



Qualitätssicherung. Vom Landwirt bis zur Ladentheke.

## Leitfaden **Schlachtung/Zerlegung**



Version: 01.01.2021  
Status: • Freigabe




## Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	<b>Grundlegendes</b>	<b>6</b>
<b>1.1</b>	<b>Geltungsbereich</b>	<b>6</b>
<b>1.2</b>	<b>Verantwortlichkeiten</b>	<b>6</b>
<b>2</b>	<b>Allgemeine Anforderungen</b>	<b>6</b>
<b>2.1</b>	<b>Allgemeine Systemanforderungen</b>	<b>6</b>
2.1.1	Betriebsdaten	6
2.1.2	Ereignis- und Krisenmanagement	7
2.1.3	[K.O.] Beauftragung von Dienstleistern	8
<b>2.2</b>	<b>Betriebsführung</b>	<b>8</b>
2.2.1	Umgang mit Dokumenten	8
2.2.2	Betriebsgelände und Zutrittsregelungen	8
<b>2.3</b>	<b>Eigenkontrolle und HACCP</b>	<b>8</b>
2.3.1	[K.O.] Durchführung der Eigenkontrollen	8
2.3.2	[K.O.] HACCP-Konzept	12
2.3.3	HACCP-Team	12
2.3.4	Produktbeschreibung	12
2.3.5	Fließdiagramme	13
2.3.6	Gefahrenanalyse	13
2.3.7	Kritische Lenkungspunkte (CCP)	13
2.3.8	Kontrollpunkte (CP)	13
2.3.9	Grenzwerte für CCP/CP	13
2.3.10	Überwachung und Verifizierung der Grenzwerte für CCP/CP	13
2.3.11	Korrekturmaßnahmen für CCP/CP	13
2.3.12	Verantwortlichkeiten	13
2.3.13	Aufzeichnungen	13
2.3.14	HACCP Verifizierung	13
2.3.15	[K.O.] Salmonellenreduzierungsplan	13
<b>2.4</b>	<b>Gute Herstellungs- und Hygienepraxis</b>	<b>14</b>
2.4.1	Wasserqualität	14
2.4.2	Reinigung und Desinfektion	14
2.4.3	Schädlingsmonitoring/-bekämpfung	15
2.4.4	Fremdkörpermanagement	16
2.4.5	Produktionsfreigabe	16
2.4.6	Wartung und Reparatur	17
2.4.7	Prüfmittelüberwachung	17
<b>2.5</b>	<b>Technischer/baulicher Zustand</b>	<b>17</b>
<b>2.6</b>	<b>Raum-, Anlagen-, Gerätehygiene</b>	<b>18</b>
<b>2.7</b>	<b>Bodenfreiheit</b>	<b>18</b>
<b>2.8</b>	<b>Personalhygiene</b>	<b>18</b>
2.8.1	Allgemeine Verhaltensregeln	18
2.8.2	Personalräume und sanitäre Anlagen	19
2.8.3	[K.O.] Hygieneschleuse	19
<b>2.9</b>	<b>Personalschulungen</b>	<b>19</b>
2.9.1	[K.O.] Hygieneschulung/IfSG	19
2.9.2	Information über das QS-System	19
2.9.3	Herstellungs- und Arbeitsanweisungen	19
<b>3</b>	<b>Anforderung an die Schlachtung</b>	<b>19</b>
<b>3.1</b>	<b>Allgemeine Anforderungen</b>	<b>19</b>
3.1.1	[K.O.] Tierschutzbeauftragter	20



3.1.2	Standardarbeitsanweisung .....	20
<b>3.2</b>	<b>Überprüfung des Tiertransports – Transportpraxis .....</b>	<b>21</b>
3.2.1	[K.O.] Überprüfung Tiertransporteur .....	21
3.2.2	Anlieferung .....	21
3.2.3	Überprüfung der Herkunftsnachweise .....	21
<b>3.3</b>	<b>Rampenbereich, Stallung, Warteplatz .....</b>	<b>21</b>
3.3.1	Anlagen zum Entladen .....	21
3.3.2	[K.O.] Umgang mit Tieren .....	22
3.3.3	Technischer/baulicher Zustand .....	22
3.3.4	Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene .....	22
3.3.5	Klimatische Bedingungen .....	22
3.3.6	Tränken und Fütterung .....	23
3.3.7	Ausruheziten .....	23
3.3.8	Berieselungsanlage .....	23
3.3.9	Buchtenbelegung .....	23
3.3.10	[K.O.] Identifizierung der QS-Tierhalter .....	23
3.3.11	[K.O.] Ausschleusemöglichkeit .....	23
<b>3.4</b>	<b>Schlachtprozess .....</b>	<b>24</b>
3.4.1	Zutrieb zur Betäubung .....	24
3.4.2	[K.O.] Wirksame Betäubung .....	24
3.4.3	Betäubungsanlage .....	25
3.4.4	Entblutung .....	25
3.4.5	Fellabzug/Entborstung/Rupfen .....	26
3.4.6	Entnahme Bauch-Brustorgane .....	26
3.4.7	Tierkörperspaltung .....	26
3.4.8	Fleischuntersuchung .....	26
3.4.9	[K.O.] Ausschleusemöglichkeit .....	26
3.4.10	Nachbearbeitungsstrecke .....	26
3.4.11	Technischer/baulicher Zustand .....	26
3.4.12	Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene .....	26
3.4.13	[K.O.] Ordnung und Organisation .....	27
3.4.14	Messerhygiene .....	27
3.4.15	Klimatische Bedingungen .....	27
3.4.16	[K.O.] Befunddaten .....	27
3.4.17	[K.O.] Salmonellenmonitoring .....	28
3.4.18	Logistisches Schlachten von Salmonellen-positiven Herden (Geflügel) .....	28
3.4.19	Putenschlachtung: Teilnahme AIV Monitoringprogramm .....	28
3.4.20	Geruchsdetektion .....	28
<b>3.5</b>	<b>Kühlräume (unverpackte Ware) .....</b>	<b>29</b>
3.5.1	Technischer/baulicher Zustand .....	29
3.5.2	Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene .....	29
3.5.3	Bodenfreiheit .....	29
3.5.4	Lagermanagement .....	29
3.5.5	Tierartspezifische Produkttrennung .....	29
3.5.6	[K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung .....	29
3.5.7	Abviertelung Rinder .....	30
<b>4</b>	<b>Anforderungen an die Zerlegung .....</b>	<b>30</b>
<b>4.1</b>	<b>Zerlegung .....</b>	<b>30</b>
4.1.1	Technischer/baulicher Zustand .....	30
4.1.2	Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene .....	30
4.1.3	Bodenfreiheit .....	30
4.1.4	[K.O.] Ordnung und Organisation .....	30
4.1.5	Umgang mit abweichenden Produkten .....	30
4.1.6	[K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung .....	30
<b>4.2</b>	<b>Etikettierung und Verpackung .....</b>	<b>31</b>
4.2.1	Technischer/baulicher Zustand .....	31
4.2.2	Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene .....	31
4.2.3	[K.O.] Verpackungsmaterial .....	31



4.2.4	[K.O.] Endproduktkontrolle .....	32
4.2.5	[K.O.] Produktkennzeichnung .....	32
4.2.6	[K.O.] Rezepturen .....	32
4.2.7	[K.O.] Probenziehungspläne Endprodukt .....	32
<b>4.3</b>	<b>Fleischkühlraum (verpackte Ware) .....</b>	<b>33</b>
4.3.1	Technischer/baulicher Zustand .....	33
4.3.2	Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene .....	33
4.3.3	Bodenfreiheit .....	33
4.3.4	Lagermanagement .....	33
4.3.5	[K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung .....	33
<b>4.4</b>	<b>Tiefkühlraum .....</b>	<b>33</b>
4.4.1	Technischer/baulicher Zustand .....	33
4.4.2	Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene .....	33
4.4.3	Bodenfreiheit .....	34
4.4.4	Lagermanagement .....	34
4.4.5	[K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung .....	34
<b>5</b>	<b>Weitere Betriebsteile und -räume .....</b>	<b>34</b>
<b>5.1</b>	<b>Waschräume und Materiallager .....</b>	<b>34</b>
5.1.1	Waschräume .....	34
5.1.2	Verpackungsmateriallager .....	34
5.1.3	Reinigungs- und Desinfektionsmittellager .....	34
5.1.4	[K.O.] Gewürzraum .....	35
<b>5.2</b>	<b>Entsorgung .....</b>	<b>35</b>
5.2.1	Entsorgungslogistik .....	35
5.2.2	Entsorgungsbereich .....	35
5.2.3	[K.O.] Schlachtnebenprodukte und Risikomaterial .....	35
<b>5.3</b>	<b>Fuhrpark .....</b>	<b>36</b>
5.3.1	Waschmöglichkeiten Transporter .....	36
5.3.2	Reinigung und Desinfektion .....	36
5.3.3	System zur Temperaturüberwachung .....	36
<b>6</b>	<b>Zukauf, Rückverfolgbarkeit, Kennzeichnung, Zeichennutzung und Warentrennung .....</b>	<b>36</b>
<b>6.1</b>	<b>Warenein- und -ausgang .....</b>	<b>36</b>
6.1.1	Technischer/baulicher Zustand .....	36
6.1.2	Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene .....	36
6.1.3	Bodenfreiheit .....	36
6.1.4	[K.O.] Wareneingangskontrolle .....	36
6.1.5	[K.O.] Warenausgangskontrolle .....	37
6.1.6	[K.O.] Retourenmanagement .....	37
6.1.7	Reklamationsmanagement .....	37
<b>6.2</b>	<b>Kennzeichnung und Zeichennutzung .....</b>	<b>38</b>
6.2.1	[K.O.] Kennzeichnung vermarktete QS-Ware .....	38
6.2.2	Zeichennutzung .....	38
<b>6.3</b>	<b>Rückverfolgbarkeit und Herkunft der Ware .....</b>	<b>38</b>
6.3.1	[K.O.] Methodik der Rückverfolgbarkeit .....	38
6.3.2	[K.O.] Prüfung der Rückverfolgbarkeit .....	39
6.3.3	[K.O.] Mengenabgleich .....	39
6.3.4	[K.O.] Überprüfung der QS-Lieferberechtigung .....	39
<b>6.4</b>	<b>Warentrennung .....</b>	<b>40</b>
6.4.1	[K.O.] Trennung und Identifizierung von QS-Ware/Nicht-QS-Ware .....	40
	<b>VLOG-Zusatzmodul „Ohne Gentechnik“ .....</b>	<b>40</b>
<b>7</b>	<b>Definitionen .....</b>	<b>40</b>





Qualitätssicherung. Vom Landwirt bis zur Ladentheke.



<b>7.1</b>	<b>Zeichenerklärung</b> .....	<b>40</b>
<b>7.2</b>	<b>Abkürzungen</b> .....	<b>40</b>
<b>7.3</b>	<b>Begriffe und Definitionen</b> .....	<b>41</b>
<b>8</b>	<b>Anlagen</b> .....	<b>41</b>
<b>8.1</b>	<b>Trächtigkeitsfeststellung bei weiblichen Rindern im Schlachtprozess</b> .....	<b>41</b>
	<b>Revisionsinformation Version 01.01.2021</b> .....	<b>43</b>



# 1 Grundlegendes

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

## 1.1 Geltungsbereich

- Schlachtung/Zerlegung von Rot- und Weißfleisch (Fleisch, Innereien und lebensmitteltaugliche Nebenprodukte)

Unternehmen der Stufe Schlachtung/Zerlegung sind berechtigt, mit QS-Fleisch und QS-Fleischwaren zu handeln und diese zu lagern. Eine separate Zertifizierung auf der Stufe Fleischgroßhandel ist nicht erforderlich. Ihnen ist es zudem gestattet, mit dieser Zulassungsstufe im QS-System, Hackfleisch und gewürztes/mariniertes Fleisch herzustellen.

Die nachfolgenden Anforderungen gelten für Schlacht-/Zerlegebetriebe und beziehen sich auf alle Prozesse, die an dem Produktionsstandort stattfinden.

## 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
- sowie die korrekte Zeichennutzung und Kennzeichnung der Produkte.

Er muss die Anforderungen im QS-System 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 Salmonellenmonitoring Schwein, Leitfaden Salmonellenmonitoring und -reduzierungsprogramm für die Geflügelfleischerzeugung, Leitfaden Befunddaten in der Schweineschlachtung, Leitfaden Befunddaten in der Geflügelschlachtung, Leitfaden Tiertransport, Leitfaden Zertifizierung und Ereignisfallblatt) die geltenden gesetzlichen Bestimmungen erfüllt werden, und zwar sowohl in dem Land, in dem die Produkte hergestellt 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 Produktionsstätten mit EU-Zulassungsnummern
- Firmierung
- Telefonnummer, E-Mail-Adresse, gesetzlicher Vertreter, Ansprechpartner
- Krisenmanager
- Angaben zur Art des Betriebes und zur Produktion (z. B. Schlachtung Rotfleisch, Zerlegung Weißfleisch, etc.)
- Angaben zur Anzahl geschlachteter Tiere
- Arbeitszeiten




Qualitätssicherung. **Vom Landwirt bis zur Ladentheke.**



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 z. B. TK-Lager; 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 Untersuchungsbereiche

 Betriebsübersicht/QS Software-Plattform

### 2.1.2 Ereignis- und Krisenmanagement

QS hat ein umfassendes 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, sofern diese für das QS-System relevant sind.

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

Insbesondere in Fällen, in denen


- Abweichungen im Warenbezug, in der Produktion oder Vermarktung auftreten, die 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 auf ein Ereignisfallblatt zugreifen können, 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

 Ereignisfallblatt, Verfahren zum Ereignis- und Krisenmanagement



Qualitätssicherung. Vom Landwirt bis zur Ladentheke.



### 2.1.3 [K.O.] Beauftragung von Dienstleistern

#### Lagerung

Der Systempartner darf mit der Lagerung von QS-Fleisch und -Fleischwaren nur Unternehmen beauftragen, die eine QS-Zulassung haben, die die Anforderungen an die Lagerung von Fleisch und Fleischwaren beinhaltet.

## 2.2 Betriebsführung

Der Produktionsprozess muss nach **VO (EG) Nr. 852/2004** so gestaltet sein, dass Kontaminationen von Lebensmitteln vermieden werden.

### 2.2.1 Umgang mit Dokumenten

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

### 2.2.2 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

## 2.3 Eigenkontrolle und HACCP

### 2.3.1 [K.O.] Durchführung der Eigenkontrollen

#### Untersuchungsmethoden – Grenz- und Richtwerte

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

■ Untersuchung auf Salmonellen	<b>ISO 6579</b> oder PCR
■ Aerobe mesophile Keimzahl	<b>ISO 4833</b> vor der Kühlung
■ Enterobacteriaceae	<b>ISO 21528-2</b> vor der Kühlung
■ Campylobacter	<b>ISO 10272-2</b> nach der Kühlung
■ Escherichia coli	<b>ISO 16649-1 oder 2</b>

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

Eine Trendanalyse muss durchgeführt werden und bei unbefriedigenden Ergebnissen oder negativen Trends müssen Maßnahmen eingeleitet werden.





Qualitätssicherung. Vom Landwirt bis zur Ladentheke.



## Untersuchung von Schlachtkörpern

### Häufigkeit der Probenentnahme

Es müssen fünf Proben pro Woche an jeweils einem Schlachttag, repräsentativ verteilt über die Schlachtung, an wechselnden Wochentagen (rotierend), genommen werden.

### Verfahren der Probenentnahme

#### Rind, Kalb und Schwein

Bei der Beprobung zur Untersuchung auf Salmonellen ist die Probenahme mit Hilfe eines Kratzschwamms durchzuführen. Es sind Bereiche auszuwählen, bei denen die Wahrscheinlichkeit, dass sie kontaminiert sind, am größten ist (Schinken, Bauch, Rücken und Backen beim Schwein und Keule, Flanke, Unterbrust und Nacken beim Rind). Die gesamte Probenahmefläche muss mindestens 400 cm<sup>2</sup> groß sein.

Bei der Beprobung zur Untersuchung auf *Enterobacteriaceae* und der aeroben mesophilen Keimzahl kann zwischen destruktiven und nicht-destruktiven Verfahren gemäß **VO (EG) Nr. 2073/2005** gewählt werden.

Das erprobte und eine hohe Wiederfindungsrate zeigende Verfahren „Stanzproben“ kann verwendet werden:

- Stanzproben: Fläche 4 x 5 cm<sup>2</sup> (zur Untersuchung auf *Enterobacteriaceae* und aerobe mesophile Keimzahl)

Wenn Salmonellen ebenfalls mittels „Stanzproben“ untersucht werden sollen, dann müssen die folgenden Bedingungen erfüllt sein:

- Der verantwortliche Lebensmittelunternehmer muss der zuständigen Behörde darlegen, dass die Sensitivität der Stanzprobe nicht erheblich bzw. systematisch von dem vorgegebenen Kratzschwammverfahren abweicht und,
- dass es sich bei der Stanzprobe um ein „Verfahren mit zumindest gleichwertigen Garantien“ handelt.

Die Probenentnahme soll bei Eintritt in den Kühlraum bzw. – bei Zwischenschaltung eines Schockers – in den Nachkühlraum, erfolgen, sofern keine anders lautende behördliche Genehmigung vorliegt.

#### Geflügel

Bei den Untersuchungen auf Campylobacter und Salmonellen muss die Probenahme gemäß **VO (EG) Nr. 2073/2005** Anhang I, Kapitel 3.2 danach differenziert werden, ob die Untersuchungen auf Salmonellen und Campylobacter in einem, oder in unterschiedlichen Laboren durchgeführt werden.

**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<sup>(1)</sup> für Schlachtkörper nach dem Zurichten, aber vor dem Kühlen und für Fleisch und Fleischerzeugnisse am Ende des Herstellungsprozesses (aus **VO (EG) Nr. 2073/2005**)

Lebensmittel-kategorie	Mikroorganismen	Probenahmeplan <sup>(2)</sup> /Grenzwerte
Schlachtkörper von Rindern	Aerobe mesophile Keimzahl <sup>(3)</sup>	m=3,5 und M=5,0 log KbE/cm <sup>2</sup> tagesdurchschnittlicher Log-Wert
	Enterobacteriaceae <sup>(3)</sup>	m=1,5 und M=2,5 log KbE/cm <sup>2</sup> tagesdurchschnittlicher Log-Wert
	Salmonella	n=50 <sup>(4)</sup> und c=2 <sup>(5)</sup> in dem beprobten Bereich nicht nachweisbar <sup>(6)</sup>
Schlachtkörper von Schweinen	Aerobe mesophile Keimzahl <sup>(3)</sup>	m=4,0 und M=5,0 log KbE/cm <sup>2</sup> tagesdurchschnittlicher Log-Wert
	Enterobacteriaceae <sup>(3)</sup>	m=2,0 und M=3,0 log KbE/cm <sup>2</sup> tagesdurchschnittlicher Log-Wert
	Salmonella	n=50 <sup>(4)</sup> und c=3 <sup>(5)</sup> in dem beprobten Bereich nicht nachweisbar <sup>(6)</sup>
Geflügel-schlachtkörper von Masthähnchen und Truthühnern	Salmonella spp. <sup>(7)</sup>	n=50 <sup>(4)</sup> und c=5 <sup>(5)</sup> in 25 g einer gepoolten Probe von der Halshaut nicht nachweisbar <sup>(6)</sup>
Schlachtkörper von Masthähnchen	Campylobacter spp.	n=50 <sup>(4)</sup> und c = 15 <sup>(8)</sup> ab dem 1.1.2025: c = 10 m=1.000 KbE/g <sup>(6)</sup>
Hackfleisch/ Faschiertes	Aerobe mesophile Keimzahl <sup>(9)</sup>	n=5 und c=2 m=5x10 <sup>5</sup> und M=5x10 <sup>6</sup> KbE/g
	Escherichia coli <sup>(10)</sup>	n=5 und c=2 m=50 und M=500 KbE/g
Fleisch-zubereitungen	Escherichia coli <sup>(10)</sup>	n=5 und c=2 m=500 und M=5.000 KbE/g oder cm <sup>2</sup>

<sup>(1)</sup> „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.

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

<sup>(3)</sup> Die Grenzwerte (m und M) gelten nur für im destruktiven Verfahren entnommene Proben. Der tagesdurchschnittliche Log-Wert wird berechnet, indem zunächst ein Log-Wert eines jeden einzelnen Untersuchungsergebnisses ermittelt und dann der Durchschnitt dieser Log-Werte berechnet wird.

<sup>(4)</sup> Die 50 Proben sind bei 10 aufeinander folgenden Probenerhebungen gemäß der in der **VO (EG) Nr. 2073/2005** festgelegten Probenahmeverfahren und -häufigkeiten zu entnehmen.

<sup>(5)</sup> Die Anzahl der Proben, in denen Salmonellen nachgewiesen wurden. Der Wert c ist zu überprüfen, damit die Fortschritte bei der Verringerung der Salmonellenprävalenz berücksichtigt werden können. Mitgliedstaaten oder Regionen mit geringer Salmonellenprävalenz können auch schon vor der Überprüfung geringere c-Werte verwenden.

<sup>(6)</sup> m=M

<sup>(7)</sup> Wird *Salmonella* spp. nachgewiesen, werden die Isolate für den Nachweis von *Salmonella typhimurium* bzw. *Salmonella enteritidis* weiter serotypisiert, damit die Einhaltung des mikrobiologischen Kriteriums gemäß **VO (EG) Nr. 2073/2005** verifiziert werden kann.

<sup>(8)</sup> Befriedigend, wenn höchstens c/n Werte > m sind; unbefriedigend, wenn mehr als c/n Werte > m sind.



<sup>(9)</sup> Dieses Kriterium gilt nicht für auf Einzelhandelsebene erzeugtes Hackfleisch/Faschiertes, sofern die Haltbarkeitsdauer des Erzeugnisses weniger als 24 Stunden beträgt.

<sup>(10)</sup> *E. coli* wird hier als Indikator für fäkale Kontamination verwendet.

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

Lebensmittelkategorie	Mikroorganismen	Probennahmeplan <sup>(2)</sup> / Grenzwerte
Hackfleisch/Faschiertes und Fleischzubereitungen, die zum Rohverzehr bestimmt sind <sup>(3)</sup>	Salmonella	n=5 und c=0 in 25 g nicht nachweisbar
Hackfleisch/Faschiertes und Fleischzubereitungen aus Geflügelfleisch, die zum Verzehr in durcherhitztem Zustand bestimmt sind <sup>(3)</sup>	Salmonella	n=5 und c=0 in 25 g nicht nachweisbar
Hackfleisch/Faschiertes und Fleischzubereitungen, die aus anderen Fleischarten als Geflügel hergestellt wurden und zum Verzehr in durcherhitztem Zustand bestimmt sind <sup>(3)</sup>	Salmonella	n=5 und c=0 in 10 g nicht nachweisbar
Fleischerzeugnisse, die zum Verzehr in rohem Zustand bestimmt sind, außer Erzeugnisse, bei denen das Salmonellenrisiko durch das Herstellungsverfahren oder die Zusammensetzung des Erzeugnisses ausgeschlossen sind <sup>(3)</sup>	Salmonella	n=5 und c=0 in 25 g nicht nachweisbar
Fleischerzeugnisse aus Geflügelfleisch, die zum Verzehr in durcherhitztem Zustand bestimmt sind <sup>(3)</sup>	Salmonella	n=5 und c=0 in 25 g nicht nachweisbar
Frisches Geflügelfleisch <sup>(3) (4)</sup>	Salmonella typhimurium <sup>(5)</sup> Salmonella enteritidis	n=5 und c=0 in 25 g nicht nachweisbar

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

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

<sup>(3)</sup> m=M

<sup>(4)</sup> Das Kriterium gilt für frisches Geflügelfleisch aus *Gallus-gallus*-Zuchtherden, von Legehennen, Masthähnchen und aus Zucht- und Masttruthühnerherden.

<sup>(5)</sup> Einschließlich der monophasischen *Salmonella-typhimurium*-Stämme 1,4,[5],12:i:-.

Für den Fall, dass Produkte außerhalb der oben beschriebenen Lebensmittelkategorien hergestellt werden, können zur Bewertung der Produkthygiene ebenfalls die folgenden mikrobiologischen Richt- und Warnwerte herangezogen werden.



Tabelle 3: Richt- und Warnwerte zur Beurteilung von rohem Rind-, Schweine-, und Geflügelfleisch<sup>(a)</sup>

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

<sup>(a)</sup> nicht gewürzt, lose oder in Fertigpackungen

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

Probenziehungspläne von Oberflächen, Analyseergebnisse

### 2.3.2 [K.O.] HACCP-Konzept

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.

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 Kontaminationen durch wirksame Maßnahmen minimiert 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 ggf. ändern. Das Auftauen und Temperieren von Ware muss prozessspezifisch im HACCP-Konzept betrachtet werden.

Eigenkontrollaufzeichnungen, Checklisten

### 2.3.3 HACCP-Team

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

### 2.3.4 Produktbeschreibung

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

- Zusammensetzung des Produkts/der Artikelgruppe
- physikalische und chemische Struktur
- antimikrobielle/statische Behandlung
- Verpackung
- Haltbarkeit



Qualitätssicherung. Vom Landwirt bis zur Ladentheke.



- Lagerbedingungen
- Vertriebswege (z. B.: Ausland/Inland, Zustandsform, lose Ware/SB-verpackt, etc.)

### 2.3.5 Fließdiagramme

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

### 2.3.6 Gefahrenanalyse

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

### 2.3.7 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.

### 2.3.8 Kontrollpunkte (CP)

Es müssen Kontrollpunkte festgelegt werden, an denen Maßnahmen zur Überwachung bestimmter Qualitäts- und/oder Hygienekriterien eines Lebensmittels erforderlich sind.

### 2.3.9 Grenzwerte für CCP/CP

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

### 2.3.10 Überwachung und Verifizierung der Grenzwerte für CCP/CP

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

### 2.3.11 Korrekturmaßnahmen für CCP/CP

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

### 2.3.12 Verantwortlichkeiten

Die Verantwortlichkeiten müssen über ein Organigramm klar definiert sein.

### 2.3.13 Aufzeichnungen


Es müssen Aufzeichnungen geführt werden, die der Art und Größe des Unternehmens angemessen sind, um nachweisen zu können, dass die Punkte 2.3.1 bis 2.3.12 angewendet werden.

### 2.3.14 HACCP Verifizierung

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

### 2.3.15 [K.O.] Salmonellenreduzierungsplan

Ein Konzept zur Reduzierung der Salmonellenbelastung im Schlachtprozess (Salmonellenreduzierungsplan) muss für Schweine und Geflügel nach den Grundsätzen von HACCP erarbeitet und im Schlachtbetrieb umgesetzt werden.

 Salmonellenmonitoring- und -reduzierungsprogramm





## 2.4 Gute Herstellungs- und Hygienepraxis

### 2.4.1 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 gemäß der **TrinkwV** in aktueller Fassung stattfinden. Die Beprobung erfolgt risikoorientiert nach Zweck A, Zweck B oder Zweck C nach der DIN EN ISO 19458.

Art und Häufigkeit sind im Probenplan des Unternehmens festzulegen.



Zapfstellenplan

### 2.4.2 Reinigung und Desinfektion

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 Personalmöbel)
- Reinigungsintervalle
- Aufzeichnungspflichten
- Gefahrensymbole (falls erforderlich)

Die Umsetzung der Reinigungs- und Desinfektionspläne muss dokumentiert werden.



Reinigungs- und Desinfektionsnachweis

### Schulungen

Es muss eine Schulung des Reinigungspersonals erfolgen, welche u. a. auch Erste Hilfe-Maßnahmen und Kennzeichnungen beinhaltet.

### Anforderungen an die Kontrolle der Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen

Die Frequenz der Beprobung sollte sich sowohl an der Betriebsgröße als auch an den Ergebnissen vorangegangener Untersuchungen orientieren. Die Proben müssen aber mindestens an zehn (bzw. 30 Proben in größeren Produktionsräumen) unterschiedlichen Stellen im Betrieb und über das gesamte Jahr verteilt entnommen werden. Die Kontrolle und Auswertung der Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen kann auch anhand von zugelassenen Verfahren (z. B. nach CEN, ISO) erfolgen.

### 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 zu berücksichtigen.



## Auswertung

Um den Hygienestatus eines Betriebes zu ermitteln, müssen die Proben auf die aerobe mesophile Keimzahl sowie *Enterobacteriaceae* und *Listeria* untersucht werden. Die Untersuchung sollte innerhalb von 4 Wochen wiederholt werden. Die Auswertung kann nach dem Auswertungsschema (siehe Tabelle 4) erfolgen.

Tabelle 4: Auswertungsschema zur Kontrolle des Reinigungs- und Desinfektionserfolges

Bereich	Keimart	Grenzwert
Oberflächen mit Lebensmittelkontakt unmittelbar nach der Reinigung und Desinfektion	Aerobe mesophile Keimzahl	<100 KbE/100 cm <sup>2</sup>
	Enterobacteriaceae	0 KbE/100 cm <sup>2</sup>
	<i>Listeria</i> spp. <sup>(1)</sup>	0 KbE/100 cm <sup>2</sup>
Oberflächen mit Lebensmittelkontakt unmittelbar vor der Produktion	Aerobe mesophile Keimzahl	≤10 KbE/cm <sup>2</sup>
	Enterobacteriaceae	≤1 KbE/cm <sup>2</sup>
	<i>Listeria</i> spp. <sup>(1)</sup>	risikoorientiert je nach Produkt

<sup>(1)</sup> 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.

## Feedback

Die Ergebnisse sind dem zuständigen Reinigungspersonal schnellstmöglich mitzuteilen und 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 Desinfektionspläne, Beprobungsprotokolle, Maßnahmen

### 2.4.3 Schädlingsmonitoring/-bekämpfung

Es ist sicherzustellen, dass ein hohes Sauberkeits- und Hygieneniveau in allen Arbeitsbereichen eingehalten wird, damit keine Schädlinge angelockt werden. In den Betriebsräumen müssen Vorkehrungen getroffen werden, um Schädlinge, die Lebensmittel nachteilig beeinflussen können, 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 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 3 Absatz 3.4 (5) und (6)) strategisch durchgeführt wird. Der Ausnahmefall ist durch den Sachkundigen im Rahmen einer jährlichen Gefahrenanalyse und Risikobewertung nachzuweisen und zu



Qualitätssicherung. Vom Landwirt bis zur Ladentheke.



dokumentieren. Es dürfen in dem Fall nur für diesen Zweck zugelassene Köder verwendet werden, ggf. 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



Dokumentation zur Schädlingsbekämpfung

#### 2.4.4 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)

Grundsätzlich sollten Fremdkörperdetektoren (z.B. Röntgen- oder Metalldetektoren) eingesetzt werden, die Notwendigkeit wird in einer Risikoanalyse geprüft. Detektionsgrenzen, Funktionsprüfungen (inkl. Ausschleusung) für die einzelnen Geräte sind definiert und werden nachweislich eingehalten. Für Produkte zur Abgabe an den Endverbraucher sollte eine technisch mögliche Detektionsgröße bei metallischen Fremdkörpern von <7mm sichergestellt werden. Die Geräte werden jährlich nach Herstellervorgaben 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

#### 2.4.5 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

#### 2.4.6 Wartung und Reparatur

Für alle Betriebsräume, Anlagen und Ausrüstungen (z. B. Betäubungsgeräte), die einen Einfluss auf die Produktsicherheit haben, muss ein Wartungsplan mit den geplanten Wartungsmaßnahmen und -intervallen erstellt und umgesetzt werden. Die Arbeiten dürfen die Lebensmittelsicherheit nicht gefährden. Wartungen und Reparaturen müssen dokumentiert 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

#### 2.4.7 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. 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

### 2.5 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 Arbeitsgänge ermöglichen.

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 den Arbeitsgängen vermieden werden.

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. Gegebenenfalls müssen die Böden ein angemessenes Abflusssystem aufweisen. 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,



unerwünschter Schimmelbefall sowie das Ablösen von Materialteilchen auf ein Mindestmaß beschränkt werden.

- Fenster und andere Öffnungen müssen so gebaut sein, dass Schmutzansammlungen vermieden werden. Soweit sie nach außen zu öffnen sind, müssen sie erforderlichenfalls mit Insektengittern versehen sein, die zu Reinigungszwecken leicht entfernt werden können. Offene Fenster die Kontamination begünstigen, müssen während des Herstellungsprozesses geschlossen und verriegelt bleiben.
- 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.

## 2.6 Raum-, Anlagen-, 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.

## 2.7 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.

## 2.8 Personalhygiene

### 2.8.1 Allgemeine Verhaltensregeln

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 und Kaugummi
- Verhalten bei Verletzungen
- Fingernägel, Schmuck, Piercing und Armbanduhren
- Haare und Bärte

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 Kalt- und Warmwasser mit berührungslosen Armaturen (Sensor/Knieschalter)
- Flüssigseife und Desinfektionsmittel aus Spendern
- Mittel zum hygienischen Händetrocknen

Wenn Kleiderhaken vorhanden sind, müssen diese sachgemäß und sinnvoll positioniert sein.





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

### 2.8.2 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.

### 2.8.3 [K.O.] Hygieneschleuse

Alle Personen können den Produktionsbereich nur durch eine unumgängliche Hygieneschleuse betreten (Ausnahmen der Unumgänglichkeit sind nur in Notfällen zulässig). Dabei müssen eine wirksame Reinigung und Desinfektion des Schuhwerks und der Hände stattfinden.

## 2.9 Personalschulungen

### 2.9.1 [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

### 2.9.2 Information über das QS-System

Alle zuständigen Mitarbeiter müssen über die Anforderungen des QS-Systemhandbuchs informiert sein. Dazu gehören neben den Grundprinzipien des QS-Systems vor allem die spezifischen Anforderungen, die im Tätigkeitsbereich der verantwortlichen Mitarbeiter liegen.

### 2.9.3 Herstellungs- und Arbeitsanweisungen

Es müssen im Unternehmen für alle relevanten Prozesse, die sich auf die Produktsicherheit beziehen, Herstellungs- und Arbeitsanweisungen vorliegen. Die Mitarbeiter müssen über die aktuellen Anweisungen informiert sein.

## 3 Anforderung an die Schlachtung

### 3.1 Allgemeine Anforderungen

Die Schlachtkörper von Rindern, Kälbern und Schweinen müssen mit einer laufenden Schlachtnummer (z. B. Stempelung bzw. Etikett) gekennzeichnet sein.



Die Anforderungen der **VO (EG) Nr. 1099/2009** über den Schutz von Tieren zum Zeitpunkt der Tötung sowie die nationale **Tierschutz-Schlachtverordnung** müssen im Betrieb umgesetzt sein.

### 3.1.1 [K.O.] Tierschutzbeauftragter

Im Betrieb muss 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, Entblutung).
- 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 Rind und Schwein) zweimal täglich oder über den Tag verteilt bei 10% der durchschnittlichen stündlichen Schlachtleistung oder bei (Geflügel für) ca. 1 % der Tagesschlachtkapazität. Gegebenenfalls Dokumentation eingeleiteter Maßnahmen.
- Verpflichtung zum Sachkundenachweis zur Handhabung und Pflege sowie Betäubung und Entblutung von Tieren.
- Ernennung eines Stellvertreters mit Sachkundenachweis zur Handhabung und Pflege sowie Betäubung und Entblutung von Tieren.
- regelmäßige Teilnahme an Fortbildungsmaßnahmen (intern/extern) im Abstand von maximal drei Jahren,
- ergriffene Maßnahmen bezüglich des Tierschutzes dokumentieren,
- der Geschäftsführung/Unternehmensleitung direkt Bericht über Angelegenheiten des Tierschutzes erstatten,
- Sicherstellen, dass jede Sendung mit Tieren durch eine sachkundige Person überprüft wird, dies auch dokumentiert und dass besonders betreuungsbedürftige Tiere eine entsprechende Behandlung erhalten.
- Sicherstellen, dass regelmäßig das Allgemeinbefinden sowie der Gesundheitszustand der Tiere im Wartebereich/Wartestall überprüft wird.

### 3.1.2 Standardarbeitsanweisung

Die Standardarbeitsanweisungen müssen für alle Bereiche von der Entladung bis zur Entblutung vorliegen und die Form (z. B. Film, Bilder etc.) der Weitergabe muss geregelt sein. Bei der Erstellung der Standardarbeitsanweisungen für Rinder, Kälber und Schweine sind die nationalen Leitlinien gemäß **VO (EG) Nr. 1099/2009** zu beachten. In Deutschland sind diese Leitlinien „Bewährte Verfahrensweisen für eine tierschutzgerechte Schlachtung“, „Handbuch Tiertransport“ und „Handbuch Tierschutzüberwachung bei der Schlachtung und Tötung“ im Mitgliederbereich des VDF oder auf der Homepage des FLI abrufbar. Sofern in dem Land des Systempartners keine Leitlinien gemäß **VO (EG) Nr. 1099/2009** vorliegen, sollten Leitlinien aus anderen EU-Mitgliedsstaaten für die entsprechende Tierart beachtet werden.

Die Standardarbeitsanweisungen müssen folgende Punkte enthalten:

- klare Zielvorgaben,
- Zuständigkeiten,
- Verfahrensweisen,
- messbare Kriterien sowie
- Verfahren zur Überwachung und Aufzeichnung.

Bei der Festlegung der Werte ist darauf zu achten, dass die Messbarkeit gewährleistet ist. Darüber hinaus müssen Maßnahmen festgelegt werden, falls von der Norm abgewichen wird.



Qualitätssicherung. Vom Landwirt bis zur Ladentheke.



## Angaben zur Person

Für jeden Punkt sind verantwortliche und durchführende Mitarbeiter zu benennen. Anhand interner Dokumente/Aufzeichnungen muss ersichtlich sein, wer an welchem Tag verantwortlich ist.

## Mindestanforderungen

Überwachungspunkte müssen festgelegt werden. Schlüsselp Parameter sowie Empfehlungen vom Hersteller der Betäubungsanlage müssen mit einfließen.



Maßnahmen und Abweichungen

## 3.2 Überprüfung des Tiertransports – Transportpraxis

### 3.2.1 [K.O.] Überprüfung Tiertransporteur

Sofern Tiere von QS-zugelassenen Tierhaltern durch gewerbliche Tiertransporteure angeliefert werden, muss in der QS Software-Plattform die QS-Lieferberechtigung als QS-Tiertransporteur vorhanden sein, damit das daraus gewonnene Fleisch als QS-Ware vermarktet werden kann. Das Verfahren zur Abfrage der Lieferberechtigung muss dokumentiert sein.



Dokumentiertes Verfahren zur Abfrage der Lieferberechtigung in der QS Software-Plattform

### 3.2.2 Anlieferung

Beim Transport von notgeschlachteten Tieren vom landwirtschaftlichen Betrieb zum Schlachthof müssen unbegründete Verzögerungen vermieden werden.

Die Anlieferungen werden so geplant, dass eine unverzügliche Entladung der Tiere nach Eintreffen des Transportfahrzeuges auf dem Betriebsgelände möglich ist. Ist eine zeitnahe Entladung nicht möglich, muss ein ausreichender Witterungsschutz gewährleistet werden.

Für Rinder und Schweine muss eine sorgfältige Beurteilung des Einzeltieres beim Entladen, im Verantwortungsbereich des Schlachthofes gewährleistet sein.

Laktierende Kühe müssen spätestens 12 Stunden nach dem letzten Melken gemolken werden. Eine visuelle Beurteilung der Euter muss durchgeführt werden, um zu prüfen, ob das Tier evtl. gemolken werden muss.

### 3.2.3 Überprüfung der Herkunftsnachweise

Es muss ein Abgleich der Tierkennzeichnung und der Lieferpapiere im Hinblick auf die Erfüllung der **VO (EG) Nr. 1760/2000** für Rinder in Verbindung mit nationalen Regelungen und für Schweine und Geflügel zur Erfüllung der Herkunftskennzeichnung gemäß **VO (EU) Nr. 1337/2013** erfolgen.

## 3.3 Rampenbereich, Stallung, Warteplatz

### 3.3.1 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 Zutritt zu den Stallungen und zum Warteplatz muss geregelt sein (ggf. mit Schild „Unbefugten Zutritt verboten“).



Qualitätssicherung. Vom Landwirt bis zur Ladentheke.



### 3.3.2 [K.O.] Umgang mit Tieren

Es ist dafür Sorge zu tragen, dass das Wohlbefinden der Tiere beim Entladen nicht beeinträchtigt wird. 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 mit mechanischen Mitteln, die am Körper befestigt sind, hochzuwinden
  - Tiere an Kopf, Ohren, Hörnern, Beinen, Schwanz oder Fell hoch zu ziehen oder so zu behandeln, dass ihnen unnötige Schmerzen oder Leiden zugefügt werden
  - Treibhilfen oder andere Geräte mit spitzen Enden oder scharfen Kanten zu verwenden
- Weiter ist zu beachten:
- Alle Mitarbeiter, die Kontakt zu den Tieren haben, müssen einen Sachkundenachweis vorweisen (Handhabung und Pflege der Tiere).
  - Jährliche Schulung der sachkundigen Mitarbeiter, die Kontakt zu den Schlachttieren haben
  - Mitarbeiter und Besucher im Stallbereich, sowie im Zutrieb und der Betäubung von Rindern und Schweinen, müssen dunkle Kleidung tragen.
  - Tierschutzverstöße und ergriffene Maßnahmen müssen dokumentiert werden.

Der Schlachtbetrieb muss Vorkehrungen treffen, dass die Tiere keinen unnötigen Stress erleiden bzw. ausgesetzt werden. Treibhilfen wie Treibbretter oder Treibpaddel dürfen nur tierschonend eingesetzt werden. Der Einsatz von elektrischen Treibhilfen ist zu vermeiden. Sie dürfen nur bei ausgewachsenen Rindern und bei ausgewachsenen Schweinen eingesetzt werden, die jede Fortbewegung verweigern, auf berührungslose Reize (visuell und phonetisch) und mechanische Kontaktreize (z. B. Treibpaddel auf Keule) nicht reagieren, und nur unter der Voraussetzung, dass die Tiere genügend Freiraum zur Vorwärtsbewegung haben. Elektrische Treibhilfen dürfen nur im Bereich der Vereinzelung vor und während des Zutriebs zur Fixationseinrichtung verwendet werden. Es dürfen nur Stromstöße von maximal einer Sekunde in ausreichenden Abständen und nur an den Muskelpartien der Hinterviertel verabreicht werden. Sie dürfen nicht wiederholt werden, wenn das Tier nicht reagiert.

### 3.3.3 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 2.5 Technischer/baulicher Zustand

Der Fußboden im Rampenbereich und in den Stallungen muss trittsicher 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.

Die Vorgaben für den Rampenwinkel von Treibgängen (**Tierschutzschlachtverordnung VO (EG) Nr. 1099/2009**) müssen vorbehaltlich behördlich genehmigter Abweichungen eingehalten werden:

- Einrichtung und Treibgänge zum Entladen maximal 20 ° steil
- Einrichtung und Treibgänge zur Schweinebetäubung maximal 10 ° steil
- Treibgänge zur Rinderbetäubung maximal 7 ° steil

### 3.3.4 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

⇒ 2.6 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

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

### 3.3.5 Klimatische Bedingungen

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



Qualitätssicherung. Vom Landwirt bis zur Ladentheke.




### 3.3.6 Tränken und Fütterung

Gemäß **Tierschutz-Schlachtverordnung** sind geeignete Tränken für Rinder, Kälber und Schweine im Wartebereich in ausreichender Menge zur Verfügung zu stellen. Die Tränken müssen hygienisch einwandfrei und funktionstüchtig sein. Nach sechs Stunden Aufenthalt im Wartestall müssen Tiere gefüttert werden und nach 12 Stunden muss eingestreut werden.


### 3.3.7 Ausruheziten

Die Schlacht- und Anlieferzeiten müssen aufeinander abgestimmt sein. Es müssen Ausruheziten für die angelieferten Tiere festgelegt und dokumentiert werden. Als wichtiger Faktor für die Festlegung der Ausruheziten dienen das Wohl der Tiere, die Fleischqualität, sowie die jeweiligen baulichen Voraussetzungen.

 Festlegung der Ausruheziten

### 3.3.8 Berieselungsanlage

Eine Beschreibung für den Umgang mit der Berieselungsanlage bei Schweinen (soweit installiert) muss vorhanden sein.

 Beschreibung zur Berieselungsanlage

### 3.3.9 Buchtenbelegung

Die Buchtenbelegung muss festgelegt sein und eingehalten werden. Bei der Buchtenbelegung müssen folgende Werteeingehalten werden:

#### **Schwein**

■ 0,6 m<sup>2</sup>/Tier

#### **Rind**

■ 2 m<sup>2</sup>/Tier

#### **Kälber**

■ 1 m<sup>2</sup>/Tier


Der Platzbedarf im Wartestall bzw. die Buchtenbelegung muss so gestaltet sein, dass auch überschwere Tiere die Möglichkeit haben sich hinzulegen.

 Buchtenübersicht

### 3.3.10 [K.O.] Identifizierung der QS-Tierhalter

Falls die Ware als QS-Ware vermarktet werden soll, muss bei allen Anlieferungen von Tieren überprüft werden, ob die Tierhalter (mit korrekter Produktionsart, Übersicht der Produktionsarten auf der QS-Homepage abrufbar) in der QS Software-Plattform als lieferberechtigt angezeigt werden. Nur dann darf das Fleisch weiter als QS-Ware vermarktet werden. Die Überprüfung erfolgt anhand der VVVO-Nummer.

Unter QS-Ware wird Ware verstanden, die nach den Anforderungen des QS-Systems in einem QS-zertifizierten Betrieb hergestellt und/oder vermarktet worden ist.

 Dokumentiertes Verfahren zur Abfrage der Lieferberechtigung in der QS Software-Plattform

### 3.3.11 [K.O.] Ausschleusemöglichkeit

Werden die Tiere zum Schlachten geführt, muss eine verantwortliche Person die Tiere in Augenschein nehmen und ggf. kranke oder verletzte Tiere ausschleusen.





## 3.4 Schlachtprozess

### 3.4.1 Zutrieb zur Betäubung

Der Zutrieb der Tiere muss ohne Hetzen von statten gehen. Treibhilfen dürfen nur tierschonend eingesetzt werden. Der Einsatz von elektrischen Treibhilfen ist zu vermeiden. Sie dürfen nur bei ausgewachsenen Rindern und bei ausgewachsenen Schweinen eingesetzt werden, die jede Fortbewegung verweigern, auf berührungslose Reize (visuell und phonetisch) und mechanische Kontaktreize (z. B. Treibpaddel auf Keule) nicht reagieren, und nur unter der Voraussetzung, dass die Tiere genügend Freiraum zur Vorwärtsbewegung haben. Elektrische Treibhilfen dürfen nur im Bereich der Vereinzelung vor und während des Zutriebs zur Fixationseinrichtung verwendet werden. Es dürfen nur Stromstöße von maximal einer Sekunde in ausreichenden Abständen und nur an den Muskelpartien der Hinterviertel verabreicht werden. Sie dürfen nicht wiederholt werden, wenn das Tier nicht reagiert.

### 3.4.2 [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. Schweine und Rinder kommen erst in die Betäubungsanlage und dürfen ruhiggestellt werden, wenn die ausführende Person zur unverzüglichen Betäubung bereitsteht.

Besteht eine Ausnahmegenehmigung bezüglich der Betäubungsanlage, muss die Zulassung der zuständigen Behörde beim Audit vorgelegt werden.

Tabelle 5: Betäubungsverfahren in Abhängigkeit von der Tierart

Tierart	Betäubungsverfahren	Anzeichen einer korrekten Betäubung
Rind	Elektro-Betäubung Bolzenschussapparat	Keine regelmäßige Atmung, keine gerichteten Bewegungen, keine wiederholten spontanen Bewegungen der Augenlider oder des Augapfels, keine Lautäußerungen
Schwein	Elektro-Betäubung CO <sub>2</sub> -Betäubung	Keine regelmäßige Atmung, keine gerichteten Bewegungen, keine wiederholten spontanen Bewegungen der Augenlider oder des Augapfels, keine Lautäußerungen
Geflügel	Elektro-Betäubung CO <sub>2</sub> -Betäubung <sup>(1)</sup>	Kein regelmäßiges Schnabelöffnen, keine wiederholten spontanen Bewegungen der Augenlider oder des Augapfels, keine regelmäßigen Bewegungen des Beckenbodens, kein Aufziehen des Körpers während der Entblutung

<sup>(1)</sup> Nach **VO (EG) Nr. 1099/2009** Anhang 1 Kapitel 1 Tabelle 3 ist die CO<sub>2</sub>-Betäubung bei Enten unzulässig. Die CO<sub>2</sub>-Betäubung bei Hähnchen bedarf in Deutschland einer Genehmigung durch die zuständige Behörde

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
Bolzenschuss bei: ■ Rindern ■ anderen Tieren oder anderen Schusspositionen	60 20
Elektrobetäubung warmblütiger Tiere	10 (bei Liegendentblutung) 20 (bei Entblutung im Hängen)
Kohlendioxidbetäubung	20 (nach Verlassen der Betäubungsanlage) 30 (nach dem letzten Halt in der CO <sub>2</sub> -Atmosphäre)

Sachkundenachweis, ggf. Ausnahmegenehmigung Betäubungsanlage

### 3.4.3 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.

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. Bei Rindern und Schweinen müssen diese für jedes Tier, das betäubt wird, vorliegen. Die Vorrichtung wird so angebracht, dass die 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

### 3.4.4 Entblutung

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 Bewegungen des Tieres mehr wahrzunehmen sind. Die Effektivität der Betäubung muss vor bzw. nach der Entblutung regelmäßig überprüft werden, um festzustellen, ob das Tier bewusstlos ist.

Das Blut, sofern es für die Weiterverarbeitung aufgefangen wird, ist so zu lagern/befördern, dass baldmöglichst eine Temperatur von 3 °C erreicht wird. Eine eindeutige Zuordnung von Tierkörpern und Blut ist unerlässlich, wenn der Anteil der geschlachteten QS-Tiere nicht bei 100 % liegt und das Blut auch als QS-Ware vermarktet wird.

Nur Personen mit entsprechendem Sachkundenachweis nach § 4 **Tierschutz-Schlachtverordnung** sind zu den Tötungen von Tieren berechtigt.



## **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.

### **3.4.5 Fellabzug/Entborstung/Rupfen**

Der Umgang mit Abszessen, Eiterbeulen und infektiösen Stellen an Tierkörpern, die die Gefahr einer Kreuzkontamination darstellen, muss speziell kontrolliert 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.

### **3.4.6 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.

### **3.4.7 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

### **3.4.8 Fleischuntersuchung**

Die zuständige Behörde führt eine ordnungsgemäße Fleischuntersuchung nach dem Schlachten durch. Die Fleischuntersuchung erfolgt nach geltendem Gemeinschaftsrecht und kann gemäß der **VO (EG) Nr. 1244/2007** auch risikoorientiert durchgeführt werden.

### **3.4.9 [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.

### **3.4.10 Nachbearbeitungsstrecke**

Auf der Nachbearbeitungsstrecke werden die Schlachtkörper nochmals überprüft und ggf. Klauen, Fellreste und loses Fett entfernt.

Wenn Rinderschlachtkörper mittels Milchsäure behandelt werden, muss die Anwendung gemäß den Anforderungen der **VO (EU) Nr. 101/2013** erfolgen.

### **3.4.11 Technischer/baulicher Zustand**

⇒ 2.5 Technischer/baulicher Zustand

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

### **3.4.12 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene**

⇒ 2.6 **Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.**



Qualitätssicherung. Vom Landwirt bis zur Ladentheke.




### 3.4.13 [K.O.] Ordnung und Organisation

Der Prozess der Schlachtung muss strukturierten Arbeitsabläufen folgen. Die Stelleneinteilung der Mitarbeiter muss dem Arbeitsprozess entsprechen und klar gegliedert sein (z. B. klare Abgrenzung der Hygienebereiche).

### 3.4.14 Messerhygiene

⇒ 2.4 Gute Herstellungs- und Hygienepraxis

Im Schlachtprozess ist besonders auf die Messerhygiene zu achten. Der Umgang mit den Messern muss festgelegt sein. Die Mitarbeiter sind dazu angehalten, Kontaminationen durch den falschen Umgang mit Messern zu vermeiden.

 Reinigungs- und Desinfektionsplan für Messer

### 3.4.15 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.

### 3.4.16 [K.O.] Befunddaten

Die Befunddaten müssen erfasst und dem Tierhalter, Lieferant bzw. Bündler gemäß einem standardisierten Verfahren zurückgemeldet werden.

#### Rind

Bei Rindern wird die Feststellung der Trächtigkeit im letzten Drittel bei der amtlichen Fleischuntersuchung im Rahmen der Organentnahme erhoben.

⇒ Anlage 8.1 **Trächtigkeitsfeststellung bei weiblichen Rindern im Schlachtprozess**

Im Rahmen eines Pilotprojektes werden Schlachtbefunddaten aus der amtlichen Schlacht tier- und Fleischuntersuchung von Rindern (Bullen, Kühe, Färsen, Kälber) vom Schlachtbetrieb in einer QS-Befunddatenbank erfasst. Die Meldung erfolgt nach dem gemeinsam im Pilotprojekt festgelegten Befundschlüssel.

Die Meldung ist für Schlachtbetriebe freiwillig. Nach Abschluss des Pilotprojekts erfolgt die Abstimmung über die weitere Vorgehensweise.

#### Schwein

Bei Schweineschlachtungen **innerhalb Deutschlands** gilt der **Leitfaden Befunddaten in der Schweineschlachtung**. Es müssen die technischen Voraussetzungen geschaffen sein, um alle Befunde gemäß **Leitfaden Befunddaten in der Schweineschlachtung** zu erfassen.

#### Schweineschlachtungen außerhalb Deutschlands:

Eine Meldung der Befunddaten an die QS-Befunddatenbank ist ausschließlich für Betriebe in Deutschland notwendig. Außerhalb Deutschlands muss die Erfassung und Rückmeldung der Befunddaten an den Schweinemastbetrieb gemäß der **VO (EU) Nr. 2019/627** erfolgen.

Daneben müssen für alle Schweineschlachtungen außerhalb Deutschlands die folgenden Punkte erfüllt sein:

- Alle Befunddaten werden in das EDV-System des Schlachtbetriebs aufgenommen.
- Die Befunddaten werden an den Schweinemastbetrieb gemeldet.



Qualitätssicherung. Vom Landwirt bis zur Ladentheke.



- Der Tierhalter kann sich anhand der Information mit der Gesamtheit aller Tierhalter, die den Schlachtbetrieb beliefert haben, vergleichen.
- Der Schlachtbetrieb meldet der QS-Geschäftsstelle einmal pro Quartal eine Übersicht der erfassten Befunde und eine Auswertung der erfassten Befunde für alle QS-zertifizierten Tierhalter anhand einer Excel-Tabelle. Diese stellt die QS-Geschäftsstelle auf Anfrage zur Verfügung. Die Rückmeldung muss zu Beginn des Kalenderquartals an [diagnosticdata@q-s.de](mailto:diagnosticdata@q-s.de) erfolgen.

### **Geflügel**

Bei Geflügel (Hähnchen und Puten) gilt der **Leitfaden Befunddaten in der Geflügelschlachtung**.

 Schlachtabrechnung

#### **3.4.17 [K.O.] Salmonellenmonitoring**


### **Schwein**

Das Salmonellenmonitoring muss gemäß **Leitfaden Salmonellenmonitoring Schwein** durchgeführt werden.

 Salmonellendatenbank

### **Geflügel**

Das Salmonellenmonitoring muss gemäß **Leitfaden Salmonellenmonitoring und -reduzierungsprogramm für die Geflügelfleischerzeugung** durchgeführt werden.


 Dokumentation Salmonellenmonitoring Geflügel

#### **3.4.18 Logistisches Schlachten von Salmonellen-positiven Herden (Geflügel)**

Positive Herden im Sinne der **VO (EG) Nr. 2073/2005** bzw. nicht getestete Herden sind am Ende eines Schlachttages zu schlachten (Logistisches Schlachten).

#### **3.4.19 Putenschlachtung: Teilnahme AIV Monitoringprogramm**

Der Schlachtbetrieb ist dafür verantwortlich, dass jede zur Schlachtung anstehende **Puten**herde (Hennen, Hähne) auf Antikörper gegen aviäres Influenzavirus untersucht wird. Je Herde sind mindestens zehn Proben auszuwerten. Die Untersuchungen dürfen nur durch akkreditierte Labore durchgeführt werden. Die Ergebnisse sind zu dokumentieren und die Befunde dem Putenhalter mitzuteilen.

 Dokumentation des Monitorings und Protokoll der Untersuchungsergebnisse

#### **3.4.20 Geruchsdetektion**

Betriebe, die nichtkastrierte männliche Schweine (Jungeber oder mit einer Impfung gegen Ebergeruch behandelte Jungeber) schlachten oder dies zukünftig nicht ausschließen können, müssen Verfahren implementieren, die eine zuverlässige Detektion von geruchsauffälligen Karkassen gewährleisten.

Die Detektion mittels menschlicher Nase muss die folgenden Punkte erfüllen:

- In Arbeitsanweisungen muss festgelegt sein, wie die Erkennung von geruchsauffälligen Karkassen im Schlachtbetrieb durchgeführt wird. In den Anweisungen müssen alle relevanten Aspekte für die Erkennung von Geruchsabweichungen durch die menschliche Nase beschrieben sein.
- Die Sensitivität, Spezifität und Reproduzierbarkeit des Testverfahrens hinsichtlich Geruchsabweichung müssen spezifiziert und dokumentiert sein. Die Methode der Bestimmung der Wirksamkeit der durchgeführten Tests muss ebenfalls dokumentiert werden.
- Die Testzeiten für die einzelnen Tiere und maximale Testdauer je Testperson müssen spezifiziert und dokumentiert sein.



Qualitätssicherung. Vom Landwirt bis zur Ladentheke.



- Verfahren zur Überwachung der Testpersonen und zur Durchführung von Parallelkontrollen müssen definiert und umgesetzt werden.
- Mitarbeiter, die ausgewählt wurden, um geruchsauffällige Karkassen zu erkennen, müssen ausreichend geschult (Erstausbildung und regelmäßiges Training) sein. Ausbildungsinhalte und -frequenz müssen dokumentiert werden.
- Separate logistische Prozesse für die Trennung von Schlachtkörper mit entsprechenden Geruchsauffälligkeiten müssen vorhanden und dokumentiert sein.
- Für den Fall, dass Abweichungen vom definierten Verfahren und/oder den Zielen auftreten, müssen angemessene Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen durchgeführt und dokumentiert werden.
- Die Ergebnisse für jede Partie, die auf Ebergeruch getestet wurde, müssen an den Tierhalter/Einsender zurückgemeldet werden.

 Nachweis Verfahren Geruchsdetektion, ggf. Arbeitsanweisungen, Schulungsnachweise

### 3.5 Kühlräume (unverpackte Ware)

#### 3.5.1 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 2.5 **Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.**

#### 3.5.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

⇒ 2.6 Raum, Geräte- und Anlagenhygiene

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 haben in einem hygienisch einwandfreien Zustand zu sein.

#### 3.5.3 Bodenfreiheit

⇒ 2.7 **Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.**

Um Bodenkontakt zu vermeiden, müssen ggf. Teile der Vorderviertel vor der Kühlung abgetrennt werden.

#### 3.5.4 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 Produktbeschaffenheit (verpackt/unverpackt) haben.

Es muss ein Verfahren festgelegt und den verantwortlichen Mitarbeitern bekannt sein, welches die Maßnahmen und Schritte bei Ausfall oder Störung des Systems, vorgibt. Oberstes Ziel muss auch hier, wie bei allen anderen Abweichungen in der Produktion oder Lagerung, die Lebensmittelsicherheit sein.

 Verfahren Lagermanagement

#### 3.5.5 Tierartspezifische Produkttrennung

Es ist auf eine tierartspezifische Produkttrennung zu achten, damit eine gegenseitige negative Beeinflussung ausgeschlossen wird. Betriebe, die mangels Räumlichkeiten zeitlich trennen, müssen eine Zwischenreinigung sicherstellen. Ab der Stufe Zerlegung ist auf Grund der Reduktion von Salmonellen die Reihenfolge erst Rind, dann Schwein, dann Geflügel einzuhalten.

#### 3.5.6 **[K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung**

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.





Qualitätssicherung. Vom Landwirt bis zur Ladentheke.



## **Rind und Schwein:** Kühlung nach der Schlachtung


Folgende Kerntemperaturen müssen für Schlachtkörper von Rindern und Schweinen erreicht werden:

- Tierkörper von Schlachttieren unverzüglich auf *maximal* +7 °C
- Nebenprodukte der Schlachtung unverzüglich auf *maximal* +3 °C

## **Geflügel:** Kühlung nach der Schlachtung

Bei QS-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.

Aus hygienischen Gründen ist in QS-Betrieben eine Kühlung mit einem Spinchiller oder vergleichbaren Kühlverfahren nicht erlaubt. NEU: Wird ein solches Kühlsystem für Innereien verwendet, sind diese von der QS-Vermarktung ausgeschlossen.

 Temperaturdokumentation

### **3.5.7 Abviertelung Rinder**

Bei der Abviertelung der Rinderhälften ist auf eine hygienische Arbeitsweise zu achten. Eine Kontamination des Tierkörpers bzw. der Teilstücke muss vermieden werden.

## **4 Anforderungen an die Zerlegung**

### **4.1 Zerlegung**

#### **4.1.1 Technischer/baulicher Zustand**

⇒ 2.5 Technischer/baulicher Zustand

#### **4.1.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene**

⇒ 2.6 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

#### **4.1.3 Bodenfreiheit**

⇒ 2.7 Bodenfreiheit

#### **4.1.4 [K.O.] Ordnung und Organisation**

Der Prozess der Zerlegung muss strukturierten Arbeitsabläufen folgen. Die Stelleneinteilung der Mitarbeiter muss dem Arbeitsprozess entsprechen und klar gegliedert sein, so dass mögliche Risiken für die Lebensmittelsicherheit vermieden werden (z. B. klare Abgrenzung der Hygienebereiche).

#### **4.1.5 Umgang mit abweichenden Produkten**

Der Umgang mit nichtkonformen Produkten (Abszesse, Einstichstellen 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

#### **4.1.6 [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

Produkte	Messort (P) <sup>(1)</sup>	Maximale Temperatur [°C]	Bezugsquelle
Fleisch, frisch (außer Geflügel)	P	+7	<b>VO (EG) Nr. 853/2004</b> Anhang III Abschnitt I Kapitel V Nummer 2b
Nebenprodukte der Schlachtung (u. a. Innereien)	P	+3	<b>VO (EG) Nr. 853/2004</b> Anhang III Abschnitt I Kapitel V Nummer 2b
Hackfleisch/Faschiertes	P	+2	<b>VO (EG) Nr. 853/2004</b> Anhang III Abschnitt V Kapitel III Nummer 2c
Fleischzubereitungen	P	+4	<b>VO (EG) Nr. 853/2004</b> Anhang III Abschnitt V Kapitel III Nummer 2c
Geflügelfleisch (inkl. Geflügelinnereien) <sup>(2)</sup>	P	+4	<b>VO (EG) Nr. 853/2004</b> Anhang III Abschnitt II Kapitel V Nummer 3

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

<sup>(2)</sup> Geflügelfleisch, das in frischen Geflügelzubereitungen verarbeitet wird, muss gemäß **VO (EG) 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

## 4.2 Etikettierung und Verpackung

### 4.2.1 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 2.5 Technischer/baulicher Zustand

### 4.2.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

⇒ 2.6 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene


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

### 4.2.3 **[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 das Verpackungsmaterial muss eine aktuelle Konformitätserklärung vorliegen. Für alle eingesetzten Verpackungsmaterialien mit direktem Lebensmittelkontakt für die keine Konformitätserklärung existiert, muss eine Unbedenklichkeitserklärung vorliegen.

⇒ **Mustervorlage Konformitätserklärung für Lebensmittelverpackungen**

 Konformitätserklärung/Unbedenklichkeitserklärung



Qualitätssicherung. Vom Landwirt bis zur Ladentheke.




#### 4.2.4 [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, QS-Prüfzeichen, 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

#### 4.2.5 [K.O.] Produktkennzeichnung

Alle Rindfleischprodukte müssen gemäß **VO (EG) Nr. 1760/2000** unter Beachtung der **VO (EU) Nr. 1308/2013** Anhang 7 gekennzeichnet sein. Bei Schwein und Geflügel sind die Vorgaben der **VO (EU) Nr. 1337/2013** einzuhalten. Die Einhaltung dieser Vorschriften kann über das ORGAINVENT-System zur Herkunftskennzeichnung von Fleisch überprüft werden.

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
- 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
- Hinweis zur Sauerstoffdruckbehandlung, wo erforderlich: 

#### 4.2.6 [K.O.] Rezepturen

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

 Spezifikationen, Rezepturen, Verfahren Änderung von Rezepturen

#### 4.2.7 [K.O.] Probenziehungspläne Endprodukt

Für die analytische Untersuchung werden die Vorgaben der **VO (EG) Nr. 2073/2005** (bzw. gleichwertige Untersuchungsmethoden nach dem Kaskadenmodell) herangezogen.



Betriebe die keine Untersuchungen nach der **VO (EG) Nr. 2073/2005** durchführen müssen, orientieren sich an den Empfehlungen der Fachgruppe Lebensmittelmikrobiologie und -hygiene der Deutschen Gesellschaft für Hygiene und Mikrobiologie (DGHM).

### **4.3 Fleischkühlraum (verpackte Ware)**

#### **4.3.1 Technischer/baulicher Zustand**

⇒ 2.5 Technischer/baulicher Zustand

#### **4.3.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene**

⇒ 2.6 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

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.

Die Transportbehälter und -wagen haben in einem hygienischen Zustand zu sein.

#### **4.3.3 Bodenfreiheit**

⇒ 2.7 Bodenfreiheit


#### **4.3.4 Lagermanagement**

⇒ 3.5.4 Lagermanagement

In den Kühlräumen ist auf die Einhaltung des Mindesthaltbarkeitsdatums (MHD)/Verbrauchsdatum auf Endverbraucherpackungen zu achten. Hierzu muss eine regelmäßige Überprüfung des 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.

#### **4.3.5 [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.

 Temperaturdokumentation

### **4.4 Tiefkühlraum**

#### **4.4.1 Technischer/baulicher Zustand**

⇒ 2.5 Technischer/baulicher Zustand

#### **4.4.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene**

⇒ 2.6 **Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.**

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.

#### 4.4.3 Bodenfreiheit

⇒ 2.7 Bodenfreiheit


#### 4.4.4 Lagermanagement

⇒ 3.5.4 Lagermanagement

In den Tiefkühlräumen ist auf die Einhaltung des Mindesthaltbarkeitsdatums (MHD)/Verbrauchsdatum auf Endverbraucherpackungen zu achten. Hierzu muss eine regelmäßige Überprüfung des 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.

#### 4.4.5 **[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 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 °C zulässig.

 Temperaturdokumentation, Verfahren Lagermanagement

## 5 Weitere Betriebsteile und -räume

### 5.1 Waschräume und Materiallager

#### 5.1.1 Waschräume

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 und keine Feuchtigkeit zurückbleibt.

#### 5.1.2 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.

#### 5.1.3 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 bekannt.

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

Für Reinigungskemikalien 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.

 Sicherheitsdatenblätter, Betriebsanweisungen

#### 5.1.4 [K.O.] Gewürzraum

Für die verwendeten Gewürze muss eine Spezifikation vorliegen. Die Produkte sind sauber und ordentlich zu lagern und mit einem MHD zu versehen. Werden die Gewürze aus der Originalverpackung entnommen, muss die Kennzeichnung und das MHD auf die neuen Lagerbehälter übertragen werden. Die Gewürzbehälter müssen vollständig entleert, gereinigt und desinfiziert werden, bevor neue Ware in den Behälter gegeben wird.

Im Gewürzraum muss eine Kontamination mit Allergenen ausgeschlossen werden. Hierzu ist ein bestimmter Bereich für die allergenhaltigen Gewürze vorzusehen.

## 5.2 Entsorgung

### 5.2.1 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.

### 5.2.2 Entsorgungsbereich

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

### 5.2.3 [K.O.] Schlachtnebenprodukte und Risikomaterial

Im Betrieb muss der Umgang mit Schlachtabfällen und Risikomaterial laut dem **Tierischen Nebenprodukte-Beseitigungsgesetz (TierNebG)** 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






Qualitätssicherung. Vom Landwirt bis zur Ladentheke.



Abgabe von tierischen Nebenprodukten und Folgeprodukten, die nicht für den menschlichen Verzehr geeignet sind, ist die Erstellung eines Handelspapiers verpflichtend.

 Nachweis Schlachtabfälle, Beleg Tierkörperbeseitigungsanstalt, Sektionsabgabebeleg, Betriebsregister

Die BSE Beprobung bei Rindern muss gemäß der **TSE-Verordnung (EG) Nr. 999/2001**, (jeweils in der aktuell gültigen Version) durchgeführt werden. Darüber hinaus müssen die jeweiligen Vorgaben des EU Mitgliedstaats eingehalten werden.

 Befunde, Laborzulassung

## 5.3 Fuhrpark

### 5.3.1 Waschmöglichkeiten Transporter


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

### 5.3.2 Reinigung und Desinfektion

Die Reinigung und Desinfektion der Tiertransportfahrzeuge und Kühlfahrzeuge für Lebensmittel muss 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

### 5.3.3 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 Temperaturregistriereinheit, jeder Zeit nachgewiesen werden.

## 6 Zukauf, Rückverfolgbarkeit, Kennzeichnung, Zeichennutzung und Warentrennung

### 6.1 Warenein- und -ausgang

#### 6.1.1 Technischer/baulicher Zustand

⇒ 2.5 Technischer/baulicher Zustand

#### 6.1.2 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

⇒ 2.6 Raum-, Geräte- und Anlagenhygiene

#### 6.1.3 Bodenfreiheit

⇒ 2.7 Bodenfreiheit

#### 6.1.4 **[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



Qualitätssicherung. Vom Landwirt bis zur Ladentheke.




Herstellungs-, Lager- oder Transportbedingungen anzupassen. Punkte, die für die Lebensmittelsicherheit relevant sind, müssen bei der Wareneingangskontrolle erfasst werden (z. B. Temperaturen).

 Wareneingangsdokumentation




### **QS-Lieferantenliste**

Es muss nachvollziehbar sein, welche Produkte von welchem Lieferanten bezogen wurden. Es hat eine Lieferantenliste aller QS-Lieferanten vorzuliegen.

 Lieferantenliste

### **6.1.5 [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 + 7 °C nicht überschreiten. Diese Temperaturvorschrift gilt nicht in Betrieben, die ausschließlich für den eigenen Betriebsbedarf zerlegen oder wenn die Schlachtkörper für spezifische Vermarktungswege bestimmt sind (z. B. Warmfleischzerlegung) und dafür eine entsprechende Ausnahmege-  
nehmigung vorliegt.

 Verfahren Warenausgangskontrolle


### **QS-Kundenliste**

Es muss nachvollziehbar sein, welche Produkte an welchen Kunden geliefert werden. Es hat eine Kundenliste aller QS-Kunden vorzuliegen. Der Betrieb hat bei Abgabe der Ware die Zulassung des Kunden in der QS Software-Plattform zu überprüfen, sofern es sich um vorverpackte Lebensmittel zur Abgabe an den Endverbraucher handelt.

 Kundenlisten

### **6.1.6 [K.O.] Retourenmanagement**

Es muss ein System zur Bearbeitung von Retouren vorliegen. Es müssen Maßnahmen eingeleitet werden, die das Wiederauftreten der Abweichung verhindern. Die Trennung von QS-Ware und Nicht-QS-Ware muss berücksichtigt werden.

 Dokumentation Retourenmanagement

### **6.1.7 Reklamationsmanagement**

Es besteht ein System zum Umgang mit Produktbeanstandungen und Produktreklamationen.

Alle Beanstandungen/Reklamationen werden bewertet und angemessene Maßnahmen durchgeführt.



Qualitätssicherung. Vom Landwirt bis zur Ladentheke.




## 6.2 Kennzeichnung und Zeichennutzung

### 6.2.1 [K.O.] Kennzeichnung vermarktete QS-Ware

Ware, welche als QS-Ware vermarktet wird, muss beim Warenausgang mit einer eindeutigen Kennzeichnung (z. B. Stempelung der Hälften mit Prüfzeichen, Zeichennutzung, Kennzeichnung von E2-Kisten mit QS-Etikett, Rückverfolgung über Schlachtnummer usw.) versehen werden. Zusätzlich muss die Ware eindeutig auf dem Lieferschein als QS-Ware ausgewiesen sein.

- QS-Ware muss auf allen Prozessstufen nachvollziehbar gekennzeichnet sein. Zusätzlich muss eine eindeutige Kennzeichnung der betroffenen Begleitscheine (Lieferschein) gewährleistet sein, so dass jederzeit ein Bezug zwischen der QS-Ware und dem Begleitschein/der Rechnungen usw. hergestellt werden kann.

Systempartner dürfen nur dann QS-Ware in den Begleitpapieren als solche kennzeichnen, wenn auch der Weiterveräußerer QS-Systempartner ist. Wenn auf Geschäftskundenebene QS-Ware an Nicht-QS-Systempartner vermarktet wird, darf diese Ware in den Begleitpapieren nicht als solche gekennzeichnet sein, außer es kann erwartet werden, dass der Weiterveräußerer in seinem Geschäftsgang und im Kontakt mit seinen Abnehmern die Ware nicht mehr aktiv als QS-Ware bewirbt (z. B. durch einen allgemeinen Hinweis auf den Begleitpapieren).

 Wareneingangs- und Ausgangsdokumente

### 6.2.2 Zeichennutzung

⇒ [K.O.] 6.2.1 Kennzeichnung vermarkteter QS-Ware

Die Systempartner sind berechtigt, das QS-Prüfzeichen zu nutzen, wenn Ihnen die Nutzung durch einen Vertrag mit QS (Systemvertrag) gestattet worden ist.

Die Nutzung des Prüfzeichens ist nur nach Maßgabe des **Gestaltungskatalogs** zulässig. Systempartner dürfen Ware, die bereits zur Abgabe an den Endverbraucher verpackt und mit dem QS-Prüfzeichen versehen ist, nur an QS-Systempartner vermarkten. Eine Vermarktung an Nicht-QS-Systempartner ist nicht gestattet.

## 6.3 Rückverfolgbarkeit und Herkunft der Ware

### 6.3.1 [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 eindeutige Identifizierung der QS-Ware und eine Rückverfolgbarkeit und Plausibilität der Warenströme sicherstellen. Systempartner müssen Systeme und Verfahren zur Rückverfolgung gemäß **VO (EG) Nr. 178/2002** einrichten.

Bei der Bildung von Rindfleischchargen und im Kennzeichnungs- und Registrierungssystem sind die Anforderungen der **VO (EG) Nr. 1825/2000** Artikel 4 verbindlich einzuhalten. Für Schweine- und Geflügelfleisch sind die Artikel 4 und 5.3 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.



Qualitätssicherung. Vom Landwirt bis zur Ladentheke.



Folgende Informationen zu Kunden und Lieferanten sind gemäß **VO (EU) Nr. 931/2011** und im Rahmen des QS-Systems 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
- QS-ID bzw. Standortnummer (soweit diese Identifikationsnummern im Rahmen des QS-Systems vergeben werden)
- Art und Menge der gelieferten Produkte
- 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 elektronisch lesbarer Form (Excel-Format) an QS weitergegeben werden.

 Chargenbildung Rückverfolgbarkeitssystem

### 6.3.2 [K.O.] Prüfung der Rückverfolgbarkeit

Das im Betrieb eingeführte Kennzeichnungs- und Registrierungssystem muss es ermöglichen, jederzeit Produkte eindeutig als QS-Ware zu identifizieren und eine Rückverfolgbarkeit der Waren an einem Beispiel aus der Produktion oder dem Warenausgang gemäß **VO (EG) Nr. 178/2002** durchzuführen. Das gilt auch für die Verpackung und Gewürze.


Das Kennzeichnungs- und Registriersystem wird mindestens einmal jährlich (ca. alle 12 Monate) getestet. Dabei werden alle relevanten Warenströme berücksichtigt. Der Test ist zu dokumentieren und die Ergebnisse sind plausibel darzustellen.

Auch Produkte, in denen bekanntermaßen QS-Ware eingesetzt wird, jedoch keine Kennzeichnung als QS-Ware vorgenommen wird, müssen für die Prüfung der Rückverfolgbarkeit berücksichtigt werden.

 Prüfung der Rückverfolgbarkeit


### 6.3.3 [K.O.] Mengenabgleich

Es muss ein plausibles Verhältnis zwischen der Menge der eingekauften QS-Waren und der Menge der produzierten bzw. eingelagerten QS-Waren vorliegen.

 Wareneingangsbelege (z. B. Lieferscheine, Wareneingangskontrolle) und Warenausgangsbelege sowie Warenmenge im Kühl-/Gefrierhaus

### 6.3.4 [K.O.] Überprüfung der QS-Lieferberechtigung

Anliefernde Betriebe von QS-Ware müssen zum Zeitpunkt der Anlieferung in der QS-Software-Plattform eindeutig als lieferberechtigte Systempartner identifiziert sein. Ebenso ist bei der Abgabe der Ware die Zulassung des Kunden im QS-System in der QS-Software-Plattform zu überprüfen, sofern es sich um vorverpackte Lebensmittel zur Abgabe an den Endverbraucher handelt.

 Dokumentiertes Verfahren zur Abfrage der Lieferberechtigung in der QS Software-Plattform



Qualitätssicherung. Vom Landwirt bis zur Ladentheke.



## 6.4 Warentrennung

### 6.4.1 [K.O.] Trennung und Identifizierung von QS-Ware/Nicht-QS-Ware

Es muss eine nachvollziehbare Systematik zur Trennung, Kennzeichnung und Chargenabtrennung von QS-Ware und Nicht-QS-Ware vorliegen und im gesamten Betrieb über alle Produktionsstufen gewährleistet sein. Ist noch keine QS-Ware im Betrieb vorhanden, muss die Vorgehensweise der Warentrennung in geeigneter Weise dargelegt werden.

Eine Verwechslung zwischen QS-Ware und Nicht-QS-Ware muss vermieden werden. Alle Mitarbeiter, die mit den Produkten arbeiten, müssen so arbeiten, dass sichergestellt ist, dass es nicht zu Verwechslungen kommt.

 Systematik zur Trennung von QS-Ware und Nicht-QS-Ware



## VLOG-Zusatzmodul „Ohne Gentechnik“


Das VLOG-Zusatzmodul ist separat als Dokument veröffentlicht.

## 7 Definitionen

### 7.1 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  $\Rightarrow$  angezeigt.

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

### 7.2 Abkürzungen

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



## 7.3 Begriffe und Definitionen

- **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.
- **CP (Control Point)**  
Ein Punkt, Verfahren, Ablauf oder Arbeitsgang, an dem keine Gesundheitsgefährdungen auftreten können, bei dem aber Qualitätskontrollen oder die Überprüfung von Hygienemaßnahmen notwendig sind.
- **HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point)**  
Ein System, das Risiken identifiziert, bewertet und kontrolliert, die für die Lebensmittelsicherheit von Bedeutung sind.
- **HACCP-Konzept**  
Eine Dokumentation in der Übereinstimmung mit den Grundsätzen von HACCP, um eine Kontrolle der Risiken zu sichern, die für die Lebensmittelsicherheit von Bedeutung ist.
- **QS-Ware**  
Unter QS-Ware wird Ware verstanden, die nach den Anforderungen des QS-Systems in einem QS-zertifizierten Betrieb hergestellt und/oder vermarktet worden ist.
- **QUID**  
QUID (Quantitative Ingredient Declaration) bezeichnet die prozentuale Mengenkennzeichnung von Lebensmittelzutaten.
- **Rotfleisch**  
Unter dem Begriff Rotfleisch wird Rind- und Kalbfleisch sowie Schweinefleisch zusammengefasst.
- **Weißfleisch**  
Unter dem Begriff Weißfleisch wird Hähnchen-, Puten und Entenfleisch zusammengefasst.

Eine Auflistung allgemeiner Begriffe und Definitionen finden Sie im **Leitfaden Allgemeines Regelwerk** (Anlage 5.1 des Leitfadens Allgemeines Regelwerk).

## 8 Anlagen

### 8.1 Trächtigkeitsfeststellung bei weiblichen Rindern im Schlachtprozess

#### Zielsetzung

Das letzte Drittel der Trächtigkeit wird erfasst und dokumentiert. Hauptkriterium der Erfassung ist die Scheitel-Steiß-Länge des Fötus. Die Trächtigkeit zu Beginn des letzten Drittels (Annahme: Ø-Trächtigkeit 284 Tagen; d.h. 95 Tage vor Geburt; Anfang 7. Monat) wird durch eine Länge des Fötus von 45 cm und mehr angenommen.

#### Durchführung und Datenerhebung

Der Schlachthofbetreiber stellt geeignete räumliche und technische Voraussetzungen zur Erhebung der Trächtigkeit zur Verfügung.

#### Rückmeldung zum Herkunftsbetrieb

Das Ergebnis der Trächtigkeitsfeststellung ist durch den Schlachtbetrieb so aufzubereiten und dem Herkunftsbetrieb mitzuteilen, dass dieser die Abgabe eines trächtigen Rindes im letzten Drittel der Trächtigkeit mühelos erkennen kann und somit ein möglicher Handlungsbedarf signalisiert wird. Eine Übermittlung mit der Abrechnung ist eine Möglichkeit zur Umsetzung der Übermittlung an den Herkunftsbetrieb. Die Rückmeldung muss anhand eines standardisierten und nachprüfaren Verfahrens erfolgen. Eine





Qualitätssicherung. **Vom Landwirt bis zur Ladentheke.**



Mitteilung an den Herkunftsbetrieb ist nicht erforderlich, wenn die Schlachtung aus tierseuchenrechtlichen Gründen vorgeschrieben wurde, oder eine tierärztliche Indikation vorliegt.



## Revisionsinformation Version 01.01.2021

Kriterium/Anforderung	Änderungen	Datum der Änderung
2.1.1 Betriebsdaten	<b>Ergänzung:</b> In der QS-Software-Plattform müssen Angaben zur Anzahl geschlachteter Tiere und zu den Arbeitszeiten gemacht werden.	01.01.2021
2.1.3 [K.O.] Beauftragung von Dienstleistern	<b>Neu:</b> Kriterium wird zu K.O.-Kriterium. <b>Konkretisierung:</b> Anforderungen an Lagerung von QS-Fleisch und -Fleischwaren konkretisiert.	01.01.2021
2.4.1 Wasserqualität	<b>Umbenennung,</b> vorher „Zapfstellenplan“ <b>Ergänzung:</b> Beprobung erfolgt risikoorientiert nach DIN EN ISO 19458.	01.01.2021
2.4.2 Reinigung und Desinfektion	<b>Ergänzung:</b> Vorgaben der ZoonoseV sind bei Probenentnahme zu berücksichtigen.	01.01.2021
2.4.4 Fremdkörpermanagement	<b>Ergänzung:</b> Fremdkörperkategorien für Risikoanalysen wurden ergänzt. Die Vorgaben zur Detektion von Fremdkörpern wurden etabliert. Es müssen Maßnahmen für den Fall eines Fremdkörperfundes festgelegt werden.	01.01.2021
2.6.3 Herstellungs- und Arbeitsanweisungen	<b>Streichung:</b> Die Anforderungen zu Standardarbeitsanweisungen wurden dem Kriterium 3.1.2 zugeordnet.	01.01.2021
3.1.1 [K.O.] Tierschutzbeauftragter	<b>Klarstellung:</b> Verpflichtung zum Sachkundenachweis für Tierschutzbeauftragten und Stellvertreter. Kontrolle des Betäubungserfolgs zweimal täglich bei 10% der durchschnittlichen stündlichen Schlachtleistung (Rind und Schwein).	01.01.2021
3.1.2 Standardarbeitsanweisung	<b>Neu:</b> Eigener Prüfpunkt.	01.01.2021
3.2.1 [K.O.] Überprüfung Tiertransporteur	<b>Neu:</b> Kriterium wird zu K.O.-Kriterium.	01.01.2021
3.2.2 Anlieferung	<b>Ergänzung:</b> Laktierende Kühe müssen spätestens 12 Stunden nach dem letzten Melken gemolken werden, Euter müssen visuell kontrolliert werden.	01.01.2021
3.3.2 [K.O.] Umgang mit Tieren	<b>Ergänzung:</b> Alle Mitarbeiter mit Tierkontakt müssen Sachkundenachweis vorweisen. Jährliche Schulung der sachkundigen Mitarbeiter. Mitarbeiter müssen dunkle Kleidung tragen. Tierschutzverstöße und ergriffene Maßnahmen müssen dokumentiert werden. Unnötiger Stress für die Tiere muss vermieden werden.	01.01.2021



Kriterium/Anforderung	Änderungen	Datum der Änderung
3.3.6 Tränken und Fütterung	<b>Umbenennung:</b> Zuvor „Tränken“. <b>Ergänzung:</b> Nach sechs Stunden Aufenthalt im Wartestall müssen Tiere gefüttert werden und nach 12 Stunden muss eingestreut werden.	01.01.2021
3.3.9 Buchtenbelegung	<b>Konkretisierung:</b> Platzbedarf wurde angepasst.	01.01.2021
3.4.2 [K.O.] Wirksame Betäubung	<b>Konkretisierung:</b> Schweine und Rinder kommen erst in die Betäubungsanlage und dürfen ruhiggestellt werden, wenn die ausführende Person zur unverzüglichen Betäubung bereitsteht.	01.01.2021
3.4.3 Betäubungsanlage	<b>Ergänzung:</b> Anforderungen an Elektrobetäubungsgeräte wurden hinzugefügt.	01.01.2021
3.5.6 [K.O.] Temperaturerfassung und -überwachung	<b>Konkretisierung:</b> Kühlung mit Spinchiller ist nicht erlaubt. Innereien sind nach Kühlung mit Spinchiller von QS-Vermarktung ausgeschlossen.	01.01.2021



Qualitätssicherung. **Vom Landwirt bis zur Ladentheke.**



## **QS Qualität und Sicherheit GmbH**

Geschäftsführer: Dr. H.-J. Nienhoff

Schedestraße 1-3  
53113 Bonn

Tel +49 228 35068-0  
Fax +49 228 35068-10

[info@q-s.de](mailto:info@q-s.de)  
[www.q-s.de](http://www.q-s.de)

Fotos: QS