K.O.] Retourenmanagement.....	33
7.1.7	Reklamationen und Beanstandungen	33
7.2	Rückverfolgbarkeit und Herkunft der Ware.....	33
7.2.1	[K.O.] Methodik der Rückverfolgbarkeit	33
7.2.2	[K.O.] Rückverfolgbarkeitstest	34
7.2.3	[K.O.] Mengenabgleich	34
8	Definitionen	35
8.1	Zeichenerklärung	35
8.2	Abkürzungen.....	35
8.3	Begriffe und Definitionen	35

1 Grundlegendes

QS ist Systemgeber und Träger des Leitfadens „Prozesskontrollen“ nachfolgend als „QS-Prozesskontrollen“ bezeichnet. Der vom Systemgeber definierte Standard legt für definierte Tierarten außerhalb des stufenübergreifenden QS-Systems strenge, nachprüfbare Anforderungen fest.

Die Zertifizierung nach diesem Leitfaden berechtigt ausdrücklich **nicht zur Zeichennutzung** des QS-Prüfzeichens in der Vermarktungskette.

Grundlegendes zum QS-System wie Organisation, Teilnahmebedingungen und Sanktionsverfahren finden Sie im *Leitfaden Allgemeines Regelwerk*.

1.1 Geltungsbereich

- Prozesskontrolle Schlachtung/Zerlegung/Verarbeitung von definierten Tierarten außerhalb des QS-Systems wie folgt:
 - Gänse

Die nachfolgenden Anforderungen gelten für alle Prozesse am Standort, die sich auf die jeweilige Tierart beziehen, und sind im Geltungsbereich eingeschlossen.

Ausdrücklich nicht unter den Geltungsbereich des vorliegenden Leitfadens fallen jegliche Herstellungs- oder Vermarktungsprozesse von Tierarten, die über die QS Leitfäden der Stufen „Schlachtung/Zerlegung“ und/oder „Verarbeitung Fleisch und Fleischwaren“ abgedeckt werden.

1.2 Verantwortlichkeiten

Der **Systempartner** ist verantwortlich für:

- die Einhaltung der Anforderungen,
- die vollständige und korrekte Dokumentation,
- die Eigenkontrolle,
- die sach- und fristgerechte Umsetzung von Korrekturmaßnahmen

Er muss die QS-Anforderungen jederzeit einhalten und die Einhaltung der QS-Anforderungen jederzeit nachweisen können. Er muss sicherstellen, dass neben den Anforderungen dieses Leitfadens und der übrigen mitgeltenden QS-Anforderungen (z. B. *Leitfaden Allgemeines Regelwerk*, *Leitfaden Zertifizierung* und *Ereignisfallblatt*) die geltenden gesetzlichen Bestimmungen erfüllt werden, und zwar sowohl in dem Land, in dem die Produkte hergestellt und gelagert werden, als auch in dem Land, in dem sie vom Systempartner auf den Markt gebracht werden.

2 Allgemeine Anforderungen

2.1 Allgemeine Systemanforderungen

2.1.1 Betriebsdaten

Folgende Stammdaten sind in der QS Software-Plattform zu erfassen und stets aktuell zu halten:


- Adresse des Hauptunternehmens und der nicht selbstständigen Produktionsstätten mit EU-Zulassungsnummern
- Firmierung
- Telefonnummer, E-Mail-Adresse des gesetzlichen Vertreters, Ansprechpartner
- Krisenmanager
- Angaben zur Art des Betriebes und zur Produktion (produkt- bzw. prozessbezogen z. B. Schlachtung von Gänsen, etc.)
- Angaben zur Schlachtleistung
- Zusatzinformationen/Standortinformationen (gemäß Datenbank)
- Betriebszeiten

Darüber hinaus ist eine Betriebsübersicht zu erstellen (vorhandene Dokumentationen können genutzt werden, z. B. QM oder HACCP), die neben den oben genannten Informationen auch folgende Daten enthält:

- alle Produktions- und Lagerstätten mit EU-Zulassungsnummern (dazu gehören auch externe Unternehmen wie TK-Lager sowie ausgelagerte Prozesse wie Auftauen und Umpacken; bei der gemeinsamen Nutzung der

Räumlichkeiten durch mehrere Unternehmen müssen alle zum Betrieb gehörenden Räumlichkeiten in einem Betriebsplan gekennzeichnet sein.)

- Angaben zu vorhandenen Qualitätsmanagement- und Auditsystemen (z. B. ISO 9001, IFS, BRC)
- beauftragte Labore (aktuelle Anschrift, Telefonnummer, E-Mail-Adresse) und deren Akkreditierungsbereich

 Betriebsübersicht, QS Software-Plattform

2.1.2 Ereignis- und Krisenmanagement

QS hat ein umfassendes Ereignis- und Krisenmanagement aufgebaut, das die Systempartner im Ereignis- und Krisenfall aktiv unterstützt. Die Systempartner müssen QS und – sofern eine rechtliche Verpflichtung besteht – die zuständigen Behörden unverzüglich über kritische Ereignisse und öffentliche Warenrückrufe informieren.

Kritische Ereignisse sind Vorkommnisse, die eine Gefahr für Mensch, Tier, Umwelt, Vermögenswerte oder das QS-System im Ganzen darstellen oder zu einer Gefahr für diese werden können.

Insbesondere in Fällen, in denen

- Abweichungen im Warenbezug, die in der Produktion oder der Vermarktung auftreten und die Lebensmittelsicherheit gefährden können,
- Ermittlungsverfahren wegen des Verstoßes gegen Tierschutzbestimmungen oder Vorschriften zur Sicherstellung der Lebensmittelsicherheit eingeleitet werden, oder
- Medienrecherchen, kritische Medienberichte oder öffentliche Proteste zu Fragen der Lebensmittelsicherheit durchgeführt werden,

müssen die Systempartner QS informieren.

Jeder Systempartner muss eine Dokumentationsstruktur zur Meldung eines Ereignisfalls vorhalten, zum Beispiel QS-Ereignisfallblatt, um im Ereignisfall alle erforderlichen Informationen zielgerichtet weitergeben zu können. Zudem muss jeder Systempartner einen Krisenbeauftragten benennen, der jederzeit erreichbar ist. Der Krisenbeauftragte muss in der QS Software-Plattform hinterlegt sein.

Ein Verfahren zum Verhalten in Ereignis- und Krisenfällen muss definiert und eingeführt sowie in regelmäßigen Abständen, mindestens jedoch einmal jährlich (ca. alle 12 Monate), verifiziert sein. Darin sind u.a. folgende Punkte einzubinden:

- Aufstellung Krisenstab
- Notrufliste
- Verfahren zum Produktrückruf und zur Produktrücknahme
- Kommunikationsplan
- Kundeninformation

 Dokumentation zum Ereignis- und Krisenmanagement

2.1.3 Havariekonzept

Der Lebensmittelunternehmer hat für verschiedene Szenarien einer Havarie in einem oder mehreren Bereichen des Unternehmens ein Havariekonzept erstellt.

Eine **Havarie** i.S.d. Anforderung ist eine plötzlich auftretende Störung, die eine unmittelbare Gefahr für:

- die Lebensmittelsicherheit
- den Tierschutz
- den Menschen
- die Umwelt

darstellt bzw. zur Beschädigung oder Zerstörung von Sachwerten führt.

Für einen Havariefall ist ein Konzept/Plan auszuarbeiten, das/der mindestens:

- die o.a. Gefahren berücksichtigt
- die internen Abläufe darstellt
- Maßnahmen festlegt
- Entscheidungswege und Verantwortlichkeiten definiert
- Erreichbarkeiten sicherstellt (auch außerhalb der üblichen Betriebszeiten)

 Havariekonzept

2.1.4 Lebensmittelsicherheitskultur

Der Lebensmittelunternehmer hat eine angemessene Lebensmittelsicherheitskultur gemäß der VO (EU) 2021/382 eingeführt, die der Art und Größe des Unternehmens entspricht. Die hierfür erforderlichen Grundlagen sind Bestandteil der QS-Teilnahme und -Zertifizierung. Mit der QS-Teilnahme und einer erfolgreichen Zertifizierung belegt der QS-Teilnehmer die Einführung und Umsetzung einer Lebensmittelsicherheitskultur.

⇒ Erläuterungen „Lebensmittelsicherheitskultur – Umsetzung der VO (EU) 2021/382 im QS-System“

Als Zielsetzung soll eine Kultur i.S. einer definierten Wertevorstellung zur Lebensmittelsicherheit, die auf vermittelten Verhaltensweisen und betrieblichen Vorgaben beruht, dauerhaft im Unternehmen etabliert werden.

Dieses Bewusstsein wird vom Management gefördert und bewertet.

Zuständigkeiten, Verantwortlichkeiten

Die Umsetzung und Aktualität der Lebensmittelsicherheitskultur ist durch den Lebensmittelunternehmer sicherzustellen. Diese Aufgabe kann jedoch unternehmensintern delegiert werden.

Hinweis auf weiterführende Unterlagen:

- VO (EU) 2021/382
- VO (EG) Nr. 852/2004
- Erläuterungen „Lebensmittelsicherheitskultur – Umsetzung der VO (EU) 2021/382 im QS-System“

2.1.5 Beauftragung von Dienstleistern

Die Beauftragung von Dienstleistungen (z.B. Logistik, Schädlingsbekämpfung, Reinigung & Desinfektion, Technik) erfolgt im Rahmen der Sorgfaltspflicht des Systempartners.

2.2 Mikrobiologische Eigenkontrolle und HACCP

2.2.1 [K.O.] Durchführung der Eigenkontrollen

Untersuchungsmethoden – Grenz- und Richtwerte

Für die Untersuchungen im Rahmen von Eigenkontrollen werden die Vorgaben der aktuell gültigen Version der **VO (EG) Nr. 2073/2005** bzw. gleichwertiger Untersuchungsmethoden herangezogen. Die analytischen Referenzmethoden sind:

- | | |
|---------------------------------|-------------------------------------|
| • Untersuchung auf Salmonellen | EN ISO 6579 oder PCR |
| • Aerobe mesophile Keimzahl | ISO 4833 vor der Kühlung |
| • Enterobacteriaceae | ISO 21528-2 vor der Kühlung |
| • Campylobacter | ISO 10272-2 nach der Kühlung |
| • <i>Escherichia coli</i> | ISO 16649-1 oder -2 |
| • <i>Listeria monocytogenes</i> | EN ISO 11290-1 oder -2 |

Das Unternehmen ist verpflichtet, den Probenahmeplan (siehe Tabelle 1 und 2) einzuhalten und den mikrobiologischen Status zu dokumentieren. Die Probenanalyse muss anhand eines standardisierten Verfahrens durchgeführt werden.

Die Untersuchungsergebnisse sind zeitnah nach Ergebnismitteilung zu bewerten. Trendanalysen müssen regelmäßig durchgeführt und bei unbefriedigenden Ergebnissen oder negativen Trends Maßnahmen eingeleitet werden.

Untersuchung von Schlachtkörpern

Im Rahmen der Eigenkontrollen werden risikoorientiert Schlachtkörper auf Salmonellen untersucht.

Hinweis: Bei der Überschreitung von Grenzwerten bietet das Dokument „Fleischhygiene zur Prävention lebensmittelhygienischer Risiken bei der Geflügelschlachtung“ (der Arbeitsgruppe Fleisch- und Geflügelfleischhygiene und fachspezifische Fragen von Lebensmitteln tierischer Herkunft) eine Entscheidungshilfe, um gezielte Verbesserungsmaßnahmen einleiten zu können.

Tabelle 1: Prozesshygienekriterien ⁽¹⁾ für Hackfleisch und Fleischzubereitungen (aus **VO (EG) Nr. 2073/2005**)

Lebensmittelkategorie	Mikroorganismen	Probenahmeplan ⁽²⁾ /Grenzwerte
Hackfleisch/ Faschiertes	Aerobe mesophile Keimzahl ⁽³⁾	n=5 und c=2 m=5x10 ⁵ und M=5x10 ⁶ KbE/g
	<i>Escherichia coli</i> ⁽⁴⁾	n=5 und c=2 m=50 und M=500 KbE/g
Fleischzubereitungen	<i>Escherichia coli</i> ⁽⁴⁾	n=5 und c=2 m=500 und M=5.000 KbE/g oder cm ²

⁽¹⁾ „Prozesshygienekriterium“: Ein Kriterium, das die akzeptable Funktionsweise des Herstellungsprozesses angibt. Ein solches Kriterium gilt nicht für im Handel befindliche Erzeugnisse. Mit ihm wird ein Richtwert für die Kontamination festgelegt, bei dessen Überschreitung Korrekturmaßnahmen erforderlich sind, damit die Prozesshygiene in Übereinstimmung mit dem Lebensmittelrecht erhalten wird.

⁽²⁾ n = Anzahl der Probeneinheiten der Stichprobe; c = Anzahl der Probeneinheiten, deren Werte zwischen m und M liegen.

⁽³⁾ Dieses Kriterium gilt nicht für auf Einzelhandelsebene erzeugtes Hackfleisch/Faschiertes, sofern die Haltbarkeitsdauer des Erzeugnisses weniger als 24 Stunden beträgt.

⁽⁴⁾ *E. coli* wird hier als Indikator für fäkale Kontamination verwendet.

Tabelle 2: Lebensmittelsicherheitskriterien ⁽¹⁾ für in Verkehr gebrachtes Fleisch und Fleischerzeugnisse während der Haltbarkeitsdauer (aus der **VO (EG) Nr. 2073/2005**)

Lebensmittelkategorie	Mikroorganismen	Probenahmeplan ⁽²⁾ /Grenzwerte
Andere als für Säuglinge oder für besondere medizinische Zwecke bestimmte, verzehrfertige Lebensmittel, die die Vermehrung von <i>Listeria monocytogenes</i> begünstigen können	<i>Listeria monocytogenes</i>	n=5 und c=0 bis 30.06.2026 100 KbE/g ⁽³⁾ in 25 g nicht nachweisbar ⁽⁴⁾ ab 01.07.2026 100 kbE/g ⁽³⁾ in 25 g nicht nachweisbar ⁽⁵⁾
Andere als für Säuglinge oder für besondere medizinische Zwecke bestimmte, verzehrfertige Lebensmittel, die die Vermehrung von <i>Listeria monocytogenes</i> nicht begünstigen können	<i>Listeria monocytogenes</i>	n=5 und c=0 100 KbE/g
Hackfleisch/Faschiertes und Fleischzubereitungen aus Geflügelfleisch, die zum Verzehr in durcherhitztem Zustand bestimmt sind ⁽⁶⁾	<i>Salmonella</i>	n=5 und c=0 in 25 g nicht nachweisbar
Fleischerzeugnisse aus Geflügelfleisch, die zum Verzehr in durcherhitztem Zustand bestimmt sind ⁽⁶⁾	<i>Salmonella</i>	n=5 und c=0 in 25 g nicht nachweisbar

⁽¹⁾ „Lebensmittelsicherheitskriterium“: Ein Kriterium, mit dem die Akzeptabilität eines Erzeugnisses oder einer Partie Lebensmittel festgelegt wird und das für im Handel befindliche Erzeugnisse gilt.

⁽²⁾ n = Die Anzahl der Probeneinheiten der Stichprobe; c = Anzahl der Probeneinheiten, deren Werte zwischen m und M liegen.

⁽³⁾ Dieses Kriterium gilt, sofern der Hersteller zur Zufriedenheit der zuständigen Behörde nachweisen kann, dass das Erzeugnis während der gesamten Haltbarkeitsdauer den Wert von 100 KbE/g nicht übersteigt. Der Unternehmer kann Zwischengrenzwerte während des Verfahrens festlegen, die niedrig genug sein sollten, um zu garantieren, dass der Grenzwert von 100 KbE/g am Ende der Haltbarkeitsdauer nicht überschritten wird.

⁽⁴⁾ Wenn der Lebensmittelunternehmer nicht zur Zufriedenheit der zuständigen Behörde nachweisen kann, dass das Erzeugnis den Grenzwert von 100 KbE/g während der gesamten Haltbarkeitsdauer nicht überschreitet gilt: n=5 und c=0 in 25 g nicht nachweisbar für Erzeugnisse, bevor sie die unmittelbare Kontrolle des Lebensmittelunternehmers, der sie hergestellt hat, verlassen haben.

⁽⁵⁾ Sofern der Hersteller nicht zur Zufriedenheit der zuständigen Behörde nachweisen kann, dass der Gehalt an *Listeria monocytogenes* während der gesamten Haltbarkeitsdauer den Wert von 100 KbE/g nicht übersteigt gilt: n=5 und c=0 in 25 g nicht nachweisbar für in Verkehr gebrachte Erzeugnisse während der Haltbarkeitsdauer.

⁽⁶⁾ m=M

Wenn bei betriebseigenen Kontrollen nach der **VO (EG) Nr. 2073/2005** oder anderen Untersuchungen im Rahmen von betriebseigenen Kontrollen Zoonosenerreger nachgewiesen wurden, muss das Untersuchungsergebnis unverzüglich der zuständigen Lebensmittelüberwachungsbehörde mitgeteilt werden. Die Anforderungen der Zoonoseverordnung bzw. entsprechende nationale Rechtsvorschriften sind zu beachten, insbesondere hinsichtlich:

- betriebseigener Kontrollen
- Meldepflichten gegenüber der Behörde
- Rückstellproben
- Dokumentationspflichten
- Maßnahmen

Für den Fall, dass Betriebe Produkte außerhalb der oben beschriebenen Lebensmittelkategorien herstellen oder keine Untersuchungen nach **VO (EG) Nr. 2073/2005** durchführen müssen, orientieren sich die Betriebe an den Empfehlungen der Fachgruppe Lebensmittelmikrobiologie und -hygiene der Deutschen Gesellschaft für Hygiene und Mikrobiologie (DGHM, auszugsweise in Tabelle 3 für Richt- und Warnwerte zur Beurteilung von rohem Geflügelfleisch zum Ende des MHD bzw. Verbrauchsdatum).

Tabelle 3: Richt- und Warnwerte zur Beurteilung von rohem Geflügelfleisch zum Ende des MHD bzw. Verbrauchsdatum^(a)

	Richtwert (KbE/g)	Warnwert (KbE/g)
Enterobacteriaceae	1x10 ⁴	1x10 ⁵
<i>Escherichia coli</i> (Geflügelfleisch)	5x10 ²	5x10 ³
Koagulase-positive Staphylokokken	5x10 ²	5x10 ³
<i>Listeria monocytogenes</i> ^(b)	---	1x10 ²
Pseudomonaden	1x10 ⁶	---
Salmonellen	---	nicht nachweisbar in 25 g
Aerobe mesophile Keimzahl (Geflügelfleisch)	5x10 ⁶	---


^(a) nicht gewürzt, lose oder in Fertigpackungen

^(b) Für den Nachweis und die Bewertung von *L. monocytogenes* sind die Vorgaben der **VO (EG) Nr. 2073/2005** zu beachten.

Maßnahmen bei negativen Trends oder Richtwertüberschreitungen

Gemäß **VO (EG) Nr. 2073/2005** müssen bei unbefriedigenden Ergebnissen oder negativen Trends geeignete Maßnahmen ergriffen werden:

- Ermittlung der Ursachen
- korrigierende Maßnahmen zur Reduzierung der Keimzahl

 Probenziehungspläne von Oberflächen, Analyseergebnisse, Temperaturschreiber, Temperaturkontrolle, Messprotokolle

2.2.2 Listerienmonitoring

Ein Listerienmonitoring entsprechend den rechtlichen Anforderungen gemäß Art. 5 **VO (EG) Nr. 2073/2005** muss im Unternehmen implementiert sein, wenn folgende Voraussetzungen erfüllt sind:

- es werden verzehrfertige Lebensmittel hergestellt und
- diese verzehrfertigen Lebensmittel können ein Gesundheitsrisiko durch *Listeria monocytogenes* verursachen

Entsprechende Betriebe müssen im Rahmen ihres Probenahmeplans Proben aus den Verarbeitungsbereichen und von Ausrüstungsgegenständen auf *Listeria monocytogenes* untersuchen.

Die Probenahme erfolgt sowohl während der Verarbeitung bzw. Bearbeitung als auch nach der Reinigung und Desinfektion. Weiterhin sind die Anforderungen der Zoonoseverordnung bzw. entsprechende nationale Rechtsvorschriften zu beachten, insbesondere hinsichtlich:


- betriebseigener Kontrollen
- Meldepflichten gegenüber der Behörde
- Rückstellproben
- Dokumentationspflichten
- Maßnahmen

Hinweis auf weiterführende Unterlagen:

- VO (EG) Nr. 2073/2005
- Verordnung mit lebensmittelrechtlichen Vorschriften zur Überwachung von Zoonosen und Zoonoseerregern (ZoonoseV)
- QS Arbeitshilfe Listerien-Prävention für die Schlachtung, Zerlegung und Verarbeitung
- Leitlinie für Gute Verfahrenspraxis - Empfehlungen für Präventionsmaßnahmen gegen *Listeria monocytogenes* in bestimmten Bereichen der Lebensmittelherstellung (Lebensmittelverband Deutschland e. V.)

2.2.3 Umgang mit Dokumenten

Ein Verfahren zur Archivierung von Dokumenten muss im Betrieb vorliegen und angewandt sein. Alle relevanten Aufzeichnungen müssen detailliert und lückenlos geführt und - soweit nicht gesetzlich längere Aufbewahrungsfristen im Einzelnen festgelegt sind - mindestens zwei Jahre aufbewahrt werden.

 Probenziehungspläne von Oberflächen, Analyseergebnisse

2.2.4 **[K.O.] HACCP-Konzept/Managementsysteme für Lebensmittelsicherheit**

Das Unternehmen hat zur Einhaltung der nötigen Lebensmittelsicherheit ein System zur Gefahrenbeherrschung entsprechend den HACCP-Grundsätzen (**VO (EG) Nr. 852/2004**) zu erstellen, anzuwenden und aufrechtzuerhalten, so dass es für Dritte nachvollziehbar ist.

Das HACCP-System ist in das Managementsystem für Lebensmittelsicherheit auf der Grundlage von Basishygienemaßnahmen eingebunden, einschließlich der Verfahrenskodizes zur guten Hygienepaxis (GHP - Good Hygiene Practice) und guten Herstellungspraxis (GMP - Good Manufacturing Practice).

Der Prozess vom Wareneingang bis zum Warenausgang ist so eingerichtet, dass eine Kontamination von Rohstoffen, teilverarbeiteten Produkten, Fertigprodukten, Verpackungsmaterialien, Maschinen und allen weiteren mit dem Lebensmittel in Kontakt kommenden Stoffen vermieden wird. Es wird sichergestellt, dass physikalische und/oder mikrobiologische und/oder chemische, allergene Kontaminationen und ggf. ionisierende Strahlung durch wirksame und technisch mögliche Maßnahmen minimiert oder vermieden werden. Das Auftauen und Temperieren von Ware muss prozessspezifisch im HACCP-Konzept betrachtet werden.

Wenn Veränderungen in einem Erzeugnis, einem Herstellungsprozess oder einer Erzeugungs-, Verarbeitungs-, Lagerungs- oder Vertriebsstufe vorgenommen werden, die HACCP relevant sind, muss das Unternehmen das HACCP-Konzept überprüfen und ggfs. ändern.

 Eigenkontrollaufzeichnungen, Checklisten

Hinweis auf weiterführende Unterlagen:

- Bekanntmachung der Kommission zur Umsetzung von Managementsystemen für Lebensmittelsicherheit unter Berücksichtigung von guter Hygienepraxis und auf die HACCP-Grundsätze gestützten Verfahren 2022/C 355/01

2.2.5 HACCP-Team

Zur Entwicklung eines effizienten HACCP-Konzepts müssen die erforderlichen Kenntnisse vorhanden sein. Die Mitglieder des HACCP-Teams sind schriftlich festzuhalten. Bei Bedarf muss das HACCP-Team geschult werden. In diesem Fall sind Nachweise über die Schulungen zu führen.

2.2.6 Produktbeschreibung

Eine vollständige Beschreibung des Produkts/der Artikelgruppe ist zu erstellen und der Verwendungszweck muss festgelegt werden. Die Produktbeschreibung muss beinhalten:

- Zusammensetzung des Produkts/der Artikelgruppe
- physikalische und chemische Struktur
- antimikrobielle/statische (Hochdruck-)Behandlung
- Verpackung
- Haltbarkeit
- Lagerbedingungen
- Vertriebswege (z. B.: Ausland/Inland, Zustandsform, lose Ware/SB-verpackt, etc.)

2.2.7 Fließdiagramme

Ein schematisches Fließdiagramm muss erstellt werden. Das Fließdiagramm muss sämtliche Betriebsabläufe und Produktgruppen erfassen.

2.2.8 Gefahrenanalyse

Das HACCP Konzept beruht auf der Ermittlung von Gefahren, die vermieden, ausgeschaltet oder auf ein annehmbares Maß reduziert werden müssen.

2.2.9 Kritische Lenkungspunkte (CCP)

Es müssen kritische Lenkungspunkte festgelegt werden, wenn eine Lenkung notwendig ist, um ein Risiko zu vermeiden, auszuschalten oder auf ein annehmbares Maß zu reduzieren.

2.2.10 Grenzwerte für CCP

Es müssen Grenzwerte für die kritischen Lenkungspunkte festgelegt werden, anhand derer zwischen akzeptablen und nicht akzeptablen Werten unterschieden wird.

2.2.11 Überwachung und Verifizierung der Grenzwerte für CCP

Es müssen Verfahren zur Überwachung und Verifizierung der kritischen Lenkungspunkte festgelegt und durchgeführt werden. Die Verfahren müssen regelmäßig angewandt werden.

2.2.12 Korrekturmaßnahmen für CCP

Es müssen Korrekturmaßnahmen festgelegt werden für den Fall, dass die Überwachung zeigt, dass ein kritischer Lenkungspunkt die festgelegten Grenzwerte überschreitet.

2.2.13 Verantwortlichkeiten

Die Verantwortlichkeiten müssen über ein Organigramm festgelegt sein.

2.2.14 Aufzeichnungen

Es müssen Aufzeichnungen geführt werden, die der Art und Größe des Unternehmens angemessen sind, um nachweisen zu können, dass die Punkte 2.2.1 bis 2.2.13 angewendet werden.

2.2.15 HACCP Verifizierung

Das HACCP-Konzept ist mind. einmal jährlich (ca. alle 12 Monate) in seiner Wirksamkeit zu überprüfen.

2.3 Gute Herstellungs- und Hygienepraxis

2.3.1 Wasserqualität

Wasser, ungeachtet seiner Herkunft und seines Aggregatzustandes, das für die Herstellung, Behandlung, Konservierung oder das Inverkehrbringen von Lebensmitteln sowie zur Reinigung von Gegenständen und Anlagen, die bestimmungsgemäß mit Lebensmitteln in Berührung kommen könnten, verwendet wird, muss der Trinkwasserverordnung (TrinkwV) in aktueller Fassung entsprechen. Trinkwasser muss in ausreichender Menge zur Verfügung stehen und darf kein Kontaminationsrisiko darstellen.

Im Betrieb muss ein Zapfstellenplan vorliegen. Es muss eine risikoorientierte Beprobung der Zapfstellen erfolgen, die gemäß der TrinkwV in aktueller Fassung durchgeführt wird, in Abhängigkeit der Trinkwasserversorgung (i.S.v. eigener Wasserversorgungsanlage z. B. eigener Brunnen oder Bezug über das öffentliche Netz).

Über die gesetzlichen Anforderungen hinaus wird eine zweckorientierte Untersuchung von am Standort eingesetztem Wasser im Rahmen der betrieblichen Eigenkontrollmaßnahmen gefordert. Ziel ist, die Qualität des eingesetzten Wassers so, wie es mit Produkten, Geräten bzw. Oberflächen in Kontakt kommt, zu beurteilen. Dementsprechend muss Wasser/Eis, welches als Zutat und/oder zur Behandlung des Lebensmittels im Herstellungsprozess eingesetzt wird bzw. zur Reinigung von Gegenständen und Anlagen, die bestimmungsgemäß mit Lebensmitteln in Berührung kommen könnten, **risikoorientiert nach Zweck C der DIN EN ISO 19458** beprobt werden.

Der risikoorientierte Probenplan für die Untersuchung von Trinkwasser umfasst mind. folgende Angaben:

- Zapfstellenzuordnung
- Risikoeinstufung
- Untersuchungszweck
- Untersuchungshäufigkeit
- Bezug zu Untersuchungsparametern und Grenzwerte

Art und Häufigkeit sind im Probenplan des Unternehmens festzulegen.

 Zapfstellenplan

Hinweis auf weiterführende Unterlagen

- QS Arbeitshilfe Wasserqualität
- Verordnung (EG) Nr. 852/2004
- Richtlinie (EU) 2020/2184
- Trinkwasserverordnung (TrinkwV)
- DIN EN ISO 19458: Wasserbeschaffenheit - Probenahme für mikrobiologische Untersuchungen

2.3.2 Erstellung von Reinigungs- und Desinfektionsplänen


Auf Basis einer Risikoanalyse müssen Reinigungs- und Desinfektionspläne erstellt werden, die Folgendes enthalten:

- Verantwortlichkeiten
- verwendete Produkte und ihre Anwendungsvorschriften
- zu reinigende bzw. zu desinfizierende Bereiche und Anlagen (inkl. Kühlanlagen und Personalräumen)
- Reinigungsintervalle
- Aufzeichnungspflichten
- Reinigungsablauf und -verfahren
- Gefahrensymbole (falls erforderlich)

Die Umsetzung der Reinigungs- und Desinfektionspläne muss dokumentiert werden.

Schulungen

Es muss eine Schulung des Reinigungspersonals erfolgen, welche u.a. auch Erste Hilfe-Maßnahmen, Reinigungsverfahren und Kennzeichnungen der verwendeten Reinigungsmittel beinhaltet. Der Reinigungsablauf gemäß Reinigungs- und Desinfektionsplan muss den Mitarbeitern bekannt sein.

 Reinigungs- und Desinfektionspläne

2.3.3 Mikrobiologische Kontrolle von Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen

Für die mikrobiologische Kontrolle der Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen liegt ein risikoorientierter Probenplan vor, der sowohl die räumliche Betriebsgröße, die Komplexität der Herstellungsprozesse als auch die

Art und Menge der Produkte angemessen berücksichtigt. Die Probennahme von definierten Stellen erfolgt entsprechend der internen Risikobewertung. Die Untersuchungen werden mind. im Abstand von 4-8 Wochen wiederholt. Im Untersuchungsspektrum sind die unter „Auswertung“ aufgeführten Keimarten verpflichtend.

Probenentnahme

Die Probenentnahme muss spätestens vor Produktionsbeginn in Bereichen erfolgen, die unmittelbar Einfluss auf die Produkthygiene haben (z. B. Messer, Sterilisationsgeräte für Messer). Die Entnahmestellen sind einmal auszuwählen und sollten abwechselnd beprobt werden. Die Probenentnahme muss nach einem anerkannten Verfahren erfolgen und in einem Probenplan festgelegt sein. Darüber hinaus sind die Vorgaben der aktuellen Fassung der Verordnung mit lebensmittelrechtlichen Vorschriften zur Überwachung von Zoonosen und Zoonoseerregern (ZoonoseV) zu berücksichtigen.

Auswertung

Um den Hygienestatus eines Betriebes zu ermitteln, müssen folgende Keimarten herangezogen werden:

- aerobe mesophile Keime
- Enterobacteriaceae
- *Listeria* spp.

Die Auswertung kann nach dem Auswertungsschema gemäß Tabelle 4 erfolgen (Orientierungswerte), die betriebsintern anzuwendenden Grenzwerte sind festzulegen.

Tabelle 4: Auswertungsschema zur Kontrolle des Reinigungs- und Desinfektionserfolges

Bereich	Keimart	Grenzwert
	Aerobe mesophile Keimzahl ⁽¹⁾	≤100 KbE/100 cm ²
Oberflächen mit Lebensmittelkontakt unmittelbar nach der Reinigung und Desinfektion	Enterobacteriaceae ⁽¹⁾	n.n./100 cm ²
	<i>Listeria</i> spp.	n.n./100 cm ² bzw. risikoorientiert je nach Produkt/ Prozess

⁽¹⁾ Grenzwerte für aerobe mesophile Keimzahl und Enterobacteriaceae in Anlehnung der DIN 10516:2020-10.

Hinweis: Gemäß VO (EG) Nr. 2073/2005 müssen Lebensmittelunternehmer, die verzehrfertige Lebensmittel herstellen, welche ein durch *L. monocytogenes* verursachtes Risiko für die öffentliche Gesundheit bergen können, im Rahmen ihres Probenahmeplans Proben aus den Verarbeitungsbereichen und Ausrüstungsgegenständen auf *L. monocytogenes* untersuchen.

Die Untersuchung auf *Listeria* spp. ist keine gesetzliche Anforderung, sondern wird von QS als „Hygieneindikator“ gefordert, unabhängig von den gesetzlichen Anforderungen.

Empfehlung für unterstützende Verfahren

Zur Kontrolle der Reinigung und Desinfektion werden zusätzlich Verfahren empfohlen wie ATP-Messung und/oder Schnelltests für proteinhaltige/proteinähnliche Verschmutzungen.

Ergebnisrückmeldung

Die Ergebnisse sind dem zuständigen Reinigungspersonal schnellstmöglich mitzuteilen. Insbesondere bei unbefriedigenden Ergebnissen sind entsprechende Maßnahmen einzuleiten (z. B. Schulung/Unterweisung, Prüfung der Reinigungsgeräte und -mittel, Wartung der Reinigungsgeräte, Überwachung des Reinigungsprozesses). Die ergriffenen Maßnahmen müssen dokumentiert werden.

 Reinigungs- und Desinfektionsnachweis, Beprobungsprotokolle, Maßnahmen

2.3.4 Fremdkörpermanagement

Im Unternehmen ist ein angemessenes und effektives Fremdkörpermanagement implementiert, das den Eintrag von Fremdkörpern in Lebensmittel ausschließt bzw. reduziert. Anhand von Risikoanalysen müssen Gefahren

und mögliche Eintragsquellen für mindestens folgende Fremdkörperkategorien identifiziert und bewertet werden:

- Metall
- Hartplastik
- Weichplastik
- Glas
- Stein
- Schädlinge
- Papier
- Holz
- Schmierstoffe
- Lacke/Beschichtungen (Teflon)
- Arteigene Fremdkörper (z. B. Knochen, Knorpel)

Bei Einsatz von Fremdkörperdetektoren (z. B. Röntgen- oder Metalldetektoren) sind Detektionsgrenzen sowie Funktionsprüfungen (inkl. Ausschleusung) für die einzelnen Geräte definiert und werden nachweislich eingehalten. Für Produkte zur Abgabe an den Endverbraucher sollte eine technisch mögliche Detektionsgröße bei metallischen Fremdkörpern von < 7 mm sichergestellt werden. Die Geräte werden jährlich nach Herstellerangaben gewartet. Kunststoffe, die im Direktkontakt zum Lebensmittel stehen, sollten sich möglichst farblich klar absetzen (davon ausgenommen sind z. B. branchenübliche rote E2-Kisten). Vor Start der Produktion ist jede Maschine/Anlage auf Beschädigungen zu überprüfen. Maßnahmen im Falle eines Fremdkörperfundes (inkl. metalldetektierte Einheiten) müssen festgelegt sein und eine Produktgefährdung sicher ausschließen. Fremdkörperfunde werden kategorisiert, die Häufigkeit des Auftretens, die Eintragsursache und die eingeleiteten Maßnahmen werden bewertet (z. B. Reklamationsauswertung, Prozessprüfungen, Fehlermeldungen).

Die zuständigen Mitarbeiter müssen zu den Präventions- und Kontrollmaßnahmen regelmäßig geschult werden.

 Dokumentation Fremdkörpermanagement


Hinweis auf weiterführende Unterlagen:

- IFS-Leitfaden für ein effektives Fremdkörpermanagement (siehe „weitere Unterlagen“ QS-Dokumente)

2.3.5 Produktionsfreigabe

Vor Produktionsbeginn muss täglich durch eine Betriebsbegehung eine Freigabe der Produktionsräume erfolgen. Es muss eine optische Kontrolle des Reinigungserfolges sowie eine Kontrolle auf Schäden erfolgen. Die Freigabe muss dokumentiert werden.

Bei Abweichungen müssen Korrekturmaßnahmen festgelegt werden. Die Umsetzung der Korrekturmaßnahmen wird dokumentiert.

 Dokumentation Produktionsfreigabe, Umsetzung der Korrekturmaßnahmen

2.3.6 Schädlingsmonitoring/-bekämpfung

Es ist sicherzustellen, dass ein hohes Sauberkeits- und Hygieneniveau in allen Arbeitsbereichen eingehalten wird, damit keine Schädlinge angelockt werden. Sowohl in den Betriebsräumen als auch in den Außenbereichen müssen präventive Vorkehrungen getroffen werden, um Schädlinge abzuwehren. Es müssen zweckmäßige Maßnahmen zum Schädlingsmonitoring bzw. im Bedarfsfall zur Schädlingsbekämpfung eingeführt werden.

Bei der Durchführung des Schädlingsmonitorings bzw. der Schädlingsbekämpfung müssen diese Maßnahmen und die Qualifikation des Anwenders den gesetzlichen Bestimmungen des jeweiligen Landes sowie den jeweiligen Produktbeschreibungen entsprechen. Die Monitoring- und Köderstellen sind mindestens einmal pro Monat zu kontrollieren, sofern auf der Basis einer Risikobewertung keine anderen Kontrollintervalle definiert sind. Um sowohl die Sicherheit der Lebensmittel als auch der Arbeitnehmer zu garantieren, müssen geeignete Schädlingsbekämpfungsmethoden und -mittel angewendet werden. Die Sicherheit der im Betrieb hergestellten oder gelagerten Produkte darf bei dem Schädlingsmonitoring/der Schädlingsbekämpfung nicht gefährdet werden.

Eine befallsunabhängige Dauerbeköderung mit Rodentiziden ist nur in Ausnahmefällen zulässig, wenn sie durch einen sachkundigen Verwender (Schädlingsbekämpfer nach **Gefahrstoffverordnung** Anhang I, Nummer 4, Absatz 4.4) strategisch durchgeführt wird. Der Ausnahmefall ist durch den Sachkundigen im Rahmen einer jährlichen Gefahrenanalyse und Risikobewertung nachzuweisen und zu dokumentieren. Es dürfen in dem Fall nur für diesen Zweck zugelassene Köder verwendet werden, ggfs. gelten im Ausland abweichende Rechtsvorschriften, die entsprechend einzuhalten sind.

Die Dokumentation muss mindestens Folgendes enthalten:

- Informationen über eingesetzte Produkte zur Schädlingsprävention und -bekämpfung
- Datum der Behandlung, sowie Angabe der ausgebrachten Mengen
- Qualifikationsnachweis der an der Schädlingsbekämpfung beteiligten Mitarbeiter
- Kontrollstellenpläne, aus denen die Lage von Monitor- und Köderstationen hervorgeht
- Aufzeichnungen über gefundene Schädlinge (Befunde)
- Maßnahmenpläne bei Schädlingsbefall
- Erforderlichenfalls jährliche Gefahrenanalyse


 Dokumentation zur Schädlingsbekämpfung

2.3.7 **Wartung und Reparatur**

Für alle Betriebsräume, Anlagen und Ausrüstungen, die Einfluss auf die Produkt- und Prozesssicherheit haben, muss ein Wartungsplan mit den geplanten Wartungsmaßnahmen und -intervallen erstellt und umgesetzt werden. Die Wartungs- und Reparaturarbeiten dürfen die Lebensmittelsicherheit nicht gefährden. Wartungen und Reparaturen müssen dokumentiert werden. Vor Inbetriebnahme muss der hygienische und sichere Zustand gewährleistet sein. Die Herstellerangaben bezüglich der Wartung und Kontrolle der Anlagen und Geräte sollten bei der Wartungsplanung berücksichtigt werden.


Der Wartungsplan muss die folgenden Elemente enthalten:

- (Betriebs-) Bereiche und Betriebsräume
- Anlagen und (interne) Transportsysteme
- Konformität der eingesetzten Hilfs- und Schmierstoffe
- verantwortliche Mitarbeiter (eigene oder von Fremdfirmen)
- Frequenz

 Wartungsplan, Dokumentation der Wartungs- und Reparaturarbeiten

2.3.8 **Prüfmittelüberwachung**

Bei der Kalibrierung und Überwachung der Funktionsfähigkeit der als Prüfmittel eingesetzten Geräte und Anlagen (z. B. Thermometer) sind die vom Hersteller angegebenen Intervalle einzuhalten. Sofern keine Herstellerangaben hierzu vorgegeben werden, müssen die Prüfmittel nach eigener Risikoeinschätzung kalibriert oder überprüft werden, mindestens jedoch einmal jährlich (ca. alle 12 Monate). Die Messmethodik der verschiedenen Prüfmittel wird berücksichtigt (inklusive Messbereiche und ggfs. Standardabweichungen). Die Vorgehensweise der Kalibrierung oder Überprüfung ist für jedes Prüfmittel beschrieben. Die Ergebnisse sind zu dokumentieren (u. a. Abweichungen, Maßnahmen) und eindeutig zuzuordnen. Die Messgenauigkeit, Zuverlässigkeit und Einsatzfähigkeit der betrieblichen Messmittel müssen sichergestellt sein.

 Nachweis Kalibrierung und Überwachung von Messmitteln

2.3.9 **[K.O.] Kontamination**

Bei der Bewertung von Produktionsprozessen müssen mögliche direkte und/oder indirekte Re- bzw. Kreuzkontaminationen berücksichtigt werden. Das Risiko einer Übertragung von unerwünschten Stoffen muss bei der Herstellung, bei der innerbetrieblichen Lagerung und Transport von Produkten durch wirksame Maßnahmen minimiert werden.

2.3.10 **Allergenmanagement**

Im Unternehmen muss der Umgang mit Allergenen geregelt sein. Dazu müssen Vorgaben und Arbeitsanweisungen vorliegen. Die Mitarbeiter müssen ausreichend geschult sein.

Das Allergenmanagement umfasst mindestens folgende Aspekte:

- Risikobewertung von Kreuzkontaminationen im Prozess (unter Berücksichtigung von Rohstoffen, Zutaten und Zusatzstoffen bzw. Halbfertigerzeugnissen)
- Maßnahmen zur Vermeidung bzw. Reduzierung einer Allergenverschleppung
- Validierung der Reinigung (inkl. Zwischenreinigung) bei relevanten Prozessen
- Regelungen zur Kennzeichnung von Allergenen und zur Spurenkennzeichnung
- Auskunft zu Allergenen in Rohwaren-, Halbfertig- und Endproduktspezifikationen

2.3.11 **Tierartspezifische Produkttrennung**

Es ist auf eine tierartspezifische Produkttrennung zu achten, damit eine gegenseitige negative Beeinflussung ausgeschlossen wird. Betriebe, die aufgrund mangelnder räumlicher Trennung ihre Arbeitsprozesse zeitlich

trennen, müssen eine Zwischenreinigung sicherstellen. Ab der Stufe Zerlegung muss die tierartspezifische Produkttrennung auf Basis einer betrieblichen Risikoanalyse unter Berücksichtigung von mikrobiologischen und ethischen Aspekten sowie der Relevanz einer Tierartenverschleppung umgesetzt werden.

2.3.12 Gestaltung von Hygienezonen

Räume, in denen Lebensmittel gelagert, zubereitet, behandelt oder verarbeitet werden, müssen so konzipiert und angelegt sein, dass eine gute Lebensmittelhygiene gewährleistet ist und Kontaminationen zwischen und während der Arbeitsschritte vermieden werden. Die Gesamtkonzeption des Betriebs hinsichtlich Waren- und Personenfluss sowie Einteilung der Hygienezonen ist definiert und entspricht der Produktsensibilität.

2.4 Technischer/baulicher Zustand

Betriebsstätten, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird und Räume, in denen Lebensmittel gelagert, zubereitet, behandelt oder verarbeitet werden, müssen gemäß **VO (EG) Nr. 852/2004** Anhang II sauber und stets instandgehalten sein. Sie müssen so angelegt, konzipiert, gebaut und bemessen sein, dass eine angemessene Reinigung und/oder Desinfektion möglich ist, aerogene Kontaminationen vermieden oder auf ein Mindestmaß reduziert werden und ausreichend Arbeitsflächen vorhanden sind, die hygienisch einwandfreie Arbeitsschritte ermöglichen.

Folgende Anforderungen müssen erfüllt werden:

- Die Bodenbeläge und Wandflächen sind in einwandfreiem Zustand zu halten und müssen leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren sein. Sie müssen wasserundurchlässig, wasserabweisend und abriebfest sein und aus nichttoxischem Material bestehen. Anfallende Abwässer und sonstige Flüssigkeiten werden kanalisiert abgeleitet, so dass die Bildung von Pfützen oder Ansammlung von Flüssigkeit auf Fußböden verhindert wird. Wandflächen müssen bis zu einer den jeweiligen Arbeitsvorgängen angemessenen Höhe glatte Flächen aufweisen.
- Decken (oder, soweit Decken nicht vorhanden sind, die Dachinnenseiten) und Deckenstrukturen müssen so gebaut und verarbeitet sein, dass Schmutzansammlungen vermieden und Kondensation, Schimmelbefall sowie das Ablösen von Materialteilchen minimiert werden.
- Fenster und andere Öffnungen müssen so gebaut sein, dass Schmutzansammlungen vermieden werden. Soweit sie zu öffnen sind, müssen sie mit Insektengittern versehen sein, die zu Reinigungszwecken leicht entfernt werden können. Fenster, die Kontamination begünstigen können, dürfen nicht zu öffnen sein.
- Splitterschutz muss vorhanden sein (für Fenster und Lampen im Produktions- und Lagerbereich von Lebensmitteln sowie Primärverpackungsmaterialien auf Basis der Risikoanalyse zum Fremdkörpermanagement).
- Türen müssen leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren sein. Sie müssen entsprechend glatte und Wasser abstoßende Oberflächen haben.
- Flächen (einschließlich Flächen von Ausrüstungen) in Bereichen, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird, und insbesondere Flächen, die mit Lebensmitteln in Berührung kommen, sind in einwandfreiem Zustand zu halten und müssen leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren sein. Sie müssen aus glattem, abriebfestem, korrosionsfestem und nichttoxischem Material bestehen.

2.5 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

Alle Räume, Anlagen und Maschinen, in denen Lebensmittel gelagert, zubereitet, behandelt oder verarbeitet werden, müssen sich in einem sauberen und hygienischen Zustand ohne Verschmutzungen befinden. Wasseransammlungen in Toträumen und Korrosionsstellen an den Anlagen und Maschinen müssen vermieden werden. Die Arbeitsgeräte (Messer, Sägen, etc.) sind funktionstüchtig und hygienisch einwandfrei zu halten.

2.6 Bodenfreiheit

Produkte dürfen keinen direkten Kontakt zum Boden haben. Die Ware muss so gelagert und transportiert werden, dass kein Kontaminationsrisiko besteht. Behältnisse, die für den Lebensmitteltransport zugelassen sind, dürfen nicht direkt auf dem Boden stehen. Sie müssen immer auf Paletten oder fahrbaren Untersätzen aufbewahrt werden.

Diese Vorgabe gilt nicht für Industriebehälter (z. B. BIG-Boxen), die mit Kufen oder Beinen dafür konzipiert sind auf dem Boden zu stehen. Werden diese Behälter gestapelt, müssen die betriebsinternen Regelungen beachtet und eine Kontamination des Lebensmittels ebenfalls vermieden werden.

2.7 Personal

2.7.1 Allgemeine Verhaltensregeln und Personalhygiene


Es muss dokumentierte Vorgaben zur Personalhygiene geben, die den Mitarbeitern in Schulungen vermittelt wurden. Die Vorgaben zur Personalhygiene müssen von allen Personen (Mitarbeiter, Dienstleister, etc.) beachtet und angewandt werden. Folgende Punkte sind dabei mindestens zu berücksichtigen:

- Handreinigung und -desinfektion
- Essen, Trinken, Rauchen, Dampfen, Genussmittel und Kaugummi
- Verhalten bei Verletzungen
- Fingernägel, Schmuck, Piercing, künstliche Wimpern/Fingernägel und Armbanduhren
- Haare und Bärte
- Schutzkleidung

Jedem Mitarbeiter müssen geeignete Schutzkleidung sowie Kopfbedeckungen (ggf. auch Bartschutz) in ausreichender Anzahl zur Verfügung stehen. Es müssen ausreichend Möglichkeiten zur Händehygiene und Hinweisschilder zur Anwendung des Desinfektionsmittels vorhanden sein. Die Anlagen zur Händehygiene müssen in den Produktionsräumen mindestens folgende Anforderungen erfüllen:

- fließend Wasser in geeigneter Temperatur mit berührungslosen Armaturen (Sensor/Knieschalter)
- Flüssigseife und Desinfektionsmittel aus Spendern
- Mittel zum hygienischen Händetrocknen (Ausnahmen im Bereich der Schlachtung entsprechend den internen Vorgaben)

Es muss ein Verfahren geben, anhand dessen die konsequente Umsetzung der Personalhygiene regelmäßig im Betrieb überprüft wird. Die Ergebnisse müssen ausgewertet und ggf. Maßnahmen zur Optimierung eingeleitet werden. Alle Personen, deren Arbeit Einfluss auf die Produktsicherheit hat, müssen die dafür notwendige Erfahrung/Ausbildung haben.

 Verfahren zur Umsetzung und Überprüfung der Personalhygiene

2.7.2 Betriebsgelände und Zutrittsregelungen

Alle Gebäude und Betriebseinrichtungen sind vor unberechtigtem Zutritt zu schützen und geschlossen zu halten. Deshalb muss eine Zugangsregelung festgelegt werden. Betriebsräume, in denen Lebensmittel hergestellt oder gelagert werden, dürfen für unbefugte Personen nicht zugänglich sein. Fremde Personen haben nur in Begleitung oder mit Zustimmung Zugang zu dem Betrieb. Alle betriebsfremden Personen, ausgenommen Fahrer im Rahmen der Beladungstätigkeit in der ausgewiesenen Ladezone, müssen vor dem Betreten der Betriebsräume belehrt werden. Wenn das Betriebsgelände von Fremdfahrzeugen, z. B. Viehtransportern oder Entsorgungsfahrzeugen, befahren wird, muss dies in der Risikoanalyse berücksichtigt werden.

 Zugangsregelungen

2.7.3 Personalräume und sanitäre Anlagen

Für Mitarbeiter und betriebsfremde Personen müssen geeignete Umkleieräume zur Verfügung stehen. Straßen- und Schutzkleidung muss getrennt aufbewahrt werden. Die sanitären Anlagen und Personalräume müssen sich in einem sauberen Zustand befinden. Sofern Duschkmöglichkeiten vorhanden sind, müssen diese intakt und entsprechend gepflegt sein. Wenn Kleiderhaken vorhanden sind, müssen diese sachgemäß und sinnvoll positioniert sein.

2.7.4 [K.O.] Hygieneschleuse

Der Zutritt in Produktionsbereiche führt über Hygieneschleusen, die so ausgestattet und funktionsfähig sind, dass eine wirksame Reinigung, Trocknung und Desinfektion der Hände und eine effektive Sohlenreinigung sichergestellt werden, d.h.:

- fließend Wasser in geeigneter Temperatur mit berührungslosen Armaturen (Sensor/Knieschalter)
- Flüssigseife und Desinfektionsmittel aus Spendern
- Mittel zum hygienischen Händetrocknen
- Sohlenreinigung (alternativ Schuhwechsel vor Zugang)

Schleusen sind an geeigneter Stelle positioniert, unterschiedliche Hygienezonen sind mit Schleusen abzugrenzen. Die Zugänge von der Werkstatt in den Betrieb sind ebenfalls mit entsprechenden Vorrichtungen ausgestattet. Schleusen können nicht umgangen werden, Ausnahmen der Unumgänglichkeit sind nur in Notfällen zulässig. Die Reinigung ist in Plänen geregelt, die Einrichtungen sind hygienisch nicht zu beanstanden.

2.8 Personalschulungen

2.8.1 [K.O.] Hygieneschulung/IfSG

Auf Grundlage der **VO (EG) Nr. 852/2004** sind einmal jährlich (ca. alle 12 Monate) Hygieneschulungen im Betrieb durchzuführen. Dokumentierte Schulungsprogramme müssen gemäß der Produkthanforderungen und der Tätigkeitsbereiche der Mitarbeiter festgelegt werden.

Dieser Schulungsplan muss folgende Punkte beinhalten:

- Inhalte
- Schulungsintervalle
- Teilnehmerkreis und Referent
- Sprachen

Die Mitarbeiter sind nach Vorgaben des **Infektionsschutzgesetzes (IfSG)** zu schulen und diese Schulung ist zu dokumentieren. Diese Schulung ist mindestens einmal jährlich (ca. alle 12 Monate) durchzuführen.

 Schulungsplan und Schulungsnachweise, Belehrung/Bescheinigung des Gesundheitsamtes

3 Tierschutz

3.1 Allgemeine Anforderungen

3.1.1 [K.O.] Tierschutzbeauftragter

Im Betrieb muss mindestens ein Tierschutzbeauftragter benannt sein. Die Zuständigkeiten des Tierschutzbeauftragten sind in den Standardarbeitsanweisungen des Schlachtbetriebs festgelegt. Der Tierschutzbeauftragte muss den Anforderungen der **VO (EG) Nr. 1099/2009**, Artikel 17 genügen und die in der Verordnung aufgeführten Aufgaben erfüllen.

Dazu gehören u. a.:

- Überprüfung der tierschutzgerechten Arbeit der Mitarbeiter (Beobachtung der Mitarbeiter bei der Ausführung der Betäubung, der Entblutung, des Umgangs der Mitarbeiter mit den Tieren, der Versorgung der Tiere).
- Verpflichtung zur Aufrechterhaltung eines aktuellen Sachkundenachweises, der alle Tätigkeiten einschließt, die in seinem Verantwortungsbereich ausgeführt werden.
- Ernennung eines Stellvertreters mit entsprechendem Sachkundenachweis zur Handhabung und Pflege sowie Betäubung und Entblutung von Tieren.
- Regelmäßige Teilnahme an Fortbildungsmaßnahmen (intern/extern) im Abstand von maximal drei Jahren.
- Direkte Berichterstattung an die Geschäftsführung/Unternehmensleitung über Angelegenheiten des Tierschutzes inkl. tierschutzverbessernder Maßnahmen.
- Sicherstellen, dass jede Sendung mit Tieren durch eine sachkundige Person überprüft wird, dies auch dokumentiert wird und dass besonders betreuungsbedürftige Tiere eine entsprechende Behandlung erhalten.
- Sicherstellen, dass regelmäßig das Allgemeinbefinden sowie der Gesundheitszustand der Tiere im Wartebereich/Wartestall überprüft werden.

 Dokumentation von Tierschutzverstößen und ergriffene Maßnahmen


3.1.2 Standardarbeitsanweisung

Die Standardarbeitsanweisungen müssen für alle Bereiche von der Entladung bis zum Tod des Tieres vorliegen. Die Anweisungen beinhalten, in welcher Form bzw. wie häufig die Einhaltung der Vorgaben kontrolliert wird und in welcher Form die Dokumentation der Kontrollergebnisse erfolgt.

Die Standardarbeitsanweisungen müssen folgende Punkte enthalten:

- Angaben zu durchführenden Personen
- Beschreibung der Arbeitsabläufe
- Schlüsselparameter (gemäß VO (EG) Nr. 1099/2009, Anhang I, Kapitel I) sind für jedes Betäubungsverfahren so festgelegt, dass für alle diesem Verfahren unterliegende Tiere eine angemessene Betäubung gewährleistet ist
- Beschreibung der „Überwachungspunkte“

- Beschreibung der Überwachungshäufigkeiten an den „Überwachungspunkten“ (Umstände und/oder der Zeitpunkt, an denen die Überwachung erfolgen muss)
- Beschreibung bzw. Definition der „Grenzwerte“, ab wann von einer Norm-Abweichung auszugehen ist und Maßnahmen zu ergreifen sind
- Beschreibung der zu ergreifenden Maßnahmen, wenn die Kontrolle der „Überwachungspunkte“ Abweichungen ergibt


 Maßnahmen und Abweichungen

Hinweis auf weiterführende Unterlagen:

- Handbuch Tiertransport (Homepage FLI)
- Handbuch Tierschutzüberwachung bei der Schlachtung und Tötung (Homepage FLI)

3.1.3 Sachkunde der Mitarbeiter

- Alle Mitarbeiter, die Kontakt zu Tieren haben, müssen einen Sachkundenachweis vorweisen (Handhabung und Pflege der Tiere oder wenn erforderlich, Ruhigstellung, Einhängen, Betäubung, und Entblutung).
- Jährliche Schulung der sachkundigen Mitarbeiter, die Kontakt zu Schlachttieren haben.
- Mitarbeiter und Besucher im Stallbereich, sowie im Zutrieb und im Betäubungsbereich müssen dunkle Kleidung tragen.

 Dokumentation der Überprüfung festgelegter Schlüsselparameter gemäß internen Regelungen

3.1.4 [K.O.] Umgang mit Tieren

Das Wohlbefinden der Tiere beim Entladen darf nicht beeinträchtigt werden.

Es ist verboten:

- Tiere zu schlagen oder zu treten,
- auf besonders empfindliche Körperteile Druck auszuüben, der für die Tiere unnötige Schmerzen oder Leiden verursacht,
- Tiere so zu behandeln, dass ihnen unnötige Schmerzen oder Leiden zugefügt werden,
- Geräte/Gegenstände mit spitzen Enden oder scharfen Kanten zum Treiben zu verwenden.

Der Schlachtbetrieb muss Vorkehrungen treffen, damit die Tiere keinen unnötigen Stress erleiden bzw. diesem ausgesetzt werden. Treibhilfen wie Treibbretter oder Treibpaddel dürfen nur tierschonend eingesetzt werden.

3.2 Tierschutz im Stallbereich

3.2.1 Klimatische Bedingungen

Die Tiere dürfen keiner extremen Hitze bzw. Kälte ausgesetzt sein. Die Temperatur soll zwischen 5 °C und 35 °C liegen. Zugluft und hohe Luftfeuchtigkeit in diesem Bereich sind zu vermeiden.

3.3 Tierschutz im Betäubungsbereich

3.3.1 Betäubungsanlage

Betäubungsgeräte und -anlagen sind nach **Tierschutz-Schlachtverordnung** an jedem Arbeitstag vor Arbeitsbeginn auf ihre Funktionsfähigkeit zu überprüfen und erforderlichenfalls mehrmals täglich zu reinigen. Ersatzausrüstungen müssen einsatzbereit gehalten werden. Diese sind in zeitlich erforderlichen Abständen auf ihre Funktionsfähigkeit zu überprüfen. Mängel müssen unverzüglich abgestellt werden. Die Herstellerangaben bezüglich der Wartung und Kontrolle der Betäubungsanlagen/-geräte müssen beachtet und eingehalten werden.

Zulässige Betäubungsverfahren und damit zusammenhängende Angaben sind in der **VO (EG) Nr. 1099/2009** im Anhang 1, Kapitel 1 beschrieben.

Elektrobetäubungsgeräte sind laut der **VO (EG) Nr. 1099/2009** mit einer Vorrichtung ausgestattet, die Daten zu den elektrischen Schlüsselparametern anzeigt und aufzeichnet. Die Vorrichtung wird so angebracht, dass sie für das Personal deutlich sichtbar ist und sendet deutlich sichtbare und hörbare Warnzeichen aus, wenn die Dauer der Stromeinwirkung unter der erforderlichen Zeit liegt. Diese Aufzeichnungen sind für mindestens ein Jahr aufzubewahren.

 Aufzeichnungen zur Betäubungsanlage

Hinweis auf weiterführende Unterlagen

- DIN 10547 (Anforderungen an elektrische Betäubungssysteme für Schlachttiere)

3.3.2 Zutrieb zur Betäubung

Der Zutrieb der Tiere muss ohne Hetzen vonstattengehen. Die Mitarbeiter beim Zutrieb müssen vorausschauend im ruhigen Arbeitsfluss die Tiere vorantreiben. Treibhilfen dürfen nur tierschonend eingesetzt werden.

Hinweis auf weiterführende Unterlagen

- Leitfaden bsi Schwarzenbek

3.3.3 Einhängen vor der Wasserbadbetäubung

Das Einhängen/Fixieren der Tiere muss tierschonend und ruhig stattfinden. Beim Einhängen der Tiere müssen Schmerzen vermieden werden. Geflügel muss mit beiden Ständern und in der richtigen Position eingehangen werden. Gänse dürfen nicht länger als zwei Minuten wahrnehmungsfähig eingehängt sein.

3.3.4 [K.O.] Wirksame Betäubung

Tiere sind so zu betäuben, dass sie schnell und unter Vermeidung von Schmerzen oder Leiden in einen bis zum Tod anhaltenden Zustand der Empfindungs- und Wahrnehmungslosigkeit versetzt werden. Tiere, die durch Anwendung eines mechanischen oder elektrischen Gerätes betäubt werden, sind in eine solche Stellung zu bringen, dass das Gerät ohne Schwierigkeiten, genau und so lange wie nötig bedient werden kann.

An eine wirksame Betäubung werden weiterhin folgende Anforderungen gestellt:

- Sicherstellung, dass an jedem Schlachttag eine Überprüfung und gegebenenfalls Wartung der für das Betäuben und Schlachten notwendigen Geräte oder Einrichtungen auf Beschädigungen, Pflegezustand, Funktionsfähigkeit und elektrotechnische Vorgaben stattfindet.
- Tägliche Überprüfung und Dokumentation des Betäubungserfolgs bei Geflügel für ca. 1 % der Tages-schlachtkapazität. Gegebenenfalls Dokumentation eingeleiteter Maßnahmen.

Geflügel:

Besteht eine Ausnahmegenehmigung bezüglich der Betäubungsanlage bezogen auf Tabelle 5 und Tabelle 6, muss die Zulassung der zuständigen Behörde beim Audit vorgelegt werden.

Bei Gänsen gelten für die Wasserbadbetäubung folgende Parameter:

- Mindeststromstärke von 130 mA (innerhalb der ersten Sekunde)
- Frequenz von <200 Hz

und die Tiere werden der jeweiligen Stromstärke mindestens vier Sekunden lang ausgesetzt.

Tabelle 5: Betäubungsverfahren in Abhängigkeit von der Tierart

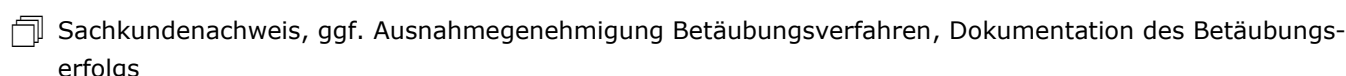
Tierart	Betäubungsverfahren	Anzeichen einer Fehlbetäubung
Geflügel	Elektro-Betäubung CO ₂ -Betäubung ⁽¹⁾	Regelmäßiges Schnabelöffnen, wiederholte spontane Bewegungen der Augenlider oder des Augapfels, regelmäßige Bewegungen des Beckenbodens, Aufziehen des Körpers während der Entblutung

⁽¹⁾ Nach VO (EG) Nr. 1099/2009 Anhang 1, Kapitel 1, Tabelle 3 ist die CO₂-Betäubung bei Gänsen in hoher CO₂-Konzentration, i.S.v. unmittelbarer oder allmählicher Exposition wahrnehmungsfähiger Tiere gegenüber einem Gasgemisch, das zu mehr als 40 % aus Kohlendioxid besteht, unzulässig.

Wer ein Tier schlachtet oder anderweitig mit Blutentzug tötet, muss sofort nach dem Betäuben, innerhalb des für das Betäubungsverfahren jeweils festgelegten Zeitraumes, mit dem Entbluten beginnen.

Tabelle 6: Höchstdauer zwischen Betäubung und Entblutungsschnitt

Betäubungsverfahren	Sekunden
Elektrobetäubung warmblütiger Tiere	20 (bei Entblutung im Hängen)
CO ₂ -Betäubung	20 (nach Verlassen der Betäubungsanlage) 30 (nach dem letzten Halt in der CO ₂ -Atmosphäre)

 Sachkundenachweis, ggf. Ausnahmegenehmigung Betäubungsverfahren, Dokumentation des Betäubungserfolgs

3.3.5 Nachbetäubung

Das Verfahren für eine Nachbetäubung ist in einer Standardarbeitsanweisung geregelt. Die ausführenden Mitarbeiter wurden nachweislich in der Verfahrensweise geschult und setzen diese in der Praxis um.

Tiere, die augenscheinlich nach den Betäubungskontrollen nicht ausreichend betäubt sind, müssen anhand zugelassener Betäubungsmaßnahmen nach den internen Vorgaben nachbetäubt werden.

 Standardarbeitsanweisung Nachbetäubung

4 Anforderungen an die Schlachtung

4.1 Überprüfung der Anlieferung/Herkunftsnachweise der Tiere

4.1.1 Anlieferung

Die Anlieferungen werden so geplant, dass eine unverzügliche Entladung der Tiere nach Eintreffen des Transportfahrzeuges auf dem Betriebsgelände möglich ist.

Der Betrieb verfügt über ein Anlieferungsmanagement/-planung, dass ein schnellstmögliches Abladen vorsieht. Ist eine zeitnahe Entladung nicht möglich, muss ein ausreichender Witterungsschutz gewährleistet werden.

Die Schlacht- und Anlieferzeiten müssen aufeinander abgestimmt sein.

4.1.2 **[K.O.] Überprüfung der Herkunftsnachweise**

Es muss ein Abgleich der Tierkennzeichnung und der Lieferpapiere im Hinblick auf die Erfüllung der 853/2004, Anhang II, Abschnitt III sowie nationalen Regelungen und für Geflügel zur Erfüllung der Herkunftskennzeichnung gemäß **VO (EU) Nr. 1337/2013** erfolgen.

4.2 Rampenbereich, Stallung, Warteplatz

4.2.1 Anlagen zum Entladen

Anlagen zum Ver- und Entladen von Tieren, einschließlich des Bodenbelags, müssen so konstruiert, gebaut, in Stand gehalten und verwendet werden, dass Verletzungen, Leiden und Stress vermieden werden und die Sicherheit der Tiere gewährleistet ist. Der Rampenbereich muss mit einem Witterungsschutz ausgestattet sein. Der Zutritt zu den Stallungen und zum Warteplatz muss geregelt sein (ggf. mit Schild „Unbefugter Zutritt verboten“).

4.2.2 Absonderung von Tieren

Tiere mit besonderem Bedarf an Schutz müssen abgesondert werden. Auf Basis der Entscheidung der zuständigen Behörde erfolgt eine Nottötung oder eine Notschlachtung unverzüglich (außerhalb des eigentlichen Betäubungsschlachtplatzes). Die Nottötung bzw. Notschlachtung wird tierschutzkonform durchgeführt.

4.2.3 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 2.4 Technischer/baulicher Zustand

Der Fußboden im Rampenbereich und in den Stallungen muss tritt- und rutschsicher und unbeschädigt sein. Der Boden muss mit Abflüssen versehen sein. Der Bereich der Stallungen muss über eine ausreichende Beleuchtung und Belüftung verfügen. Die Tiere dürfen nicht geblendet werden.

Treibwege müssen so gestaltet sein, dass das selbstständige Vorwärtsgen gefördert wird.

4.2.4 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 2.5 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

Anfallender Dung, anfallende Einstreu und Futterreste müssen unschädlich beseitigt werden.

4.3 Schlachtprozess

4.3.1 Einhängen nach der CO₂-Betäubung

Das Personal, welches mit dem Einhängen betäubter Tiere betraut ist, muss bei erkennbaren Anzeichen einer Fehlbetäubung definierte Maßnahmen (entsprechend der Standardarbeitsanweisung) zur Nachbetäubung einleiten. Die Höchstdauer zwischen Betäubung und Entblutungsschnitt (Tabelle 6) darf nicht überschritten werden.

4.3.2 Entblutung

Nur Personen mit entsprechendem Sachkundenachweis nach § 4 **Tierschutz-Schlachtverordnung** sind zum Töten von Tieren berechtigt.

Bei der Entblutung ist dafür zu sorgen, dass durch Eröffnen mindestens einer Halsschlagader oder des entsprechenden Hauptblutgefäßes rasch eine starke Blutung eintritt, die zum Entbluten des Tieres führt. Das Entbluten muss erfolgen, solange das Tier noch empfindungs- und wahrnehmungsunfähig ist. Die Entblutung muss kontrolliert werden können.

Nach dem Entblutungsschnitt dürfen weitere Schlachtarbeiten am Tier erst durchgeführt werden, wenn keine Lebenszeichen mehr festzustellen sind (mindestens 180 Sekunden). Die Effektivität der Betäubung muss ohne zeitliche Verzögerung vor und nach Setzen des Entblutungsschnitts sowie ferner während der Entblutung überprüft werden (Stichprobenprüfung gemäß Anforderung 3.3.3), um festzustellen, ob das Tier bewusstlos ist.

Geflügel

Der Betreiber eines Schlachtbetriebes, in dem Hausgeflügel durch Halsschnittautomaten entblutet wird, muss sicherstellen, dass durch den Automaten nicht geschnittene Tiere von Hand geschnitten werden.

4.3.3 Rupfen

Der Umgang mit Abszessen, Eiterbeulen und infektiösen Stellen an Tierkörpern, die die Gefahr einer Kontamination darstellen, muss speziell kontrolliert und geregelt sein. Die Herrichtungsverfahren vor dem Öffnen der Schlachtkörper müssen so gestaltet sein, dass sie der guten fachlichen Praxis entsprechen. Eine Kontamination der Schlachtkörper muss weitestgehend vermieden werden.

4.3.4 Entnahme Bauch-Brustorgane

Die Eviszeration gehört im Schlachtprozess zu den Stellen, die eine der höchsten Kontaminationsgefahren aufweisen. Mitarbeiter in diesem Tätigkeitsbereich sind speziell auf dieses Risiko hinzuweisen.

Die Personal-, Schlacht- und Messerhygiene sind hierbei besonders wichtig. Hygienische Anforderungen an die Hand- und Werkzeughygiene müssen im Betrieb risikoorientiert festgelegt und umgesetzt werden.

4.3.5 Tierkörperspaltung

Bei der Tierkörperspaltung ist auf eine hygienische Arbeitsweise zu achten. Eine Kontamination muss vermieden werden. Der Umgang mit Risikomaterial muss festgelegt sein und dokumentiert werden.

 Dokumentation zum Umgang mit Risikomaterial

4.3.6 [K.O.] Ausschleusemöglichkeit

Nach der Fleischuntersuchung muss eine Möglichkeit zur Ausschleusung von beanstandeten Tierkörpern und den dazugehörigen Nebenprodukten (z. B. Innereien/Organe) vorhanden sein. Der eindeutige Bezug zwischen dem Tierkörper und den Nebenprodukten (z. B. Innereien/Organe) muss gewährleistet sein.

4.3.7 Nachbearbeitungsstrecke

Auf der Nachbearbeitungsstrecke werden die Schlachtkörper nochmals überprüft und ggfs. eine Nacharbeitung durchführen.

4.3.8 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 2.4 Technischer/baulicher Zustand

Zwischen Stall- und Betäubungsbereich muss eine funktionelle Abtrennung bestehen. Diese Abtrennung muss Lärm abhalten.

Die Druckverhältnisse zwischen reinem und unreinem Bereich sind so zu gestalten, dass die Luft des unreinen Bereichs nicht in den reinen Bereich gelangt. Die Trennung zwischen unreiner und reiner Seite muss erkennbar sein und wird eingehalten.

4.3.9 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 2.5 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

4.3.10 Bodenfreiheit

⇒ 2.6 Bodenfreiheit

4.3.11 [K.O.] Organisation und Abläufe

Für den Bereich Schlachtung sind strukturierte Arbeitsabläufe, Zuständigkeiten sowie prozessbegleitende Kontrollen festgelegt, die entsprechend umgesetzt werden. Mögliche Risiken für die Lebensmittelsicherheit oder nachteilige Einflüsse werden vermieden.

4.3.12 Messerhygiene

⇒ 2.3 Gute Herstellungs- und Hygienepraxis

Im Schlachtprozess müssen effektive Hygienemaßnahmen für Messer und Schneidetechnologien getroffen werden. Der Umgang (inkl. Wechsel, Reinigung und Desinfektion) mit Messern bzw. Schneidegeräten bzw. Anlagenteilen (z. B. Sägen, Bohrern von Eviszerationsanlagen bei Geflügel) ist betriebsintern so festgelegt, dass die Gefahr von Kontaminationen auf ein Minimum verringert wird.

 Reinigungs- und Desinfektionsplan für Messer

4.3.13 Klimatische Bedingungen

Die Temperatur und Luftfeuchtigkeit sollten optimale Arbeitsbedingungen unterstützen und das Fleisch nicht negativ beeinflussen. Es ist auf eine gute Durchlüftung des Raumes zu achten. Zugluft sollte vermieden werden.

4.3.14 [K.O.] Befunddaten

Die zuständige Behörde führt eine ordnungsgemäße Fleischuntersuchung nach dem Schlachten durch. Die Fleischuntersuchung erfolgt nach geltendem Gemeinschaftsrecht (**VO (EU) 2017/625**). Im Zuge der Fleischuntersuchung werden die Befunddaten erfasst. Sie müssen gemäß einem standardisierten Verfahren an den Tierhalter bzw. den Lieferanten zurückgemeldet werden.

4.4 Kühlräume (Schlachtkörper)

4.4.1 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 2.4 Technischer/baulicher Zustand

4.4.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 2.5 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

Schimmelbildung in den Kühlräumen muss vermieden werden und ggf. müssen nötige Schritte zur Beseitigung des Schimmels eingeleitet werden. Weiter ist darauf zu achten, Vereisungen auf ein Mindestmaß zu reduzieren. Die Transportbehälter und -wagen befinden sich in einem hygienisch einwandfreien Zustand.

4.4.3 Bodenfreiheit

⇒ 2.6 Bodenfreiheit

4.4.4 Lagermanagement

Es muss ein nachvollziehbares Lagermanagement vorhanden sein, womit schnell und eindeutig zu erkennen ist, wann Waren eingelagert wurden. Jedes Produkt bzw. jede Verpackungseinheit muss eindeutig zu identifizieren

sein. Das First In-/First Out-Prinzip muss befolgt werden. Die Lagerbedingungen dürfen keinen negativen Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit haben.

Es muss ein Verfahren festgelegt und den verantwortlichen Mitarbeitern bekannt sein, welches die Maßnahmen und Schritte bei Ausfall oder Störung des Systems, vorgibt.

 Verfahren Lagermanagement

4.4.5 [K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung nach der Schlachtung

Die Temperaturerfassung und -überwachung muss gemäß **VO (EG) Nr. 853/2004** in der aktuell gültigen Version erfolgen, es sei denn das Fleisch wird in warmem Zustand zerlegt.

Kühlung nach der Schlachtung

Bei Geflügelfleisch, einschließlich Innereien, ist unverzüglich eine Kerntemperatur von maximal +4 °C zu erreichen. Unter Berücksichtigung von Parametern wie Schlachtkörpergewicht, Temperatur und Kühlzeit müssen alle erforderlichen Vorkehrungen getroffen werden, um eine Kontamination der Schlachtkörper zu vermeiden.

 Temperaturdokumentation

5 Anforderungen an die Zerlegung/Verarbeitung

5.1 Zerlegung, Feinzerlegung

5.1.1 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 2.4 Technischer/baulicher Zustand

5.1.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 2.5 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

5.1.3 Bodenfreiheit

⇒ 2.6 Bodenfreiheit

5.1.4 [K.O.] Organisation und Abläufe

Für den Bereich Zerlegung sind strukturierte Arbeitsabläufe, Zuständigkeiten sowie prozessbegleitende Kontrollen festgelegt, die entsprechend umgesetzt werden. Mögliche Risiken für die Lebensmittelsicherheit oder nachteilige Einflüsse werden vermieden.

5.1.5 Umgang mit abweichenden Produkten

Der Umgang mit nichtkonformen Produkten (z. B. Abszesse und heruntergefallene Produkte), Hilfsmitteln und Verpackungsmaterialien muss geregelt sein und funktionieren.

Die Entscheidung über die weitere Verwendung (Freigabe, Nachbehandlung, Sperrung, Rückweisung, Entsorgung) muss ein verantwortlicher Mitarbeiter übernehmen.

 Verwendungs-/Entsorgungsnachweise abweichender Produkte

5.1.6 [K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung

Die gesetzlich vorgegebenen Temperaturen (**VO (EG) Nr. 853/2004**, siehe Tabelle 7) sind einzuhalten. Die Kühlkette darf nicht unterbrochen werden. Während der Zerlegung ist eine Raumtemperatur von ≤ 12 °C einzuhalten oder es ist dafür zu sorgen, dass die Fleischtemperatur die vorgegebenen Temperaturen nicht übersteigt (z. B. durch aktiv gekühlte Arbeitstische).

Tabelle 7: Maximale Produkttemperaturen bei der Zerlegung, Lagerung und Beförderung von Fleisch, Hackfleisch und Fleischzubereitungen

Produkte	Messort (P) ⁽¹⁾	Maximale Temperatur [°C]	Bezugsquelle
Nebenprodukte der Schlachtung (u. a. Innereien)	P	+3	VO (EG) Nr. 853/2004 Anhang III Abschnitt I Kapitel V Nummer 2b
Hackfleisch/Faschiertes	P	+2	VO (EG) Nr. 853/2004 Anhang III Abschnitt V Kapitel III Nummer 2c
Fleischzubereitungen	P	+4	VO (EG) Nr. 853/2004 Anhang III Abschnitt V Kapitel III Nummer 2c
Geflügelfleisch ⁽²⁾	P	+4	VO (EG) Nr. 853/2004 Anhang III Abschnitt II Kapitel V Nummer 3

⁽¹⁾ Produkttemperatur (P) ist die Höchsttemperatur, die in kühlpflichtigen Lebensmitteln an allen Punkten einzuhalten ist.

⁽²⁾ Geflügelfleisch, das in frischen Geflügelzubereitungen verarbeitet wird, muss gemäß **VO (EU) Nr. 1308/2013** zu jeder Zeit bei einer Temperatur zwischen -2 °C und +4 °C gelagert werden.

Fleisch darf während des Abkühlens zerlegt und entbeint werden, ohne dass die oben genannten Temperaturen erreicht wurden, wenn sich die Zerlegung am gleichen Ort wie die Schlachtung befindet. In diesem Fall muss das Fleisch entweder auf direktem Wege von der Schlachtung in die Zerlegung oder zunächst in einen Kühlraum oder in ein Kühlhaus verbracht werden. Nach abgeschlossener Zerlegung und gegebenenfalls Verpackung muss das Fleisch auf die o. g. Temperaturen abgekühlt werden.

 Temperaturdokumentation

5.2 Verarbeitung (Zerkleinern, Brühen, Kochen, Pökeln, Räuchern, Trocknen)

5.2.1 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 2.4 Technischer/baulicher Zustand

5.2.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 2.5 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

5.2.3 Bodenfreiheit

⇒ 2.6 Bodenfreiheit

5.2.4 Organisation und Abläufe

Für den Bereich Verarbeitung sind strukturierte Arbeitsabläufe, Zuständigkeiten sowie prozessbegleitende Kontrollen festgelegt, die entsprechend umgesetzt werden. Mögliche Risiken für die Lebensmittelsicherheit oder nachteilige Einflüsse werden vermieden.

5.2.5 **[K.O.]** Zerkleinern, Kuttern, Wolfen

Die Kühlkette beim Wolfen oder Kuttern (z. B. Brät-Herstellung) ist einzuhalten. Das Eis, welches z. B. beim Kuttern hinzugefügt wird, muss aus Trinkwasser bestehen. Die Standzeit der Rohware ist möglichst gering zu halten und die gewolfte oder gekutterte Ware muss direkt und ohne unnötige Standzeiten weiterverarbeitet werden.

5.2.6 [K.O.] Registrierung der Erhitzungs- und Kochtemperatur

Es müssen produktspezifische Erhitzungsprogramme vorhanden sein und eingehalten werden. Die Kochprogramme regeln die Kerntemperatur sowie die Dauer des Erhitzungsvorgangs. Die Temperatur-/Zeitführung muss festgelegt sein und dokumentiert werden. Die verantwortlichen Mitarbeiter müssen regelmäßig die Temperatur-/Zeitvorgaben kontrollieren, bei Abweichungen eingreifen und die festgelegten Korrekturmaßnahmen ausführen. Die in den Spezifikationen aufgeführten Parameter zur Hitzebehandlung sind einzuhalten.

 Dokumentation Temperatur-/Zeitführung

5.2.7 Abkühlen

Nach der Erhitzung von Fleischprodukten müssen diese so rasch wie möglich wieder abgekühlt werden. Der Abkühlprozess erfolgt so, dass eine Rekontamination von hitzebehandelten Erzeugnissen vermieden wird. Hersteller müssen risikoorientiert die entsprechenden Bedingungen definieren. Wenn Wasser zur Kühlung eingesetzt wird, muss Trinkwasser verwendet werden.

5.2.8 Reinigung und Vorbereitung der Behälter (Konservenherstellung)

Unmittelbar vor dem Abfüllen müssen die Behältnisse (Dosen/Gläser) mittels eines geeigneten Verfahrens gereinigt werden (Ausspülen, Ausblasen, Wenden). Beschädigte Behältnisse müssen zu Beginn des Prozesses ausgesondert werden.

5.2.9 [K.O.] Registrierung der Pasteurisations-/Sterilisationstemperatur und -zeitkontrolle

Die Einhaltung der Parameter zur Hitzebehandlung muss für jeden Vorgang dokumentiert werden. Für die jeweiligen Produktgruppen müssen spezifische Erhitzungs- und Abkühlprogramme vorhanden sein. Die verwendeten Thermometer müssen funktionstüchtig und für den Verwendungszweck geeignet sein und regelmäßig kalibriert werden. Eine Vermischung von, nicht hitzebehandelten Einheiten und hitzebehandelte Einheiten die den Pasteurisations-/Sterilisationsprozess durchlaufen haben, wird durch interne Maßnahmen ausgeschlossen (z. B. Kennzeichnung, systematische räumliche Trennung).

 Dokumentation Temperatur-/Zeitführung

5.2.10 Einsatz von Zusatzstoffen

Die in der **VO (EG) Nr. 1333/2008** festgelegten Höchstmengen für den Einsatz von Zusatzstoffen sind zu beachten und bei der Abgabe an den Endverbraucher entsprechend zu kennzeichnen.

5.2.11 Pökeln

Die Arbeitsgeräte und Pökelgefäße müssen funktionstüchtig und hygienisch einwandfrei sein. Besonders sind die Injektoren, Lakebehälter und der Zustand der Lake, Tumbler, Schinkenpresse und Formen zu beachten.

5.2.12 Räuchern


Für den Bereich Räuchern sind strukturierte Arbeitsabläufe, Zuständigkeiten sowie prozessbegleitende Kontrollen festgelegt, die entsprechend umgesetzt werden. Mögliche Risiken für die Lebensmittelsicherheit oder nachteilige Einflüsse auf die Produkte werden vermieden. Die für die Raucherzeugung verwendeten Materialien sind spezifiziert und geeignet.

5.2.13 Temperaturführung

Bei der Herstellung von Pökelware und Rohwurst ist eine für das Produkt günstige Temperatur-/Zeit-Relation einzuhalten. Unerwünschtes mikrobielles Wachstum muss vermieden werden.

5.2.14 Überwachung Trocknung und Reifung

Hersteller von Rohwürsten und Rohpökelwaren müssen produktspezifische Zielwerte (z. B. pH-Wert, a_w -Wert und/oder Gewichtsverlust) in Verbindung mit Prozessparametern für die Reifung festlegen, einhalten und überwachen. Gerade bei mikrobiell anfälligen Produkten muss besonders auf die Einhaltung dieser Parameter geachtet werden. Vor der weiteren Verwendung der Ware oder der Abgabe müssen diese Werte eingehalten sein. Das Unternehmen setzt diese Werte in seinem HACCP-System fest.

 Dokumentation der Reifeparameter

5.3 Etikettierung und Verpackung

5.3.1 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 2.4 Technischer/baulicher Zustand

5.3.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene


⇒ 2.5 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

Die Reinigung muss räumlich bzw. zeitlich getrennt von den Verpackungsvorgängen stattfinden.

5.3.3 [K.O.] Verpackungsmaterial

Das Verpackungsmaterial muss in einem abgetrennten Bereich gelagert werden. Verpackungsmaterialien und Hilfsmittel müssen so gelagert und befördert werden, dass das Kontaminationsrisiko gering ist. Beschädigungen des Verpackungsmaterials sind zu vermeiden. Verpackungsmaterialien und Hilfsmittel müssen für den Verwendungszweck geeignet sein und den rechtlichen Bestimmungen entsprechen.

Für Verpackungsmaterialien aus Kunststoff mit direktem Lebensmittelkontakt muss eine aktuelle Konformitätserklärung vorliegen (gemäß Artikel 16 der VO (EG) Nr. 1935/2004 sowie Einzelmaßnahmen gemäß VO (EU) Nr. 10/2011) und das Verpackungsmaterial ist unter Berücksichtigung der spezifischen Produkteigenschaften (z. B. Fettgehalt, pH-Wert) und Technologien (z. B. Pasteurisation) geeignet. Für alle anderen eingesetzten Primärverpackungsmaterialien (z. B. Gläser) wird die Unbedenklichkeit bestätigt.

 Konformitätserklärung/Unbedenklichkeitserklärung

Hinweis auf weiterführende Unterlagen:


- Erläuterung zur Konformitätsbewertung von Verpackungsmaterialien
- VO (EG) Nr. 10/2011
- VO (EG) Nr. 1935/2004

5.3.4 [K.O.] Endproduktkontrolle

Für die Endproduktkontrolle müssen Prüfverfahren festgelegt sein, die einwandfreie Produkte gewährleisten. Hierzu zählen:

- Dichtigkeitskontrolle
- Füllgewichtskontrolle: Die Waagen müssen geeicht sein und regelmäßig einer Prüfung unterzogen werden. Die Füllgewichtskontrolle ist regelmäßig vorzunehmen, zu dokumentieren und hat den gesetzlichen Vorgaben zu entsprechen. Menge und Inhalt müssen (abzüglich Toleranz) mit den Angaben auf der Verpackung bzw. der Spezifikation übereinstimmen.
- Schutzgaskonzentration
- Temperaturkontrolle
- Kennzeichnung (Etiketten, Packzettel, MHD/Verbrauchsdatum/Lagerhinweise)

Es muss ein Verfahren zur Festlegung von Mindesthaltbarkeitsdaten/Verbrauchsdaten im Unternehmen vorliegen. Diese Daten müssen für jede Produktgruppe festgelegt werden.

 Verfahren, Endproduktkontrolle, Festlegung von Mindesthaltbarkeitsdaten/Verbrauchsdaten

5.3.5 [K.O.] Produktkennzeichnung

Alle Geflügelfleischprodukte müssen gemäß **VO (EU) 2026/343 und VO (EU) 2026/344** unter Beachtung der **VO (EU) Nr. 1308/2013** Anhang VII gekennzeichnet sein.

Folgende Angaben müssen auf Produktverpackungen von Lebensmitteln, die für den Endverbraucher bestimmt sind, angegeben sein:

- Bezeichnung des Lebensmittels
- Verzeichnis der Zutaten (ggf. QUID)
- Hinweis auf allergene Substanzen (auch für lose Ware gemäß **LMIV**)
- Nettofüllmenge des Lebensmittels
- MHD/Verbrauchsdatum
- ggf. besondere Anweisungen für Aufbewahrung und/oder Anweisungen für die Verwendung (wie z.B. Erhitzungshinweise)
- Name oder die Firma und die Anschrift des Lebensmittelunternehmers

- Nährwertdeklaration (gilt nicht für Primärerzeugnisse und Lebensmittel gemäß Anhang V der **VO (EG) Nr. 1169/2011**)
- EU-Zulassungsnummer/Registriernummer
- Datum des Einfrierens
- Herkunftsangaben, wo gesetzlich gefordert

5.3.6 **[K.O.] Rezepturen/Spezifikationen**

Zu allen selbst hergestellten Produkten sind Rezepturen/Spezifikationen zu erstellen. Für alle zugekauften Produkte müssen aktuelle Spezifikationen/Zutatenlisten vorliegen, die mindestens die gültigen rechtlichen Bestimmungen erfüllen. In den Rezepturen/Spezifikationen müssen alle Bestandteile aufgeführt sein. Die Rezepturen/Spezifikationen müssen den verantwortlichen Mitarbeitern bekannt und zugänglich sein. Ein Verfahren zur Änderung von Rezepturen/Spezifikationen ist festzulegen und anzuwenden.

Das Produkt muss den jeweiligen Anforderungen/Verkehrsauffassungen des Bestimmungslandes entsprechen. In Deutschland gelten die Deutschen Leitsätze für Fleisch und Fleischerzeugnisse.

 Spezifikationen, Rezepturen, Verfahren Änderung von Rezepturen/Spezifikationen

5.4 **Fleischkühlraum**

5.4.1 **Technischer/baulicher Zustand**

⇒ 2.4 Technischer/baulicher Zustand

5.4.2 **Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene**

⇒ 2.5 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

Die Kühlräume müssen sich in einem sauberen und hygienisch einwandfreien Zustand befinden. Schimmelbildung in den Kühlräumen muss vermieden werden und ggf. müssen nötige Schritte zur Beseitigung des Schimmels in einem angemessenen Zeitraum eingeleitet werden. Weiter ist darauf zu achten, Vereisungen auf ein Mindestmaß zu reduzieren. Die Kühlaggregate müssen regelmäßig gewartet werden und sich in einem hygienisch einwandfreien Zustand befinden. Es muss ein dokumentierter Reinigungsplan für die Kühlanlagen vorliegen. Nachweise über eine erfolgte Reinigung müssen vorhanden sein.

Die Transportbehälter und -wagen befinden sich in einem hygienischen Zustand.

5.4.3 **Bodenfreiheit**

⇒ 2.6 Bodenfreiheit

5.4.4 **Lagermanagement**

⇒ 4.4.4 Lagermanagement

In den Kühlräumen ist auf die Einhaltung des Mindesthaltbarkeitsdatums (MHD)/Verbrauchsdatums auf Endverbraucherpackungen zu achten. Hierzu muss eine regelmäßige Überprüfung des MHD sowie Verbrauchsdatum gewährleistet sein. Waren mit abgelaufenem Verbrauchsdatum dürfen nicht in den Verkauf gelangen, bzw. nicht ausgeliefert werden. Waren mit abgelaufenem MHD müssen gemäß den internen Richtlinien behandelt werden.

5.4.5 **[K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung**

In den Räumen oder Vorrichtungen, in denen die Erzeugnisse, Roh- und Zusatzstoffe oder Hilfsmittel gelagert werden, sind die spezifischen klimatischen Bedingungen wie Temperatur, Luftfeuchtigkeit u. a. Vorgaben, gemäß Spezifikation der eingelagerten Produkte einzuhalten.

Auftauprozesse müssen definiert, überwacht und eingehalten werden.

 Temperaturdokumentation

5.5 **Tiefkühlraum**

5.5.1 **Technischer/baulicher Zustand**

⇒ 2.4 Technischer/baulicher Zustand

5.5.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 2.5 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

Die Kühlräume müssen sich in einem sauberen und hygienisch einwandfreien Zustand befinden. Schimmelbildung in den Kühlräumen muss vermieden werden und ggf. müssen nötige Schritte zur Beseitigung des Schimmels eingeleitet werden. Weiter ist darauf zu achten, Vereisungen auf ein Mindestmaß zu reduzieren. Die Kühlaggregate müssen regelmäßig gewartet werden und sich in einem hygienisch einwandfreien Zustand befinden. Es muss ein dokumentierter Reinigungsplan für die Kühlanlagen vorliegen. Nachweise über eine erfolgte Reinigung müssen vorhanden sein.

5.5.3 Bodenfreiheit

⇒ 2.6 Bodenfreiheit

5.5.4 Lagermanagement


⇒ 4.4.4 Lagermanagement

In den Tiefkühlräumen ist auf die Einhaltung des Mindesthaltbarkeitsdatums (MHD)/Verbrauchsdatums auf Endverbraucherpackungen zu achten. Hierzu muss eine regelmäßige Überprüfung von MHD sowie Verbrauchsdatum gewährleistet sein. Ware mit abgelaufenem Verbrauchsdatum dürfen nicht in den Verkauf gelangen bzw. nicht ausgeliefert werden. Waren mit abgelaufenem MHD müssen gemäß den internen Richtlinien behandelt werden.

5.5.5 [K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung

In den Räumen oder Vorrichtungen, in denen die Erzeugnisse, Roh- und Zusatzstoffe oder Hilfsmittel gelagert werden, sind die spezifischen klimatischen Bedingungen wie Temperatur, Luftfeuchtigkeit u. a. Vorgaben, gemäß Spezifikation der eingelagerten Produkte und der **Verordnung über tiefgefrorene Lebensmittel (TLMV)**, einzuhalten. Die Maximaltemperatur, als Höchsttemperatur, die an allen Punkten des Lebensmittels einzuhalten ist, beträgt -18 °C für tiefgefrorene Lebensmittel. Für diese Produkte ist gemäß **TLMV** ein Temperaturanstieg von maximal $+3\text{ °C}$ zulässig.

Gefrierprozesse müssen definiert, überwacht und eingehalten werden.

 Temperaturdokumentation, Verfahren Lagermanagement

6 Weitere Betriebsteile und -räume

6.1 Reinigungsbereiche und Materiallager

6.1.1 Behälterwäsche

Der Raum muss in einem ordentlichen und hygienisch einwandfreien Zustand sein.

Die Reinigung von Behältnissen, in denen Fleisch und Fleischwaren gelagert und transportiert werden (E2-Kisten, Kutterwagen, etc.), muss sauber und ordentlich durchgeführt werden. Es ist vor allem darauf zu achten, dass eine gute Trocknung erfolgt.

6.1.2 Verpackungsmateriallager

Das Verpackungsmaterial ist getrennt von anderer Ware zu lagern. Der Raum muss sauber und ordentlich sein. In den Produktionsräumen ist nur Verpackungsmaterial zu verwenden, bei dem bereits die Umverpackung entfernt wurde. Verpackungsmaterialien und Hilfsmittel müssen so gelagert und befördert werden, dass das Kontaminationsrisiko geringgehalten wird.

6.1.3 Reinigungs- und Desinfektionsmittellager

Die Räume oder Vorrichtungen, in denen die Reinigungsmittel und Reinigungsgeräte aufbewahrt werden, sind sauber und ordentlich. Sie ermöglichen eine hygienische Aufbewahrung der Geräte und ggf. eine eindeutige Trennung der Geräte für den reinen/unreinen Bereich. Die Geräte müssen regelmäßig gewartet und gepflegt werden. Ein Verfahren zur Reinigung und ggf. Desinfektion der Räume und Reinigungsgeräte ist vorhanden und wird umgesetzt.

Alle Behälter für Reinigungsmittel müssen deutlich kenntlich gemacht werden. Für potenzielle umweltgefährdende Stoffe sind weitere Vorkehrungen (z. B. Schutzwannen) zu treffen.

Für Reinigungschemikalien und Reinigungsmittel existieren aktuelle Sicherheitsdatenblätter und Betriebsanweisungen. Die Betriebsanweisungen sind den verantwortlichen Mitarbeitern bekannt und werden vor Ort aufbewahrt. Reinigungsgeräte und -chemikalien sind eindeutig gekennzeichnet und werden getrennt von Lebensmitteln gelagert.

Der Bereich ist zugangsbeschränkt. Zuständigkeiten für die Lagerung und Anwendung von Reinigungs- und Desinfektionsmittel sind geregelt, die verantwortlichen Mitarbeiter sind im Umgang mit entsprechenden Chemikalien geschult.

 Sicherheitsdatenblätter, Betriebsanweisungen

6.1.4 [K.O.] Gewürzraum

Gewürze müssen sauber und ordentlich in geeigneten Räumlichkeiten unter empfohlenen Lagerbedingungen aufbewahrt werden. Allergenhaltige Gewürze sind in einem bestimmten Bereich zu lagern und werden im Allergenmanagement berücksichtigt. Im Gewürzraum muss eine Kontamination mit Allergenen ausgeschlossen werden.

Für die verwendeten Gewürze muss eine aktuelle Spezifikation vorliegen. Werden Gewürze aus der Originalverpackung entnommen, müssen die Kennzeichnung und das MHD auf die neuen Lagerbehälter übertragen werden. Die Gewürzbehälter müssen vollständig entleert, gereinigt und desinfiziert werden, bevor neue Ware in die Behälter gegeben wird. Sämtliche Gewürze bzw. Gewürzmischungen können über Angaben zur Rückverfolgbarkeit eindeutig identifiziert werden.

6.2 Entsorgung

6.2.1 Entsorgungslogistik

Es sind geeignete Vorkehrungen für die Lagerung und Entsorgung von Lebensmittelabfällen, ungenießbaren Nebenerzeugnissen und anderen Abfällen zu treffen.

Diese Produkte müssen so rasch wie möglich aus Räumen, in denen mit unverpackten Lebensmitteln umgegangen wird, entfernt werden. Sie müssen in geschlossenen Behältern gelagert werden. Diese Behälter müssen dafür geeignet sein, instandgehalten werden sowie leicht zu reinigen und erforderlichenfalls leicht zu desinfizieren sein.

Alle Abfälle müssen nach geltendem Gemeinschaftsrecht hygienisch und umweltfreundlich entsorgt werden und dürfen Lebensmittel weder direkt noch indirekt beeinflussen.

6.2.2 Entsorgungsbereich

Der Bereich oder Raum, in dem Abfälle gesammelt und vorübergehend gelagert werden, sowie die dazu genutzten Behältnisse befinden sich in einem sauberen und hygienisch einwandfreien Zustand.

6.2.3 [K.O.] Schlachtnebenprodukte und Risikomaterial

Im Betrieb muss der Umgang mit tierischen Nebenprodukten der Schlachtung, die nicht für den menschlichen Verzehr bestimmt sind, und Risikomaterial laut dem **Tierischen Nebenprodukte-Beseitigungsgesetz (Tier-NebG)** und **VO (EG) Nr. 1069/2009** und ihrer **Durchführungsverordnung (EG) Nr. 142/2011** festgelegt und umgesetzt werden.

Vorbehaltlich anderweitiger Vereinbarungen mit der zuständigen Tierkörperbeseitigungsanlage ist eine getrennte Sammlung der verschiedenen gesetzlich vorgegebenen Kategorien einzuhalten. Ebenso muss ein getrennter innerbetrieblicher Transport eingehalten werden.

Die Kennzeichnung hat wie folgt zu erfolgen:

- „K1 – Nur zur Entsorgung“ (Beförderungsmittel sind mit schwarzer Farbe zu versehen)
- „K2 – Darf nicht verfüttert werden“ (Beförderungsmittel sind mit gelber Farbe zu versehen)
- „K3 – Nicht für den menschlichen Verzehr“ (Beförderungsmittel sind mit grüner Farbe mit hohem Blauanteil zu versehen)

Soweit Verpackungen, Behälter oder Fahrzeuge nicht vollständig farblich gekennzeichnet sind, sind Aufdrucke, Schilder oder Aufkleber zu verwenden, die entsprechend gefärbt, deutlich sichtbar und für die Dauer der Beförderung haltbar angebracht sind. Der Betrieb muss Nachweise vorlegen, die auch einen quantitativen Rückschluss über die Verwendung und Verwertung der Produkte ermöglichen. Bei der Abgabe von tierischen Nebenprodukten und Folgeprodukten, die nicht für den menschlichen Verzehr geeignet sind, ist die Erstellung eines Handelspapiers verpflichtend.

 Handelspapier, Beleg Tierkörperbeseitigungsanstalt, Sektionsabgabebeleg, Betriebsregister

6.3 Fuhrpark

6.3.1 Waschmöglichkeiten Transporter


Für die Transport-/Lieferfahrzeuge müssen geeignete Wasch- und Desinfektionsmöglichkeiten in ausreichender Zahl vorhanden sein.

6.3.2 Reinigung und Desinfektion

Die Reinigung und Desinfektion der Tiertransportfahrzeuge und Kühlfahrzeuge für Lebensmittel müssen zeitlich oder räumlich getrennt erfolgen. Dabei muss darauf geachtet werden, dass keine gegenseitige negative Beeinflussung stattfindet (Aerosole!).

Ein Verfahren, um den Erfolg der Reinigung und Desinfektion der Kühlfahrzeuge zu überprüfen, ist festgelegt, wird regelmäßig angewandt und dokumentiert.

Sind für die Reinigung und Desinfektion der LKW in den Wintermonaten keine geeigneten Maßnahmen (Waschhalle) getroffen worden, so muss für die kalten Monate ein Desinfektionsmittel zur Verfügung gestellt werden, welches auch bei Minustemperaturen wirkt.

 Überprüfung Reinigung und Desinfektion

Hinweis auf weiterführende Unterlagen:

- Richtlinie über Mittel und Verfahren für die Durchführung der Desinfektion bei bestimmten Tierseuchen (Homepage FLI)

6.3.3 System zur Temperaturüberwachung

Die vorgeschriebene Produkttemperatur muss zu jeder Zeit gewährleistet sein. Die korrekte Produkttemperatur muss durch ein geeignetes Verfahren, wie zum Beispiel Temperaturmessung am Produkt oder funktionsfähige Temperaturregistrierereinheit, jederzeit nachgewiesen werden.

7 Zukauf, Rückverfolgbarkeit und Warentrennung

7.1 Warenein- und -ausgang

7.1.1 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 2.4 Technischer/baulicher Zustand

7.1.2 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

⇒ 2.5 Raum-, Anlagen- und Gerätehygiene

7.1.3 Bodenfreiheit

⇒ 2.6 Bodenfreiheit

7.1.4 **[K.O.] Wareneingangskontrolle**

Die Kontrollen im Wareneingang (Zukaufsannahme) müssen festgelegt und dokumentiert sein. Sie müssen alle relevanten Produkte umfassen. Sofern erforderlich, ist die Wareneingangskontrolle an geänderte Herstellungs-, Lager- oder Transportbedingungen anzupassen. Punkte, die für die Lebensmittelsicherheit relevant sind, müssen bei der Wareneingangskontrolle erfasst werden (z. B. Temperaturen).

 Wareneingangsdokumentation

7.1.5 **[K.O.] Warenausgangskontrolle**

Im Warenausgang müssen klare Verfahren und Abläufe festgelegt sein, die mindestens folgende Punkte berücksichtigen und deren Einhaltung gewährleisten:

- Identität der Ware
- Temperatur
- Beschädigungen/Verunreinigungen und Transportsicherung

Es muss eine strukturierte und nachvollziehbare Warenausgangskontrolle im Betrieb erfolgen. Der Umgang mit Abweichungen muss festgelegt sein. Die verantwortlichen Mitarbeiter müssen über den Umgang mit abweichenden Produkten geschult sein. Der Transport muss gemäß den Produkthanforderungen erfolgen. Hierzu sind geeignete Nachweise vorzulegen.

Schlachtkörper sowie das daraus gewonnene Fleisch dürfen grundsätzlich vor dem Versand eine Kerntemperatur von + 4 °C nicht überschreiten.

 Verfahren Warenausgangskontrolle

7.1.6 **[K.O.] Retourenmanagement**

Es muss ein System zur Bearbeitung und Abwicklung von Retouren vorliegen. Als Retoure wird die Rücksendung von Waren an den Lieferanten bezeichnet z. B. aufgrund von Mängeln, Falschbestellung. Mit der Retournierung befinden sich die Waren dann wieder im Besitz des Absenders. In der Retourenabwicklung wird die entsprechende Zuordnung und Prozessierung geregelt:

- Annahme und Einstufung von Retouren
- Maßnahmen
- Dokumentationspflichten
- Verantwortlichkeiten

 Dokumentation Retourenmanagement

7.1.7 **Reklamationen und Beanstandungen**

Es besteht ein System zum Umgang mit Beanstandungen (inkl. lebensmittelsicherheits- bzw. tierschutzrelevante Mängelberichte) und Produktreklamationen, dieses umfasst mindestens Regelungen:

- zur Erfassung und Bewertung von Beanstandungen und Reklamationen
- zur Einleitung und Umsetzung von Maßnahmen
- zu Verantwortlichkeiten und interner Kommunikation

7.2 **Rückverfolgbarkeit und Herkunft der Ware**

7.2.1 **[K.O.] Methodik der Rückverfolgbarkeit**

Es muss eine Definition der produzierten Chargengrößen zur Sicherstellung der Rückverfolgbarkeit erfolgen. Dabei ist die Rückverfolgbarkeit mindestens bis auf die Mästergruppe eines Tages bzw. einer Schicht zu gewährleisten. Das Kennzeichnungs- und Registrierungssystem muss für Dritte nachvollziehbar sein und jederzeit eine Rückverfolgbarkeit und Plausibilität der Warenströme sicherstellen. Systempartner müssen Systeme und Verfahren zur Rückverfolgung gemäß **VO (EG) Nr. 178/2002** einrichten.

Für Geflügelfleisch sind die Artikel 4 und 5 der **VO (EG) Nr. 1337/2013** einzuhalten. Darüber hinaus sind nationale Regelungen einzuhalten.

Systempartner müssen Systeme zur Rückverfolgbarkeit einrichten, die sicherstellen, dass innerhalb von 24 Stunden nach Kontaktaufnahme mit dem Systempartner die Informationen zur Rückverfolgbarkeit bei QS vorliegen. Die internen Prozesse zur Rückverfolgbarkeit im Audit müssen so gestaltet werden, dass die entsprechenden Informationen innerhalb von vier Stunden zusammengetragen sind.

Folgende Informationen zu Kunden und Lieferanten sind gemäß **VO (EU) Nr. 931/2011** und im Rahmen des Leitfadens relevant:

- Name, Anschrift und Telefonnummer des Lebensmittelunternehmers, von dem das Lebensmittel versendet wurde
- Name und Anschrift des Versenders (Eigentümers), falls es sich dabei nicht um den Lebensmittelunternehmer handelt, von dem das Lebensmittel versendet wurde
- Name und Anschrift des Lebensmittelunternehmers, an den das Lebensmittel versendet wird
- Name und Anschrift des Empfängers (Eigentümers), falls es sich dabei nicht um den Lebensmittelunternehmer handelt, an den das Lebensmittel versendet wird
- Art und Menge der gelieferten Produkte mit eindeutigem Artikelbezug zu Rohwaren, Halbfertigprodukten und Endprodukten
- Versanddatum, Lieferdatum und/oder Schlachtdatum (Schlachtdatum nur für die Stufe Schlachtung/Zerlegung relevant)
- Charge- bzw. Partie-Nr. (falls im Produktionsprozess gebildet)

In der Stufe Schlachtung/Zerlegung müssen die VVVO-Nummern und, sofern vorhanden, auch Name und Adressdaten der Tierhalter, deren Tiere geschlachtet wurden, in einem strukturierten, gängigen und maschinenlesbaren Format an QS weitergegeben werden.

 Chargenbildung, Rückverfolgbarkeitssystem

7.2.2 [K.O.] Rückverfolgbarkeitstest

Das im Betrieb eingeführte Kennzeichnungs- und Registrierungssystem muss es ermöglichen, jederzeit und eine Rückverfolgbarkeit der Waren an einem Beispiel aus der Produktion oder dem Warenausgang gemäß **VO (EG) Nr. 178/2002** und unter Berücksichtigung der Anforderungen aus 7.3.1 durchzuführen. Das gilt auch für sämtliche Zutaten, Gewürze, Hilfs- und Zusatzstoffe sowie für Primärverpackungsmaterialien und Etiketten.


Das Kennzeichnungs- und Registriersystem wird mindestens einmal jährlich (ca. alle 12 Monate) abwärtsgerichtet (vom Endprodukt zum Rohstoff) und aufwärtsgerichtet (vom Rohstoff zum Endprodukt) getestet. Dabei werden alle relevanten Warenströme berücksichtigt. Der Test beinhaltet eine Plausibilitätsprüfung der Mengen (Mengenbilanzierung). Der Test ist zu dokumentieren und die Ergebnisse sind plausibel darzustellen.

 Prüfung der Rückverfolgbarkeit

7.2.3 [K.O.] Mengenabgleich

Es muss ein plausibles Verhältnis zwischen der Menge des eingekauften Fleisches bzw. der eingekauften Tiere und der Menge der produzierten bzw. eingelagerten und vermarkteten Erzeugnissen bestehen. Die dafür relevanten Daten und Belege müssen vorliegen und im internen System nachvollziehbar aufbereitet werden unter Berücksichtigung von:

- Mengenerfassung in Wareneingangsbelegen (z. B. Lieferscheine, Wareneingangskontrolle)
- Mengenerfassung in Warenausgangsbelegen (z. B. Lieferscheine)
- Mengenerfassung in Lagerbeständen (interne und externe Lagerstätten)
- Zuordnung Artikelstammdaten von Rohware und Endprodukt (z. B. Spezifikationen)
- spezifizierten Toleranzen (Verschnitt, Verlust)
- Definierten Mengeneinheiten (zur plausiblen Zuordnung)
- Ausgelagerten Prozessen (Frosten, Auftauen, Umpackprozesse o.ä.)


 Wareneingangsbelege und Warenausgangsbelege sowie Warenmenge im Kühl-/Gefrierhaus

8 Definitionen

8.1 Zeichenerklärung

K.O. Kriterien sind mit **[K.O.]** gekennzeichnet.

Verweise auf Mitgeltende Unterlagen werden durch **Fettdruck im Text** hervorgehoben.

 Dieses Zeichen bedeutet: Es ist ein schriftlicher Nachweis zu führen. Neben diesem Zeichen werden auch Dokumente angegeben, die als Nachweis genutzt werden können. Alle (auch digitale) Kontroll- und Dokumentationssysteme, die belegen, dass die Anforderungen erfüllt werden, können genutzt werden.

⇒ Verweise auf andere Kapitel des Leitfadens werden durch einen Pfeil angezeigt.

Hinweise sind durch **Hinweis: kursiver Text** kenntlich gemacht.

8.2 Abkürzungen

CCP	Critical Control Point
HACCP	Hazard Analysis and Critical Control Points
K.O.	Knock out
MHD	Mindesthaltbarkeitsdatum
QUID	Quantitative Ingredient Declaration
VVVO	Viehverkehrsverordnung

8.3 Begriffe und Definitionen

- Gänse (gemäß Delegierte VO 2026/343):
 - Frühmastgans, (Junge) Gans, Jungmastgans: Tier mit biegsamem (nicht verknöchertem) Brustbeinfortsatz. Die den Körper insgesamt überziehende Fettschicht ist mitteldünn bis dünn; das Fett junger Gänse kann je nach Ernährung farblich variieren;
 - Gans: Tier mit rigidem (verknöchertem) Brustbeinfortsatz; die den Körper insgesamt überziehende Fettschicht ist mitteldick bis dick
- Ausgelagerte Prozesse

Ausgelagerte Prozesse i.S.d. Leitfadens sind Teilprozesse bzw. vollständige Prozesse der Herstellung, der Lagerung und/oder des Handels/Vertriebs definiert, die durch das teilnehmende Unternehmen beauftragt werden.
- Beförderung

Der gesamte Transportvorgang vom Versand- bis zum Bestimmungsort, einschließlich des Entladens, Unterbringens und Verladens an Zwischenstationen.
- CCP (Critical Control Point)

Ein Punkt, Verfahren, Ablauf oder Arbeitsgang, an dem eine Kontrolle durchgeführt werden kann und notwendig ist, um ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit zu verhindern oder zu beseitigen oder sie auf ein annehmbares Niveau zu reduzieren.
- HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point)

Ein System, das Risiken identifiziert, bewertet und beherrscht, die für die Lebensmittelsicherheit von Bedeutung sind.
- HACCP-Konzept

Eine Dokumentation in der Übereinstimmung mit den Grundsätzen von HACCP, um eine Beherrschung der Risiken zu sichern, die für die Lebensmittelsicherheit von Bedeutung ist.

- QUID

QUID (Quantitative Ingredient Declaration) bezeichnet die prozentuale Mengenkennzeichnung von Lebensmittelzutaten.

- Standardarbeitsanweisungen (gemäß VO (EG) Nr. 1099/2009)

eine Reihe schriftlich festgelegter Regeln, mit denen sichergestellt werden soll, dass eine bestimmte Aufgabe bzw. Vorschrift einheitlich wahrgenommen bzw. umgesetzt wird. Gemäß Erwägungsgrund 27 der Verordnung hängt der Schutz der Tiere hauptsächlich davon ab, wie die Tätigkeiten konkret ablaufen; zuverlässige Ergebnisse lassen sich nur erzielen, wenn die Unternehmer Instrumente zur Bewertung der Wirkung der Betäubung entwickeln. Daher sollten für alle Stufen des Produktionsprozesses risikobezogene Standardarbeitsanweisungen ausgearbeitet werden. Diese sollten klare Zielvorgaben, Zuständigkeiten, Verfahrensweisen, messbare Kriterien sowie Verfahren zur Überwachung und Aufzeichnung umfassen. Die Schlüsselparameter für jedes Betäubungsverfahren sollten so festgelegt werden, dass für alle diesem Verfahren unterliegenden Tiere eine angemessene Betäubung gewährleistet ist.

Eine Auflistung allgemeiner Begriffe und Definitionen finden Sie im **Leitfaden Allgemeines Regelwerk**.

Leitfaden

Prozesskontrollen Schlachtung/Zerlegung, Verarbeitung

Gender Disclaimer

Aus Gründen der besseren Lesbarkeit und leichteren Verständlichkeit verwendet QS in einschlägigen Texten das in der deutschen Sprache übliche generische Maskulinum. Hiermit sprechen wir ausdrücklich alle Geschlechteridentitäten ohne wertenden Unterschied an.

QS Qualität und Sicherheit GmbH

Geschäftsführer: Dr. A. Hinrichs

Schwertberger Straße 14, 53177 Bonn

T +49 228 35068 -0

F +49 228 35068 -10

E info@q-s.de

Foto: QS

q-s.de