

Merkmale der Waren der Klasse 29 (Vogeleier und Eierprodukte)

Bereich Legebetriebe			
Nr. in Teil II des KAT-Leitfadens Legebetriebe	Merkmal	gesetzliche Grundlage	eigene KAT-Vorgabe
2.1	Ordnung und Sauberkeit Stall und Außenbereiche		
2.1.1	Die Bereiche der Eiersammlung und der Farmpacker sind sauber und hygienisch in einwandfreiem Zustand.	-	ja
2.1.2	Ansammlung von Müll, Dreck, übermäßige Staubablagerungen, Spinnweben oder tote Fliegen sind regelmäßig bzw. bei Bedarf zu beseitigen. Darüber hinaus erfolgt eine Grundreinigung des Farmpackers sowie der Bereiche der Eiersammlung mindestens wöchentlich. Die wöchentliche Reinigung ist vom Betrieb zu dokumentieren.	-	ja
2.1.3	Brucheier werden in geeigneten abgedeckten Behältern gesammelt und täglich aus dem Bereich der Eiersammlung entfernt.	-	ja
2.1.4	Der Legebetrieb hat insgesamt ein sauberes und ordentliches Erscheinungsbild. Das Betriebsgelände befindet sich in einem einwandfreien, gepflegten und ordentlichen Zustand.	-	ja
2.2	Lagerung der Eier		
2.2.1	Die Eierlagerung erfolgt in einem von den Tieren separaten Raum. Das Eierlager dient ausschließlich der Lagerung der Rohware, ist sauber, baulich in einwandfreiem Zustand und frei von lebensmittelfremden Gegenständen.	-	ja
2.2.2	Die Eier werden unmittelbar nach dem Legen sauber, trocken und frei von Fremdgeruch gehalten sowie wirksam vor Stößen, Sonneneinstrahlung und anderen Witterungseinflüssen geschützt gelagert.	VO (EG 853/2004) Anhang III Abschnitt X	-
2.2.3	Das für die Eier benötigte Verpackungsmaterial wird sauber, trocken und vor Witterungseinflüssen geschützt innerhalb des Betriebsgebäudes gelagert. Die Lagerbedingungen verhindern eine Kontamination des Verpackungsmaterials mit unerwünschten Stoffen.	-	ja
2.4	Abholung der Eier		
2.4.1	Die Abholung der Eier erfolgt mindestens einmal wöchentlich.	-	ja
2.5	Personalhygiene		
2.5.3	In jedem Stallvorraum oder in der Hygieneschleuse ist zumindest ein Waschbecken mit Wasser, Seifen- und Papierhandtuchspender vorhanden. Alle Personen waschen sich vor und nach Betreten der Ställe bzw. vor und nach Sortierung der Eier die Hände. Zusätzlich wird eine Handdesinfektion nach dem Waschen und Trocknen der Hände empfohlen. Zusätzlich gilt für Mobilställe: Sanitäre Einrichtungen müssen im Bereich Eierlager/Sammelraum auf dem Hofgelände zur Verfügung stehen.	GfISalmoV, Anlage (Grundlage)	Alle Personen waschen sich vor und nach Betreten der Ställe bzw. vor und nach Sortierung der Eier die Hände. Zusätzlich wird eine Handdesinfektion nach dem Waschen und Trocknen der Hände empfohlen. Zusätzlich gilt für Mobilställe: Sanitäre Einrichtungen müssen im Bereich Eierlager/Sammelraum auf dem Hofgelände zur Verfügung stehen.
3	Kennzeichnungspflicht		
3.1	Printung der Eier		

3.1.1	Die Printung des Erzeugercodes (Haltungsform/Land/Nummer) im Legebetrieb bzw. in unmittelbarer Anbindung an den Stall ist obligatorisch. Der Hersteller des Printers ist im Prüfbericht zu vermerken. Zusätzlich gilt für Mobilställe: Sofern die vorhandenen Ställe zu einer KAT-ID gehören und es ausschließlich Ställe einer einzigen Haltungsform sind und kein Zukauf von anderen Betrieben erfolgt, ist eine Printung direkt am Stall nicht erforderlich. Die Eier aller Ställe können in diesem Falle an einer zentralen Stelle auf dem Betriebsgelände geprintet werden.	- (keine gesetzliche Kennzeichnung direkt im Stall)	ja
3.1.2	Die für die Eiercodierung verwendeten Tinten erfüllen die behördlichen Vorschriften. Drucker dürfen daher nur mit identischen lebensmittelechten Flüssigkeiten aufgefüllt werden.	-	ja
3.1.3	Die Printung ist deutlich sichtbar, leicht lesbar und mindestens 2 mm hoch. Die Kennzeichnung mit dem Erzeugercode ist nicht zwingend vorgeschrieben, wenn Knickeier oder verschmutzte Eier aus technischen Gründen nicht gekennzeichnet werden können. Bei der Kontrolle ist eine Toleranz von 20 % Eier mit unleserlicher Kennzeichnung zulässig.	VO (EG) Nr. 589/2008 Art. 9, RICHTLINIE 2002/4/EG	-
3.1.4	Printerausfallmeldungen sind unverzüglich an die Geschäftsstelle und die zu beliefernde Packstelle zu melden, die entsprechenden Reparatur- bzw. Wartungsnachweise sind zeitnah nachzureichen. Ebenso ist die Transportverpackung der ungeprinteten Eier vor Ort eindeutig mit den Worten „Printerausfall / ungeprintete Eier / Printnummer“ als Information für die beliefernde Packstelle zu kennzeichnen.	-	ja
3.2	Kennzeichnung Transportverpackung Begleitpapiere		
3.2.1	Auf der Transportverpackung sind mindestens nachfolgende Kennzeichnungselemente angebracht: •Name und Anschrift des Erzeugers •Erzeugercode •Anzahl und/oder Gewicht der Eier •Legetag oder Legeperiode (Legezeitraum) •Versanddatum. Im Falle von Klasse B-Ware ist dies ebenfalls auf der Transportverpackung anzugeben.	VO (EG) Nr. 589/2008 Art. 7 (Grundlage)	Im Falle von Klasse B-Ware ist dies ebenfalls auf der Transportverpackung anzugeben.
3.2.2	Auf den Begleitpapieren (Abholscheine, Lieferscheine) sind mindestens folgende Kennzeichnungselemente enthalten: •Name und Anschrift des Erzeugers, •Name und Anschrift des Empfängers, •Erzeugercode, •Anzahl der Eier – aufgeschlüsselt nach Haltungsformen, Legetag oder –periode, (Legezeitraum) •Versanddatum. Im Falle von Klasse B-Ware ist dies ebenfalls auf Lieferscheinen anzugeben. Eine Kopie von jedem Lieferschein verbleibt am Legebetrieb vor Ort, das Original geht an die entsprechende Packstelle.	VO (EG) Nr. 589/2008 Art. 7 (Grundlage)	zusätzlich Name/Anschrift Empfänger sowie Anzahl der Eier aufgeschlüsselt nach Haltungsformen, Klasse B-Ware
3.2.3	Auf der Transportverpackung und auf den Begleitpapieren ist als Kennzeichnung, dass es sich um KAT-Ware handelt, folgender Hinweis aufgeführt: „KAT-Ware“ mit Anzahl der Eier und Haltungsform.	-	ja
9	Datenbank / Plausibilitätsprüfungen: In der KAT-Datenbank werden sämtliche Betriebs- und Stalldaten dokumentiert sowie alle Prozessstufen, die mit der Eierzeugung, -vermarktung und -verarbeitung beschäftigt sind, erfasst. Jede Stufe meldet den Warenausgang an die nächste Stufe, um ein plausibles und nachvollziehbares Rückverfolgbarkeitssystem der Warenflüsse zu etablieren.	-	ja
9.1	Warenmeldungen in der Datenbank		

9.1.1	Meldungen über Warenbewegungen der Prozesskette (Eiermengen) sind detailliert, wöchentlich bis Mittwoch 24 Uhr der Folgeweche, gemäß Vorgabe (Meldezeitraum Montag bis Sonntag) in die Online-Datenbank https://datenbank.kat.ec einzutragen. Entsprechende Zugangsdaten zur KAT-Datenbank erhält der Betrieb nach erfolgreicher Zertifizierung von der KAT-Geschäftsstelle. Jeder Betrieb ist für die vertrauliche Behandlung der Zugangsdaten und entsprechend für sämtliche eingegebenen Daten inhaltlich selbst verantwortlich. Legebetriebe melden alle erzeugten Eiermengen an den jeweiligen Abnehmer. Das komplette Gelege ist in die Datenbank einzutragen. <i>Information: Der Betrieb kann eine Fremderfassung an die abnehmende Packstelle übertragen. Die Übernahme der Warenmeldung durch die Packstelle muss vom Legebetrieb freigegeben werden, damit keine Versäumnisse entstehen und den datenschutzrechtlichen Anforderungen nachgekommen wird. Bei einer Fremderfassung über die Packstelle kann der Direktverkauf (z.B. im Hofladen, Wochenmarkt u.ä.) nicht mit einatragen werden. Dies ist vom Legebetrieb selbst</i>	-	ja
9.1.2	Die Warenmeldungen werden printnummernbezogen und nach Haltungsform getrennt eingetragen	-	ja
9.2	Plausibilität und Warenströme		
9.2.1	Die Plausibilität der Lieferscheine/Abholscheine und Legelisten zu den Datenbankmeldungen wird durch den Auditor kontrolliert. Eine Plausibilitätsprüfung erfolgt stichprobenartig für einen Zeitraum von 4 Wochen.	-	ja
9.2.2	KAT-Legebetriebe, die auf dem gleichen Gelände Ställe mit unterschiedlichen Haltungsformen betreiben, stellen sicher, dass es zu keiner Vermischung der Eier kommt. <i>Information: Eine eindeutige Trennung der Warenströme ist nicht mehr gewährleistet, wenn in einem Stallgebäude zwei verschiedene Haltungsformen sind und die Eier über ein Eierband im Tierbereich abgesammelt werden, es sei denn, es sind Hennenrassen für die Boden- und Freilandhaltung mit unterschiedlichen Eierfarben eingestellt.</i>	-	ja

Nr. in Teil II des KAT-Leitfadens	Administrative Buchprüfung in Legebetrieben	Merkmal	gesetzliche Grundlage	eigene KAT-Vorgabe
-----------------------------------	---	---------	-----------------------	--------------------

1	Behördliche Zulassung			
1.1.1	Eine behördliche Zulassung für den Standort liegt vor.		LegRegG, TierschNutzTV, VO (EG) Nr. 889/2008	
2	Kennzeichnung			
2.1	Kennzeichnung in den Dokumenten			ja
2.1.1	KAT-Bestände sind eindeutig zugeordnet und gekennzeichnet.			ja
2.1.2	Alle relevanten Dokumente (Abholscheine/Lieferscheine) enthalten mindestens folgende Angaben: - Name und Anschrift des Erzeugers - Name und anschrift des Empfängers - Printnummer - Anzahl der Eier - aufgeschlüsselt nach Haltungsform, Legetag oder Legezeitraum - Versanddatum - Eindeutige KAT-Kennzeichnung Falls es sich um Klasse B-Ware handelt, ist dies ebenfalls auf den Lieferscheinen angegeben.			ja

2.2	Verwendung des KAT-Logos	ja
2.2.1	Die Verwendung des KAT-Logos als allgemeines Logo auf Lieferscheinen und Rechnungen ist statthaft, sofern die Artikel zusätzlich eindeutig als KAT- oder Fremdwaren gekennzeichnet sind oder es sich ausschließlich um KAT-Ware handelt.	ja
4	Meldungen an die Datenbank und Dokumentationspflichten	
4.1	Meldungen an die Datenbank	
4.1.1	Alle Warenmeldungen an die Datenbank erfolgen gemäß Verfahrensanweisung.	ja
4.1.2	Die Einstellung der Legehennenherde wird innerhalb einer Woche pro Stall in die KAT-Datenbank eingegeben.	ja
4.1.3	Die Daten des Warenausgangs der Eier werden wöchentlich an die KAT-Datenbank gemeldet.	ja
4.1.4	Ausgehende KAT-Ware wird kundenweise unter Angabe der KAT-ID des Empfängers an die KAT-Datenbank gemeldet.	ja
4.1.5	Wird der Legehennenherde eine Herde Junghähne zugeordnet, so wird die entsprechende Brutcharge der Junghähne bei der Einstallmeldung der Legehennen mit in die KAT-Datenbank eingegeben.	ja
4.1.6	Herdenausstellungen werden vollständig und korrekt gemeldet.	ja
4.2	Dokumentationspflichten	
4.2.1	Alle relevanten Dokumente (Abholscheine/Lieferscheine) werden mindestens 12 Monate aufbewahrt.	ja
4.2.2	Jeder eingestellten Legehennenherde ist eindeutig eine Printnummer zugeordnet. Dieser Printnummer ist wiederum ein bestimmtes Aufzucht- und/oder Selektionsverfahren eindeutig zugeordnet.	ja
4.2.3	Beim Verfahren der Kopf-Äquivalenz ist sichergestellt, dass das Schlupfdatum der männlichen Tiere zwischen dem Schlupfdatum und dem Einstalldatum der Junghennen liegt.	ja
4.2.4	Die Abholscheine/Lieferscheine enthalten mindestens folgende Angaben: - Menge (Stück) je Printnummer - Haltungsform - Legedatum/Legeperiode - Empfänger (inkl. KAT-ID) - Versand-/Lieferdatum - Aufzucht-/Selektionsverfahren pro Printnummer - Eindeutige KAT-Kennzeichnung	ja
5	Mengenbilanz	
5.1	Plausibilitätsprüfung	
5.1.1	Die Anzahl der an die KAT-Datenbank gemeldeten Eier pro Printnummer stimmt mit den Legelisten überein und die dokumentierte Legeleistung ist plausibel.	ja
5.1.2	Die Anzahl der an die KAT-Datenbank aus der Aufzucht gemeldeten Tiere sowie die auf den Lieferscheinen dokumentierte Anzahl der angelieferten Tiere stimmen mit der dokumentierten Anzahl der eingestellten Tiere überein.	ja
5.1.3	Die Anzahl der weiblichen Tiere einer Herde stimmt mit der Anzahl der aufgezogenen und/oder selektierten männlichen Tiere überein.	ja
5.1.4	Die an die KAT-Datenbank gemeldeten Einstalldaten der Legehennenherde sind vollständig und korrekt und stimmen mit den Lieferscheinen überein.	ja

5.1.5	Die Anzahl der Abholscheine/Lieferscheine des Warenausgangs der Eier ist vollständig.	ja
5.1.6	Sämtliche Warenausgangsrechnungen der Eier liegen vor.	ja
5.1.7	Die an die Datenbank gemeldeten Daten sind korrekt. Alle Warenausgangsmeldungen der Eier stimmen hinsichtlich Menge, Art und Zeitpunkt mit den Daten auf den Abholscheinen/Lieferscheinen und Legelisten überein.	ja
5.2	Rückverfolgbarkeit	
5.2.1	Der Betrieb verfügt über ein System, das je Printnummer die Identifizierung von gelieferten Legehennen sicherstellt und deren Verhältnis zur Anzahl der selektierten/aufgezogenen männlichen Tiere rückverfolgbar macht und dokumentiert. Die Rückverfolgbarkeit der KAT-Ware ist über eine 1:1-Beziehung sichergestellt.	ja
5.2.2	Der Betrieb verfügt über ein System, das die Zuordnung zwischen den Eiern im Warenausgang und der zugehörigen Printnummer sicherstellt und dokumentiert.	ja
5.2.3	Alle für die Rückverfolgbarkeit der jeweils angegebenen Aufzucht-/Selektionsverfahren notwendigen Unterlagen und KAT-Datenbankmeldungen sind nachvollziehbar und plausibel.	ja

Bereich Packstellen			
Nr. in Teil II des KAT-Leitfadens Packstellen	Merkmal	gesetzliche Grundlage	eigene KAT-Vorgabe
1	Allgemeiner Zustand der Räume		
1.1	Bauliche Anforderungen		
1.1.1	Mauern sind so konstruiert, dass Schmutzansammlungen verhindert werden und eine leichte Reinigung möglich ist. Die Böden sind in einwandfreiem Zustand und leicht zu reinigen. Decken (inkl. Rohrleitungen, Kabel, Lampen) sowie Fenster und andere Öffnungen befinden sich in einwandfreiem Zustand und sind so gebaut, dass Schmutzansammlungen vermieden werden. Im Sortierbereich sind Wände und Böden zusätzlich wasserundurchlässig und abriebfest.	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. I und II (Grundlage)	Decken (inkl. Rohrleitungen, Kabel, Lampen)
1.1.2	In Fällen, wo Fenster und Dachverglasungen zu Belüftungszwecken geöffnet werden, sind diese mit leicht entfernbaren Insektengittern zu versehen.	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. II	-
1.1.3	Die Türen und Tore sind in einem einwandfreien und gut zu reinigenden Zustand (z.B. keine absplinternden Teile, absplinternde Lackierungen oder Korrosion). Außentüren und Tore sind so konstruiert, dass das Eindringen von Schädlingen verhindert wird.	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. II (Grundlage)	Türen und Tore sind in einem einwandfreien und gut zu reinigenden Zustand (z.B. keine absplinternden Teile, absplinternde Lackierungen oder Korrosion). Außentüren und Tore sind so konstruiert, dass das Eindringen von Schädlingen verhindert wird.
1.2	Lagerung Eier		
1.2.1	Die Räume, in denen die Eier gelagert werden, gewährleisten eine ausreichende Luftzirkulation, Schutz vor direkter Sonneneinstrahlung und sind frostfrei. Starke Temperaturschwankungen im Eierlager sind zu vermeiden.	VO (EG) 853/2004 Anhang III Abschnitt X	-

1.2.2	Die Räumlichkeiten sind insgesamt der Behandlung und Lagerung von Eiern vorbehalten. Es dürfen keine lebensmittelfremden Gegenstände im Bereich der Packstelle gelagert oder abgestellt werden.	VO (EG) 852/2004, Anhang II Kap. II (Grundlage)	Die Räumlichkeiten sind insgesamt der Behandlung und Lagerung von Eiern vorbehalten. Es dürfen keine lebensmittelfremden Gegenstände im Bereich der Packstelle gelagert oder abgestellt werden.
1.3	Lagerung Verpackungsmaterial		
1.3.1	Das für die Eier benötigte Verpackungsmaterial wird sauber, trocken und vor Witterungseinflüssen geschützt innerhalb des Betriebsgebäudes gelagert. Die Lagerbedingungen verhindern eine Kontamination des Verpackungsmaterials mit unerwünschten Stoffen.	VO (EG) 852/2004, Anhang II Kap. X	-
1.3.2	Kleinverpackungen und Primärverpackungen dürfen nicht wiederverwendet werden!	VO (EG) 852/2004, Anhang II Kap. X (Grundlage)	Kleinverpackungen und Primärverpackungen dürfen nicht wiederverwendet werden!
1.3.3	Das im Sortierbereich vorhandene Verpackungsmaterial darf nicht direkt auf dem Boden gelagert werden, sondern muss auf geeigneten Unterlagen bzw. hochgestellt zwischengelagert sein.	VO (EG) 852/2004, Anhang II Kap. X (Grundlage)	Verpackungsmaterial darf nicht direkt auf dem Boden gelagert werden, sondern muss auf geeigneten Unterlagen bzw. hochgestellt zwischengelagert sein.
2	Ordnung /Sauberkeit/ Hygiene		
2.1	Ordnung und Sauberkeit		
2.1.1	Im Packbereich sind die Räumlichkeiten in gutem Zustand, sauber und frei von Fremdgerüchen, Tieren und Ungeziefer. Schmutzablagerungen, Schimmelbildung, Abblättern von Farbe, Kondensierung von Wasserdampf, starke Temperaturschwankungen und Witterungseinflüsse sind zu vermeiden.	VO (EG) 852/2004, Anhang II Kap. II (Grundlage)	Im Packbereich sind die Räumlichkeiten in gutem Zustand, sauber und frei von Fremdgerüchen, Tieren und Ungeziefer. Schmutzablagerungen, Schimmelbildung, Abblättern von Farbe, Kondensierung von Wasserdampf, starke Temperaturschwankungen und Witterungseinflüsse sind zu vermeiden.
2.1.2	Die Sortiermaschine und die Transportbänder sind sauber, hygienisch einwandfrei und frei von Fremdgerüchen.	-	ja
2.2	Personalhygiene: Gemäß des EU-„Hygienepaketes“ müssen Personen, die in einem Bereich arbeiten, in dem mit Lebensmitteln umgegangen wird, ein hohes Maß an persönlicher Sauberkeit halten.	VO (EG) 852/2004, Anhang II Kap. VIII	-
2.2.1	Alle in der Packstelle tätigen Personen tragen für ihren Arbeitsbereich geeignete und saubere Arbeitskleidung.	VO (EG) 852/2004, Anhang II Kap. VIII	-
2.2.2	An den Zutrittspunkten zum Packstellenbereich und innerhalb des Sortierbereiches sind ausreichende Möglichkeiten zur Handhygiene vorhanden. Die Anlagen zur Handhygiene erfüllen mindestens die folgenden Anforderungen: •Fließendes Trinkwasser in geeigneter Temperatur •Flüssigseife •Geeignete Ausrüstung zur Handtrocknung	VO (EG) 852/2004, Anhang II Kap. I (Grundlage)	An den Zutrittspunkten zum Packstellenbereich und innerhalb des Sortierbereiches sind ausreichende Möglichkeiten zur Handhygiene vorhanden. Die Anlagen zur Handhygiene erfüllen mindestens die folgenden Anforderungen: •Fließendes Trinkwasser in geeigneter Temperatur •Flüssigseife •Geeignete Ausrüstung zur Handtrocknung
2.2.3	Beim Umgang mit Eiern (Lebensmitteln) darf nicht geraucht werden. Es ist sichergestellt, dass das Rauchverbot im kompletten Packstellenbereich eingehalten wird.	-	ja
3	Kennzeichnung / Lagerung / Sortierung		
3.1	Kennzeichnung		

3.1.1	<p>Kennzeichnung der Paletten/ Transportverpackung (unsortierte Rohware): Bei Zukauf von unsortierter Rohware muss jede Palette mit einem Etikett mit mindestens den nachfolgenden Angaben gekennzeichnet sein: •Angabe, ob es sich um KAT-Ware / Nicht KAT-Ware handelt •Name und Anschrift des Erzeugers •Erzeugercode •Anzahl und/oder Gewicht der Eier •Legetag oder Legeperiode •Versanddatum.</p>	VO (EG) 589/2008, Art. 7 (Grundlage)	<p>Bei Zukauf von unsortierter Rohware muss jede Palette mit einem Etikett mit mindestens den nachfolgenden Angaben gekennzeichnet sein:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Angabe, ob es sich um KAT-Ware / Nicht KAT-Ware handelt •Name und Anschrift des Erzeugers •Erzeugercode •Anzahl und/oder Gewicht der Eier •Legetag oder Legeperiode •Versanddatum.
3.1.2	<p>Kennzeichnung der Paletten / Transportverpackung (Fertigware): Bei Zukauf von Fertigware muss jede Palette mit einem Etikett mit mindestens den nachfolgenden Angaben gekennzeichnet sein:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Angabe, ob es sich um KAT-Ware / Nicht KAT-Ware handelt •Packstellenummer •Güteklasse •Gewichtsklasse •Mindesthaltbarkeitsdatum (MHD) •Haltungsform. 	VO (EG) 589/2008, Art. 7 (Grundlage)	<p>Bei Zukauf von unsortierter Rohware muss jede Palette mit einem Etikett mit mindestens den nachfolgenden Angaben gekennzeichnet sein:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Angabe, ob es sich um KAT-Ware / Nicht KAT-Ware handelt •Name und Anschrift des Erzeugers •Erzeugercode •Anzahl und/oder Gewicht der Eier •Legetag oder Legeperiode •Versanddatum.
3.1.3	<p>Mindestangaben auf den Begleitpapieren (Abholscheine) - Wareneingang: Auf den Begleitpapieren von den Legebetrieben (Abholscheine) sind mindestens folgende Kennzeichnungselemente enthalten: •Angabe, ob es sich um KAT-Ware / Nicht KAT-Ware handelt •Name / Anschrift des Erzeugers •Erzeugercode •Name / Anschrift des Empfängers •Anzahl der Eier – aufgeschlüsselt nach Haltungsform, Legetag oder -periode, •Versanddatum. Die Abholscheine liegen in der Packstelle vollständig vor. Eine Kopie dieser Unterlagen verbleibt beim Erzeuger. In Fällen, in denen die Eier des Legebetriebes nicht mehr für die Güteklasse A in Frage kommen, sind auch die Begleitpapiere (Abholscheine) entsprechend als Industrie-Ware bzw. Klasse B-Ware zu kennzeichnen.</p>	VO (EG) 589/2008, Art. 7 (Grundlage)	<p>Auf den Begleitpapieren von den Legebetrieben (Abholscheine) sind mindestens folgende Kennzeichnungselemente enthalten: •Angabe, ob es sich um KAT-Ware / Nicht KAT-Ware handelt •Name / Anschrift des Erzeugers •Erzeugercode •Name / Anschrift des Empfängers •Anzahl der Eier – aufgeschlüsselt nach Haltungsform, Legetag oder -periode, •Versanddatum. Die Abholscheine liegen in der Packstelle vollständig vor. Eine Kopie dieser Unterlagen verbleibt beim Erzeuger. In Fällen, in denen die Eier des Legebetriebes nicht mehr für die Güteklasse A in Frage kommen, sind auch die Begleitpapiere (Abholscheine) entsprechend als Industrie-Ware bzw. Klasse B-Ware zu kennzeichnen.</p>
3.1.4	<p>Kennzeichnung der Industrieware: Eier können entweder als Klasse A oder Klasse B eingestuft werden. Eier der Klasse B sind jene, die nicht die Qualitätsmerkmale von Eiern der Klasse A aufweisen bzw. Eier der Klasse A, die herabgestuft wurden. Generell besteht auch für Eier der Klasse B die Kennzeichnungspflicht mit dem Erzeugercode. Nicht zwingend vorgeschrieben ist die Kennzeichnung wenn Knickeier oder verschmutzte Eier aus technischen Gründen nicht gekennzeichnet werden können. Eier, die an die Nahrungsmittelindustrie geliefert werden, werden entsprechend eindeutig als „Eier für die Nahrungsmittelindustrie“ gekennzeichnet. Für den Fall, dass auch Eier an die „Nicht-Nahrungsmittelindustrie“ geliefert werden, sind diese mit einem roten Etikett oder einer roten Banderole gekennzeichnet, welches folgende Angaben enthält: •Name und Anschrift des Empfängers •Name und Anschrift des Marktteilnehmers, der die Eier versandt hat •Angabe „Industrieier“ in 2 cm hohen Großbuchstaben und •die Angabe „ungenießbar“ mit mindestens 8 mm hohen Buchstaben</p>	VO (EG) 589/2008 Art. 2, 10, 18	-

3.1.5	<p>Kennzeichnung der Fertigverpackungen/ Kleinverpackungen: Verpackungen mit Eiern der Güteklasse A tragen auf der Außenseite deutlich sichtbar und leicht lesbar folgende Angaben:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Packstellenummer •Güteklasse •Gewichtsklasse oder die Angabe „Eier verschiedener Größe“ und das Mindestnettogewicht der enthaltenen Eier in Gramm •Mindesthaltbarkeitsdatum •Verbraucherempfehlung, die Eier nach dem Kauf bei Kühlschranktemperatur aufzubewahren •Haltungsform. Die Bedeutung des Erzeugercodes wird auf oder in der Verpackung erläutert. <p><i>Information: Werden Eier der Güteklasse A von unterschiedlichen Gewichtsklassen in derselben Verpackung verpackt, so wird das Mindestnettogewicht der Eier in Gramm angegeben und auf der Außenseite der Verpackung der Hinweis „Eier verschiedener Größe“ oder ein anderer entsprechender Vermerk angebracht (s. VO 589/2008, Art. 4)</i></p>	VO (EG) 589/2008, Art. 4, 12	-
3.1.6	<p>Verwendung des KAT-Logos: Die Verwendung des KAT-Logos auf den Eierverpackungen im deutschen Lebensmittelhandel ist zur klaren Identifizierung der KAT-Ware obligatorisch. Das KAT-Logo entspricht den aktuellen Gestaltungsrichtlinien und ist entsprechend korrekt auf den Eierverpackungen aufgebracht.</p>		ja
3.2	Printung der Eier		
3.2.1	Printung der Rohware		
3.2.1.1	<p>Für KAT gilt die obligatorische Kennzeichnung direkt im Legebetrieb. Jegliche Rohware von KAT-Betrieben, die sich in der Packstelle befindet, ist geprintet. <i>Information: Ungeprintete Eier dürfen von der Packstelle nur angenommen werden, wenn im Legebetrieb ein PrinterAusfall vorliegt und dieser mit dem entsprechenden Formular an KAT gemeldet wurde. Ungeprintete Eier im Wareneingang ohne entsprechende Meldung eines möglichen PrinterAusfalles an die KAT-Geschäftsstelle führen zur sofortigen Aberkennung des KAT-Status.</i></p>		ja
3.2.1.2	<p>Im Falle eines PrinterAusfalles bei einem Zuliefer-Legebetrieb ist sichergestellt, dass die PrinterAusfallmeldung des Legebetriebes bereits zum Zeitpunkt des Wareneingangs in der Packstelle vorliegt. <i>Information: Legebetriebe müssen PrinterAusfallmeldungen unverzüglich an die KAT-Geschäftsstelle und die zu beliefernde Packstelle melden.</i></p>		ja
3.2.1.3	<p>Alle Ware, die vom PrinterAusfall betroffen ist, ist entsprechend gekennzeichnet. <i>Information: Der Legebetrieb muss die Transportverpackung der ungeprinteten Eier bereits vor Ort eindeutig mit den Worten „PrinterAusfall / ungeprintete Eier / Printnummer“ als Information für die zu beliefernde Packstelle kennzeichnen. Die Packstelle darf keine Rohware von Legebetrieben annehmen, die nicht entsprechend gekennzeichnet ist.</i></p>		ja
3.2.2	Printung der Fertigware		
3.2.2.1	<p>Die Printung ist entsprechend den Vorgaben der Vermarktungsnormen deutlich sichtbar, leicht lesbar und mindestens 2 mm hoch. <i>Information: Bei der Kontrolle von Partien und Verpackungen ist eine Toleranz von 20% Eier mit unleserlicher Kennzeichnung zulässig.</i></p>	VO (EG) 589/2008 Art. 9, 28	-
3.3	Lagerung		
3.3.1	<p>Getrennte Lagerung nach Haltungsformen: Eine Trennung der Haltungsformen im Rohwarenlager der Packstelle ist sicherzustellen. Die Printung der Eier ist nicht alleine ausreichend zur Unterscheidung der Haltungsformen. Feste Stellplätze pro Haltungsform sind im Rohwarenlager gekennzeichnet und ausgewiesen. <i>Information: Wenn aus Platzmangel unterschiedliche Haltungsformen direkt nebeneinanderstehen, muss die Haltungsform an den Paletten deutlich mit Schildern gekennzeichnet sein (pro Reihe nur eine Haltungsform!).</i></p>		ja

3.3.2	Separate Lagerung der Industrieware: Eier für die Industrie sind in der Packstelle auf dafür vorgesehenen gekennzeichneten Stellplätzen, getrennt von der Rohware, zu lagern.	-	ja
3.3.3	Lagerung KAT-Ware / Räumliche Trennung Nicht KAT-Ware: Für alle Teilnehmer der Prozesskette gilt die eindeutige Sicherung der Warenströme. Das bedeutet, dass die KAT-Systemteilnehmer gehalten sind, in ihren Betrieben diejenigen Warenströme, die dem KAT-System unterliegen, strikt in tatsächlicher (also räumlich und sachlich) sowie in buchhalterischer Weise von anderen Warenströmen (Nicht KAT-Ware) oder betrieblichen Vorgängen gemäß den Vorgaben des Systemgebers zu trennen. Für den Fall, dass die Packstelle Nicht KAT-Ware bezieht, ist eine räumliche Trennung der Ware in KAT-Ware und Nicht-KAT-Ware sichergestellt, so dass keine Verwechslungs- bzw. Vermischungsgefahr besteht. Definition räumliche Trennung: abgegrenzter Bereich, der klar definiert und gekennzeichnet ist.	-	ja
3.4	Sortierung: Die Packstellen verfügen über die technischen Anlagen, die für die Sortierung und ordnungsgemäße Behandlung der Eier erforderlich sind.	VO (EG) 589/2008 Art. 5	-
3.4.1	Die Packstelle verfügt zusätzlich zur Sortiermaschine über eine oder mehrere geeichte Waagen zum Wiegen der Eier sowie über ein Gerät zur Feststellung der Luftkammerhöhe.	VO (EG) 589/2008 Art. 5	-
3.4.2	Die Sortiermaschine verfügt mindestens über eine dauernd besetzte Durchleuchtungskabine oder andere geeignete automatisierte Anlagen zur Qualitätsprüfung der einzelnen Eier.	VO (EG) 589/2008 Art. 5	-
3.4.3	Eine Vermischung unterschiedlicher Haltungsformen beim Sortierprozess ist durch geeignete Vorbeugemaßnahmen auszuschließen.	-	ja
3.4.4	Die Packstelle stellt sicher, dass beim Sortieren und Packen der Eier eine Vermischung von KAT-Ware und Nicht KAT-Ware ausgeschlossen ist. Für den Fall, dass eine Packstelle auch Nicht KAT-Ware sortiert, ist zusätzlich sicherzustellen, dass die Nicht KAT-Ware durchgängig sortiert wird und separate Sortierprotokolle vorliegen, aus denen die genauen Sortierzeiten und die Gesamtzahl der Eier nachvollziehbar hervorgehen.	-	ja
3.4.5	Eier werden gemäß Vermarktungsnormen Eier VO 589/2008 innerhalb von zehn Tagen nach dem Legen sortiert, gekennzeichnet und verpackt. <i>Information: Eier, die nicht bis zum 10. Tag nach dem Legen sortiert, gekennzeichnet und verpackt sind, erhalten automatisch den Status von Industrieware und müssen entsprechend gehandhabt und gekennzeichnet werden (3.1.4).</i>	VO (EG) 589/2008 Art. 6 (Grundlage)	Information: Eier, die nicht bis zum 10. Tag nach dem Legen sortiert, gekennzeichnet und verpackt sind, erhalten automatisch den Status von Industrieware und müssen entsprechend gehandhabt und gekennzeichnet werden (3.1.4).
3.4.6	Das Mindesthaltbarkeitsdatum (MHD) ist auf höchstens 28 Tage nach dem Legedatum festzusetzen. Wird eine Legeperiode (Legezeitraum) angegeben, so ist bei der Festsetzung des MHD der erste Tag dieser Periode zugrunde zu legen. <i>Information: Bei Anlieferung an den Handel wird eine Restlaufzeit von 21 Tagen empfohlen.</i>	VO (EG) 589/2008 Art. 13 (Grundlage)	Information: Bei Anlieferung an den Handel wird eine Restlaufzeit von 21 Tagen empfohlen.
3.4.7	Kalibrierung der Sortiermaschinen		
3.4.7.1	Die Wartungsintervalle der Sortiermaschinen sind – sofern vorhanden – gemäß Herstellervorgaben eingehalten.	-	ja
3.4.7.2	Es werden mindestens im Abstand von zwei Wochen je ein Satz geeichter Prüfeier zweimal nacheinander verwogen. Dies ist zu dokumentieren. Sofern keine geeichten Prüfeier vorhanden sind, werden mindestens wöchentlich 30 Eier verschiedener Gewichtsklassen, die in der jeweiligen Packstelle sortiert wurden, mit einer geeichten Einzelei-Waage verwogen. Die ermittelten Gewichte sind zu dokumentieren.	-	ja

3.5	UV-C Behandlung: Die Prüfpunkte unter dem Kapitel 3.5 finden nur Anwendung bei Packstellen, die über eine technische Anlage verfügen, welche die UV-C Behandlung der Schalenoberfläche der Eier zur Keimreduzierung ermöglicht. In Deutschland ist gem. LebensmittelbestrahlungsVO eine Anwendung bei Eiern verboten. Ausnahme: es liegt eine entsprechende Ausnahmegenehmigung vom BVL (Bundesamt für Verbraucherschutz und Lebensmittelsicherheit) vor. Für andere EU-Mitgliedsstaaten gelten keine entsprechenden Regelungen.	LMBestV (Deutschland)	ja
3.5.1	Erfolgt im Rahmen des Sortierprozess die Anwendung von ultravioletten Strahlen (UV-C Behandlung) zur Keimreduzierung der Schalenoberfläche, so ist dies dokumentiert.	-	ja
3.5.2	Für Packstellen mit Sitz in Deutschland liegt hierfür eine gültige Ausnahmegenehmigung vom BVL vor. <i>Information: Der Prüfpunkt 3.5.2 ist nur anwendbar für Packstellen in Deutschland.</i>	-	ja
3.5.3	Es ist sichergestellt, dass ausschließlich saubere Eier UV-C behandelt werden. Eine entsprechende Arbeitsanweisung liegt vor.	-	ja
3.5.4	Der Verfahrensablauf der UV-C Behandlung ist dokumentiert. Es sind Aufzeichnungen über die Menge der behandelten Eier, die Herkunftsbetriebe, Empfänger, das Behandlungsdatum sowie die Parameter der UV-C Behandlung vorhanden.	-	ja
3.5.5	Die Wirksamkeit der UV-C Behandlung wird regelmäßig durch Vorher-/ Nachher-Kontrollen der Keimbelastungen auf der Schalenoberfläche der Eier nachgewiesen.	-	ja
4	Betriebliche Eigenkontrolle: Jeder Betreiber einer Eierpackstelle verpflichtet sich zur Erfüllung der gesetzlichen Vorgaben sowie zur Einrichtung, Pflege und Instandhaltung eines wirksamen Eigenkontrollsystems.	VO (EG) 852/2004	-
4.1	Behördliche Zulassung und Betriebsdatenerfassung		
4.1.1	Behördliche Zulassung der Packstelle: Es sind nur solche Betriebe zur Sortierung von Eiern nach Qualität und Gewicht als Packstellen zugelassen, deren Betriebsgebäude und technische Ausstattung sich für Tätigkeiten dieser Art und dieses Umfangs eignen und deshalb eine sachgemäße Behandlung der Eier ermöglichen. Die Zulassung als Packstelle bzw. die Registrierung als Sammelstelle ist beim zuständigen Regierungspräsidium schriftlich zu beantragen bzw. zu melden. Die zuständige Behörde erteilt der Packstelle eine Kennnummer.	VO (EG) 853/2004 Art. 4, VO (EG) 589/2008 Art. 5	-
4.1.2	Jede Packstelle verfügt über eine angemessene Betriebsbeschreibung, die mindestens alle Stammdaten des Unternehmens sowie die GLN/GTIN-Nr. enthält.	TierLMHV § 9 (Grundlage)	zusätzliche Angabe der GLN/GTIN-Nr.
4.1.3	Die Angaben in der Betriebsbeschreibung stimmen mit den Stammdaten in der KAT-Datenbank überein. Jegliche Änderungen an den Betriebsdaten sind der KAT-Geschäftsstelle zeitnah gemeldet worden. Hierüber liegen Nachweise vor.	-	ja
4.1.4	Erfolgt ebenso die Annahme von alternativer Ware aus Nicht KAT-zugelassenen Legebetrieben wurde die KAT Geschäftsstelle unverzüglich darüber informiert. Hierüber liegen Nachweise vor.	-	ja
4.2	IFS-Zertifizierung		
4.2.1	Bei Packstellen mit einem Wareneingang von mehr als 15 Mio. Eier Wareneingang/Jahr ist eine Zertifizierung nach IFS Food oder IFS Wholesale / Cash & Carry erforderlich.	-	ja

4.2.2	Für Packstellen mit weniger als 15 Mio. Eier Wareneingang/Jahr werden statt einer IFS-Zertifizierung die Zusatzprüfpunkte für Kleinbetriebe in Kapitel 8 überprüft. Entsprechende Nachweise über die jährlichen Eiermengen im Wareneingang liegen vor.	-	ja
4.3	Krisenmanagement: Der Systemteilnehmer ist verpflichtet, die KAT-Geschäftsstelle unverzüglich zu informieren, wenn der Verdacht oder die Annahme besteht, dass ein Produkt nicht verkehrsfähig nach den jeweils geltenden Gesetzen ist und/oder den KAT-Anforderungen nicht entspricht.	-	ja
4.3.1	Maßnahmen in Krisenfällen/Notfallpläne: Für Krisenfälle liegen Notfallpläne mit klaren Verantwortlichkeiten (Telefonnummern) vor. Diese müssen alle wichtigen Kontaktdaten enthalten. Im Krisenfall muss die Information an KAT sichergestellt sein. <i>Information: Zum Schutze des KAT-Systems ist der Systemteilnehmer weiterhin verpflichtet sein Krisenmanagement in enger Abstimmung mit der KAT-Geschäftsstelle durchzuführen. D.h. der Geschäftsstelle sind bei Bedarf unverzüglich alle notwendigen Unterlagen/Informationen zur Bewertung/Einordnung und Begleitung der Krisensituation zur Verfügung zu stellen. Aussagen gegenüber Medien, die sich auf die Anforderungen/Grundlagen des KAT-Systems beziehen, dürfen nur nach vorheriger Abstimmung mit der Geschäftsstelle vorgenommen werden. Hierzu gehören auch Informationen über Zulieferbetriebe, die nicht den KAT-Vorgaben entsprechen (4.4).</i>	-	ja
4.4	Warenkontrollen		
4.4.1	Wareneingangskontrolle: Ein System zur Wareneingangskontrolle ist eingeführt und umfasst mindestens folgende Punkte: •Printung der Eier •Angabe der Haltungsform •Angabe des Legedatums / Legeperiode •Eiqualität. Die Durchführung der Wareneingangskontrolle kann stichprobenartig erfolgen und ist entsprechend zu dokumentieren. <i>Information: Eine Wareneingangskontrolle ist nicht erforderlich bei Inlinepackstellen (bei einer Inline Packstelle sind die Eierbänder der Ställe direkt an die Sortiermaschine der Packstelle angebunden) und bei Wareneingängen von Eiern, die in Ställen direkt auf dem Betriebsgelände erzeugt wurden.</i>	-	ja
4.4.2	Warenausgangskontrolle: Ein System zur Warenausgangskontrolle ist eingeführt und umfasst mindestens folgende Punkte: •Printung der Eier •Angabe des MHD •Kennzeichnungselemente •Qualität der Eier (Sauberkeit, Unversehrtheit) •Gewichtsklasse. Die Durchführung der Warenausgangskontrolle kann stichprobenartig erfolgen und ist entsprechend zu dokumentieren.	-	ja
5	Eiqualitätsprüfungen: Es sind im Rahmen des Zertifizierungsaudits Eiqualitätsprüfungen nach den Vermarktungsnormen Eier (VO 589/2008) entsprechend dem dort angegebenen Stichprobenumfang (180 Eier) durchzuführen.	VO (EG) 589/2008 Art. 26 (Grundlage)	Kontrolle durch Zertifizierungsstelle
5.1	Luftkammer: Höhe nicht über 6 mm, unbeweglich; bei Eiern, die unter der Bezeichnung „Extra“ vermarktet werden, nicht über 4 mm. Hierbei kann eine Abweichung von bis zu 5% toleriert werden.	VO (EG) 589/2008 Art. 2 und 26	-
5.2	Verschmutzung, Qualität der Eischale: Die Schale und Kutikula sind sauber und unbeschädigt, die Eier haben eine normale Form. Hierbei kann eine Abweichung von bis zu 5% toleriert werden.	VO (EG) 589/2008 Art. 2 und 26	-
5.3	Eigewicht: Eier der Güteklasse A werden nach folgenden Gewichtsklassen sortiert: XL Sehr groß: 73 g und mehr, L Groß: 63 g bis unter 73 g, M Mittel: 53 g bis unter 63 g, S Klein: unter 53 g. Bei der Überprüfung der Gewichtsklasse dürfen maximal 10% der Eier unmittelbar über bzw. unter der auf der Verpackung angegebenen Gewichtsklasse liegen, jedoch dürfen von diesen 10% Abweichungen nicht mehr als 5% in der unteren Gewichtsklasse liegen.	VO (EG) 589/2008 Art. 4, 26 und 27	-

6	Datenbank: In der KAT-Datenbank werden sämtliche Betriebsdaten erfasst sowie alle Prozessstufen, die mit der Eierzeugung, -vermarktung und -verarbeitung beschäftigt sind, erfasst. Jede Stufe meldet den Warenausgang an die nächste Stufe, um ein plausibles und nachvollziehbares Rückverfolgbarkeitssystem der Warenflüsse zu etablieren.	-	ja
6.1	Wareneingabe in die Datenbank: Meldungen über Warenbewegungen der Prozesskette (Eiermengen) sind detailliert, wöchentlich bis Mittwoch 24 Uhr der Folgewoche, gemäß Vorgabe (Meldezeitraum Montag bis Sonntag) in die Online-Datenbank https://datenbank.kat.ec einzutragen. Entsprechende Zugangsdaten zur KAT-Datenbank erhält der Betrieb nach erfolgreicher Zertifizierung von der KAT-Geschäftsstelle. Jeder Betrieb ist für die vertrauliche Behandlung der Zugangsdaten und für sämtliche eingegebene Daten verantwortlich. Die termingerechte Eingabe der Ausgangsmeldungen ist unabdingbar für die Überprüfung der Warenflussplausibilitäten innerhalb der administrativen Buchprüfung. <i>Information: Der Legebetrieb kann eine Fremderfassung der Eiermengen an die abnehmende Packstelle übertragen. Die Übernahme der Warenmeldung durch die Packstelle muss vom Legebetrieb freigegeben werden, damit keine Versäumnisse entstehen und den datenschutzrechtlichen Anforderungen nachgekommen wird.</i>	-	ja
6.2	Warenmeldungen von alternativer Nicht-KAT Ware in die Datenbank: Die Eingaben der Warenmeldungen in die Datenbank aus einem Warenbezug außerhalb KAT unterliegen den gleichen Prinzipien wie im KAT-System und haben in Form von Mengenmeldungen (Eintragung der Ein- und Ausgänge der Nicht KAT-Ware) zu erfolgen. <i>Information: Zur Überprüfung der Sicherstellung der Warenströme werden bei Packstellen, die alternative Nicht KAT-Ware beziehen, zusätzliche administrative Buchprüfungen durchgeführt (4.1.4).</i>	-	ja
7	Rückverfolgbarkeit / Herkunftssicherung		
7.1	Führung der Sortierprotokolle: Packstellen führen ein chargenbezogenes Sortierprotokoll, wobei die Chargengröße maximal die Tagesproduktion umfasst. Das Sortierprotokoll enthält neben der Angabe von Sortierdatum und -uhrzeit folgende weitere Angaben: •Gesamtzahl der am jeweiligen Tag sortierten Eier •Aufschlüsselung der sortierten Eier nach Gewichtsklassen •Erfassung des Ausfalls von Eiern während der Sortierung •Information über Herkunft der Eier (KAT-ID bzw. Printnummer) und Legedatum/-periode.	VO (EG) 589/2008 Art. 22 (Grundlage)	Packstellen führen ein chargenbezogenes Sortierprotokoll, wobei die Chargengröße maximal die Tagesproduktion umfasst. Das Sortierprotokoll enthält neben der Angabe von Sortierdatum und -uhrzeit folgende weitere Angaben: •Gesamtzahl der am jeweiligen Tag sortierten Eier •Aufschlüsselung der sortierten Eier nach Gewichtsklassen •Erfassung des Ausfalls von Eiern während der Sortierung •Information über Herkunft der Eier (KAT-ID bzw. Printnummer) und Legedatum/-periode.
7.2	Rückverfolgbarkeit: Die Packstelle verfügt über ein System zur Rückverfolgbarkeit, das die Identifizierung von Rohwarechargen und deren Beziehung zu Endproduktchargen in beide Richtungen (vom gelieferten Produkt zur Rohware und umgekehrt) sicherstellt und dokumentiert.	VO (EG) 178/2002 Art. 18	-
8	Zusatzprüfpunkte für Kleinbetriebe: Klein- und Farmpackstellen mit weniger als 15 Mio. Eier Wareneingang/Jahr benötigen kein IFS-Zertifikat (Kap. 4). Für alle Kleinbetriebe gemäß obiger Definition gelten daher zusätzlich die nachfolgenden Prüfpunkte:	-	ja
8.1	HACCP Konzept		
8.1.1	Es existiert ein dokumentiertes HACCP-Konzept, das alle Rohwaren, Verpackungen und jeden Prozess vom Wareneingang bis zur Anlieferung umfasst. Das System wird jährlich überprüft.	VO (EG) 852/2004 Art. 5	Das System wird jährlich überprüft.
8.2	Hygiene und Schulung		

8.2.1	Es gibt dokumentierte Vorgaben zur Personalhygiene, die vollständig umgesetzt werden. Diese beinhalten u.a.: •Handreinigung und -desinfektion •Essen und Trinken •Rauchen •Verhalten bei Verletzungen der Haut (z.B. Schnittverletzungen, Schürfwunden) •den Umgang mit infektiösen Erkrankungen.	VO (EG) 852/2004 Anhang II (Grundlage)	Konkreter: Es gibt dokumentierte Vorgaben zur Personalhygiene, die vollständig umgesetzt werden. Diese beinhalten u.a.: •Handreinigung und -desinfektion •Essen und Trinken •Rauchen •Verhalten bei Verletzungen der Haut (z.B. Schnittverletzungen, Schürfwunden) •den Umgang mit infektiösen Erkrankungen.
8.2.2	Straßen- und Arbeitskleidung werden getrennt voneinander aufbewahrt.	-	ja
8.2.3	Betriebsfremde Personen betreten die Produktionsräume nur in Hygienebekleidung und in Begleitung eines Betriebsangehörigen.	-	ja
8.2.4	Die Arbeitskleidung wird regelmäßig und gründlich gereinigt.	VO (EG) 852/2004 Anhang II	-
8.2.5	Die Mitarbeiter sind mindestens jährlich in Sachen der Lebensmittelhygiene zu unterweisen. Hierüber liegen Aufzeichnungen vor.	VO (EG) 852/2004, Anhang II (Grundlage)	mindestens jährliche Schulungen
8.2.6	Für den Fall, dass das Unternehmen über festgestellte Mitarbeiter verfügt, werden Sozialeinrichtungen und Toilettenräume zur Verfügung gestellt, die in Größe und Ausstattung der Mitarbeiterzahl angepasst sind. Diese sind in sauberem und intaktem Zustand. Von diesen Bereichen darf kein negativer Einfluss für das Produkt ausgehen.	VO (EG) 852/2004 Anhang II	-
8.2.7	Die Umkleieräume sind so angelegt, dass von dort der direkte Zugang zur Packstelle möglich ist.	-	ja
8.3	Verpackungen		
8.3.1	Für alle eingesetzten Verpackungen liegen detaillierte Spezifikationen des Lieferanten vor.	VO (EG) Nr. 1935/2004 Art. 16	-
8.3.2	Für alle eingesetzten Verpackungen mit Direktkontakt zum Lebensmittel liegen Konformitätserklärungen oder andere Nachweise der Lieferanten (Zertifikate) vor. Diese bestätigen, dass die Verpackungen für den geplanten Gebrauch geeignet sind.	VO (EG) Nr. 1935/2004 Art. 16	-
8.4	Bauliche Anforderungen an Packstellen		
8.4.1	Die Außenbereiche sind in einem nachhaltig einwandfreien und ordentlichen Zustand und sind Teil der Schädlingsüberwachung.	LMHV § 3 (Grundlage: Vermeidung nachteiliger Beeinflussung)	Konkreter: Die Außenbereiche sind in einem nachhaltig einwandfreien und ordentlichen Zustand und sind Teil der Schädlingsüberwachung.
8.4.2	Mauern sind so konstruiert und errichtet, dass Schmutzansammlungen verhindert und Kondensat bzw. Schimmelbildung eingedämmt werden und eine leichte Reinigung möglich ist.	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. I und II	-
8.4.3	Die Wandflächen sind in einwandfreiem Zustand, leicht zu reinigen und – wo erforderlich – zu desinfizieren. Sie sind wasserundurchlässig, wasserabstoßend und abriebfest.	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. I und II	-
8.4.4	Die Bodenbeläge genügen den Produktionsanforderungen (z.B. mechanische Beanspruchung, Reinigungsmittel, Temperatur), sind in einwandfreiem Zustand und leicht zu reinigen.	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. I und II	-
8.4.5	Die Abläufe sind leicht zu reinigen und so gestaltet, dass die Gefahr einer Produktkontamination minimiert wird (z.B. negative Einflüsse, Eindringen von Schädlingen usw.).	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. I und II	-
8.4.6	Decken und Deckenkonstruktionen (inkl. Rohrleitungen, Kabel, Lampen) sind leicht zu reinigen und so errichtet, dass Schmutzansammlungen sowie Kondensat- und Schimmelbildung minimiert werden.	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. I und II (Grundlage)	Decken (inkl. Rohrleitungen, Kabel, Lampen)

8.4.7	Fenster und andere Öffnungen sind so gebaut, dass Schmutzansammlungen vermieden werden. Dort, wo Fenster und Dachverglasungen zu Belüftungszwecken geöffnet werden, sind diese durch leicht entfernbare Insektengitter o.ä. abgedichtet, um Kontaminationen zu verhindern.	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. II	-
8.4.8	Die Türen sind in einem einwandfreien Zustand. Sie sind leicht zu reinigen und gegebenenfalls zu desinfizieren. Außentüren und Tore sind so konzipiert und derart zu schließen, dass das Eindringen von Betriebsfremden und Schädlingen verhindert wird.	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. II (Grundlage)	Die Türen sind in einem einwandfreien Zustand. Sie sind leicht zu reinigen und gegebenenfalls zu desinfizieren. Außentüren und Tore sind so konzipiert und derart zu schließen, dass das Eindringen von Betriebsfremden und Schädlingen verhindert wird.
8.4.9	Arbeitsgeräte, Armaturen und Ausrüstungen sind leicht zu reinigen, sauber und in einem guten Zustand (funktionsfähig, rost- und korrosionsfrei).	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. v (Grundlage)	Konkreter: Arbeitsgeräte, Armaturen und Ausrüstungen sind leicht zu reinigen, sauber und in einem guten Zustand (funktionsfähig, rost- und korrosionsfrei).
8.4.10	Evtl. vorhandene Lüftungssysteme sind so installiert, dass Filter und andere Teile, die gereinigt oder ausgetauscht werden müssen, leicht zugänglich sind.	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. I	-
8.5	Wasser		
8.5.1	Wasser, das verwendet wird, ist Trinkwasser und muss in ausreichender Menge zur Verfügung stehen. Die Qualität von Wasser wird überwacht.	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. VII (Grundlage)	Die Qualität von Wasser wird überwacht.
8.6	Reinigung		
8.6.1	Für alle zu reinigenden Bereiche existieren Reinigungs- und Desinfektionspläne sowie die entsprechenden Anwendungshinweise der eingesetzten Reinigungs- und Desinfektionsmittel.	-	ja
8.6.2	Reinigungs- und Desinfektionshandlungen sind dokumentiert und werden stichprobenweise kontrolliert.	-	ja
8.6.3	Während der Reinigung und Desinfektion dürfen sich keine Lebensmittel in unmittelbarer Nähe befinden.	-	ja
8.6.4	Die zur Reinigung und Desinfektion verwendeten Reinigungstücher befinden sich in hygienisch einwandfreiem Zustand.	-	ja
8.6.5	Die aktuellen rechtlichen Bestimmungen zur Abfallentsorgung werden eingehalten. (VO (EG) 1774/2002). Lebensmittelabfälle und andere Abfälle werden in klar gekennzeichneten Behältern gesammelt und so rasch wie möglich aus den Räumen, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird, entfernt. Eine Anhäufung dieser Abfälle wird vermieden.	konsolidiert: VO (EG) Nr.1069/2009	-
8.7	Fremdkörper		
8.7.1	Sofern die Anwesenheit von Holz unvermeidbar ist, ist das Holz in einem intakten und sauberen Zustand.	-	ja
8.7.2	Glasbruch wird generell aufgezeichnet. Ein beschriebenes Verfahren im Fall von Glasbruch liegt vor.	-	ja
8.8	Schädlingsbekämpfung		
8.8.1	Der Betrieb verfügt über ein geeignetes System zur Schädlingsbekämpfung. Wird die Schädlingsbekämpfung im Betrieb in Eigenleistung durchgeführt, liegt ein Sachkundenachweis der betreffenden Person vor, oder es existiert ein Vertrag mit einem externen Dienstleister.	LMHV § 3 (Grundlage: Vermeidung nachteiliger Beeinflussung)	Der Betrieb verfügt über ein geeignetes System zur Schädlingsbekämpfung. Wird die Schädlingsbekämpfung im Betrieb in Eigenleistung durchgeführt, liegt ein Sachkundenachweis der betreffenden Person vor, oder es existiert ein Vertrag mit einem externen Dienstleister.
8.8.2	Die Mindestanforderungen an die Dokumentation sind eingehalten.	-	ja

8.9	Lagerung und Transport		
8.9.1	Vor der Beladung wird der Zustand der Transportfahrzeuge geprüft und bei Bedarf werden Maßnahmen eingeleitet (z.B. Fremdgerüche, Staubentwicklung, Feuchtigkeit, Schädlinge, Schimmel). Alle Transportfahrzeuge sowie die Beladerampen / -bereiche sind im Reinigungsplan berücksichtigt.	VO (EG) 852/2004 Anahng II Kap. VI (Grundlage)	Vor der Beladung wird der Zustand der Transportfahrzeuge geprüft und bei Bedarf werden Maßnahmen eingeleitet (z.B. Fremdgerüche, Staubentwicklung, Feuchtigkeit, Schädlinge, Schimmel). Alle Transportfahrzeuge sowie die Beladerampen / -bereiche sind im Reinigungsplan berücksichtigt.
8.9.2	Transportbehälter und Lagerbehältnisse sind in einem sauberen und guten Zustand.	-	ja
8.9.3	Reinigungs- und Desinfektionsmittel einschließlich Schädlingsbekämpfungsmitteln sind getrennt von Lebensmitteln sowie in geschlossenen und auslaufsicheren Behältern aufzubewahren.	VO (EG) 852/2004 Anahng II Kap. I (Grundlage)	Reinigungs- und Desinfektionsmittel einschließlich Schädlingsbekämpfungsmitteln sind getrennt von Lebensmitteln sowie in geschlossenen und auslaufsicheren Behältern aufzubewahren.
8.9.4	Alle für Wartungs- und Reparaturarbeiten eingesetzten Materialien sind für den Verwendungszweck geeignet (z.B. lebensmitteltaugliche Fette, Anstriche).	-	ja
8.9.5	Die Temperatur im Eierlager wird täglich dokumentiert.	VO (EG) 852/2004 Art. 4 (Grundlage)	Die Temperatur im Eierlager wird täglich dokumentiert.
8.10	Betriebskontrollen		
8.10.1	Betriebsbegehungen werden mindestens jährlich in allen Bereichen durchgeführt. Abweichungen und daraus abgeleitete Korrektur- und Verbesserungsmaßnahmen werden dokumentiert.	-	ja

Nr. in Teil II des KAT-Leitfadens Administrative Buchprüfung Packstellen, Bunte Eier, Verkaufsstellen und Makler	Merkmal	gesetzliche Grundlage	eigene KAT-Vorgabe
---	---------	-----------------------	--------------------

1	Lagerung		
1.1	Sauberkeit und Hygiene		
1.1.1	Der Betrieb befindet sich in einem ordentlichen und sauberen Zustand. Der Standort weist aus hygienerechtlicher Sicht keinerlei Gefährdung für das Produkt auf.	VO (EG) 852/2004, Anhang II Kap. II (Grundlage)	
1.2	Warenstromtrennung		
1.2.1	Trennung von KAT-Ware und Fremdware: Sofern die Packstelle Fremdware bezieht, ist sichergestellt, dass KAT-Rohware und fremde Rohware räumlich getrennt sind, damit keine Verwechslungs- bzw. Vermischungsgefahr besteht. Sollte eine räumlich getrennte Lagerung von KAT- und Fremdware nicht möglich sein, sind die Waren eindeutig gekennzeichnet und jederzeit identifizierbar.		Ja

1.2.2	Trennung nach Haltungsformen: Sofern es sich um einen physischen Warenbezug handelt, ist im Rohwarenlager die Trennung nach Haltungsformen sichergestellt. Die Printung der Eier allein ist nicht ausreichend zur Unterscheidung der Haltungsformen. Pro Haltungsform gibt es im Rohwarenlager eindeutig gekennzeichnete und zugewiesene Lagerplätze.	ja
1.2.3	Separate Lagerung von Industrieware: Eier, die für die industrielle Weiterverarbeitung bestimmt sind, werden auf dafür vorgesehenen, gekennzeichneten Plätzen und getrennt von der Rohware gelagert.	ja
2	Kennzeichnung	
2.1	Printung der Eier	
2.1.1	In der Packstelle befindliche Rohware aus KAT-Betrieben ist geprintet. Die Printung direkt im Legebetrieb ist für KAT-Eier obligatorisch.	ja
2.1.2	Die Printung der Fertigware ist nach Maßgabe der Vermarktungsnormen deutlich sichtbar, leicht lesbar und mindestens 2 mm hoch.	ja
2.2	Kennzeichnung der Ware	
2.2.1	Unsortierte Rohware: Bei Zukauf von unsortierter Rohware ist jede Palette/Transportverpackung mit einem Etikett gekennzeichnet, dem mindestens die folgenden Angaben zu entnehmen sind: - Angabe, ob es sich um KAT-Ware/Fremdware handelt - Name und Anschrift des Erzeugers - Anzahl und/oder Gewicht der Eier - Legetag oder Legeperiode - Versanddatum - Printnummer	ja
	Fertigware: Bei Zukauf von Fertigware ist jede Palette/Transportverpackung mit einem Etikett gekennzeichnet, dem mindestens die folgenden Angaben zu entnehmen sind: - angabe, ob es sich um KAT-Ware/Fremdware handelt - Nummer der verarbeitenden Packstelle - Güteklasse - Gewichtsklasse - MHD - Haltungsform - Printnummern	
2.2.2		ja
2.2.3	Fertigverpackungen: Verpackungen mit Eiern der Güteklasse A sind auf der Außenseite deutlich sichtbar und leicht lesbar mit mindestens den folgenden Angaben versehen: - KAT-Lofo bei Kleinverpackungen (KVP) - Packstellenummer - Güteklasse - Gewichtsklasse oder die Angabe "Eier verschiedener Größe" und das Mindestnettogewicht der enthaltenen Eier in Gramm - MHD - Verbraucherempfehlung, die Eier nach dem Kauf bei Kühlschranktemperatur aufzubewahren - Haltungsform - Erläuterung der Bedeutung der Printnummer	ja
2.3	Kennzeichnung der Industrieware	

2.3.1	Eier, die an die Nahrungsmittelindustrie geliefert werden, sind eindeutig als „Eier für die Nahrungsmittelindustrie“ gekennzeichnet.	ja
2.3.2	Eier, die an die „Nicht-Nahrungsmittelindustrie“ geliefert werden, sind mit einem roten Etikett oder einer roten Banderole gekennzeichnet. Anzugeben sind: - Name und Anschrift des Empfängers - Name und Anschrift des Marktteilnehmers, der die Eier versendet hat - Angabe "Industrieier" mit mindestens 8 mm hohen Buchstaben	ja
2.4	Kennzeichnung in Dokumenten	
2.4.1	Jeder KAT-Artikel hat eine eigene Artikelnummer, mit der er eindeutig als KAT-Ware identifiziert werden kann.	ja
2.4.2	Es gibt keine Artikelnummern, die sowohl für einen KAT-Artikel als auch für Fremdware verwendet werden.	ja
2.4.3	Die Lieferscheine für Rohware des Warenausgangs enthalten mindestens folgende Angaben: - Artikelnummer/Artikelbezeichnung - Printnummer - Eindeutige KAT-Kennzeichnung - Legedatum/Legeperiode - Haltungsform - Empfänger - Menge - Versand-/Lieferdatum	ja
2.4.4	Die Lieferscheine für Rohware des Wareneingangs enthalten mindestens folgende Angaben: - Printnummer - Eindeutige KAT-Kennzeichnung - Haltungsform - Legedatum-/Legeperiode - Absender/Empfänger - Menge - Versand-/Lieferdatum	ja
2.4.5	Die Lieferscheine für Fertigware des Warenausgangs enthalten mindestens folgende Angaben: - Artikelnummer/Artikelbezeichnung - Güte- und Gewichtsklasse - Printnummer - Eindeutige KAT-Kennzeichnung - Haltungsform - MHD - Empfänger - Menge/Stück/Gewicht - Versand-/Lieferdatum - Unterschrift des Kunden	ja

2.4.6	<p>Die Lieferscheine für Fertigware des Wareneingangs enthalten mindestens folgende Angaben:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Artikelnummer/Artikelbezeichnung - Güte- und Gewichtsklasse - Printnummer - Eindeutige KAT-Kennzeichnung - MHD - Haltungsform - Absender/Empfänger - Menge/Stück/Gewicht - Versand-/Lieferdatum - Unterschrift des Kunden 	ja
2.4.7	<p>Die Rechnungen enthalten mindestens folgende Angaben:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Artikelnummer/Artikelbezeichnung - Güte- und Gewichtsklasse - Eindeutige KAT-Kennzeichnung - Haltungsform - Absender/Empfänger - Menge/Stück/Gewicht - Lieferscheinnummer oder Lieferdatum - Rechnungsnummer 	ja
2.5	Verwendung des KAT-Logos	
2.5.1	<p>Die Verwendung des KAT-Logos auf Eierverpackungen für den deutschen Lebensmittelhandel ist zur klaren Identifizierung von KAT-Ware obligatorisch. Das KAT-Logo entspricht den aktuellen Gestaltungsrichtlinien und ist entsprechend korrekt auf den Eierverpackungen aufgebracht.</p>	ja
2.5.2	<p>Die Verwendung des KAT-Logos als allgemeines Logo auf Lieferscheinen und Rechnungen ist statthaft, sofern die Artikel zusätzlich eindeutig als KAT- oder Fremdwaren gekennzeichnet sind oder es sich ausschließlich um KAT-Ware handelt.</p>	ja
3	Meldungen an die KAT-Datenbank und Dokumentationspflichten	
3.1	Meldungen an die KAT-Datenbank	ja
3.1.1	Alle Warenmeldungen an die KAT-Datenbank erfolgen gemäß Verfahrensanweisung.	ja
3.1.2	Die Daten des Warenausgangs von KAT-Ware werden wöchentlich an die KAT-Datenbank gemeldet.	ja
3.1.3	Die Warenausgänge von KAT-Ware werden kundenweise unter Angabe der KAT-ID des Empfängers an die KAT-Datenbank gemeldet.	ja
3.1.4	Die Daten des Warenausgangs von Fremdware werden wöchentlich an die KAT-Datenbank gemeldet.	ja
3.1.5	Die Daten des Wareneingangs bei Fremdware werden wöchentlich an die KAT-Datenbank gemeldet.	ja
3.1.6	Die Daten zu Waren, die an Lohnverarbeiter gehen, werden wöchentlich an die KAT -Datenbank gemeldet.	ja
3.1.7	Der Betrieb stellt sicher, dass alle von seinen Lieferanten eingehenden Waren aktuell und vollständig an die KAT-Datenbank gemeldet sind.	ja
3.1.8	Wareneingangsmeldungen, die von einer Packstelle selbst vorgenommen werden, sind vollständig und korrekt in der KAT-Datenbank hinterlegt.	ja

3.1.9	Der Betrieb überprüft in der KAT-Datenbank regelmäßig die Vollständigkeit aller Wareneingangsmeldungen sowie aller Ausgangsmeldungen zu Waren, die zur Lohnverarbeitung weiterversendet werden. Sofern einzelne Lieferanten ihrer Meldepflicht nicht nachkommen, weist der Betrieb diese schriftlich auf das Versäumnis hin.	ja
3.2	Dokumentationspflichten	
3.2.1	Alle für den Warenfluss relevanten Dokumente werden zum Abgleich des Warenflusses mindestens 12 Monate nach Ablauf des MHD aufbewahrt.	ja
3.2.2	Die Ablage ist buchhalterisch sortiert geführt und Lieferscheine und Rechnungen von KAT-Ware sind separat aufbewahrt.	ja
3.2.3	Die Anzahl der Lieferscheine des Warenausgangs ist vollständig.	ja
3.2.4	Alle Rechnungen des Warenausgangs sind vollständig und fortlaufend nummeriert. Durch die Auswertung der Verkäufe von KAT-Artikeln lassen sich die Warenausgänge für den zu prüfenden Zeitraum darstellen. Die Artikelnummern sind den Warenausgangsrechnungen eindeutig zugeordnet.	ja
3.2.5	Der Bezug zwischen Lieferscheinen und Rechnungen ist eindeutig herstellbar und plausibel.	ja
3.2.6	Alle Rechnungen sind ordnungsgemäß und vollständig verbucht. Die Angaben auf Kontoauszügen/Umsatzstatistiken der Lieferantenkonten sind vollständig, umfassend und korrekt.	ja
3.2.7	Der Gesamtwarenverlust wird monatlich dokumentiert.	ja
4	Mengenbilanz	
4.1	Plausibilitätsprüfung	
4.1.1	Auf Grundlage der vorliegenden Daten und Dokumente ist eine nach Haltungsform getrennte, vollständige Warenflussberechnung für KAT-Ware möglich, wobei die Gesamtbilanz der KAT-Ware durch den Wareneingang, die Sortierung/Verpackung und den Warenausgang bei Stichproben rechnerisch nachvollziehbar ist.	ja
4.1.2	Die gemeldeten Daten des Warenausgangs von KAT-Ware sind vollständig und korrekt. Alle Mengenmeldungen des Warenausgangs stimmen in Menge, Art und Zeitpunkt mit den Angaben auf den zugehörigen Rechnungen und Lieferscheinen überein.	ja
4.1.3	Alle Meldungen des Wareneingangs stimmen in Menge, Art und Zeitpunkt mit Angaben auf den zugehörigen Rechnungen und Lieferscheinen überein.	ja
4.1.4	Die Printnummern zu den Meldungen des Warenausgangs stimmen mit den Printnummern auf den Lieferscheinen des Warenausgangs überein.	ja
4.1.5	Die Mengen je Printnummer stimmen in Wareneingang und Warenausgang überein.	ja
4.1.6	Die Plausibilität der Rechnungen des Warenausgangs lässt sich anhand einer Artikelstatistik nachweisen.	ja
4.2	Rückverfolgbarkeit	
4.2.1	Der Betrieb verfügt über ein System, das die Identifizierung von Rohwarencargen sicherstellt und deren Verhältnis zu Fertigwarencargen rückverfolgbar macht und dokumentiert. Die Rückverfolgbarkeit der KAT-Ware ist über eine 1:1-Beziehung sichergestellt.	ja

Nr. in Teil II des KAT-Leitfadens Bunte Eier	Merkmal	gesetzliche Grundlage	eigene KAT-Vorgabe
1	Allgemeine Voraussetzung		
1.1	Trennung von KAT- und Fremdware		
1.1.1	Es existiert eine jederzeit nachvollziehbare physische und administrative Trennung von KAT- und Fremdware. Eine Verwechslung bzw. Vermischung von KAT- und Fremdware ist ausgeschlossen.	-	ja
1.2	Warenmeldungen		
1.2.1	Für den Färbetrieb liegen sämtliche KAT-Warenbewegungen in Form von Warenein- und Warenausgangsmeldungen vor. Die Warenausgänge werden vom Färbetrieb zeitnah (mindestens einmal wöchentlich bis spätestens Mittwoch 24 Uhr der Folgewoche) in das KAT-Datenbanksystem gemeldet. Die Eingaben der Warenmeldungen in die Datenbank aus einem Warenbezug außerhalb KAT erfolgen ebenfalls in Form von Mengenmeldungen. <i>Information: Sofern im Auftrag dritter eine sog. Lohnfärbung durchgeführt wird, sind die Warenmeldungen vom Auftraggeber der Lohnfärbung vorzunehmen.</i>	-	ja
1.3	Behördliche Zulassung		
1.3.1	Der Färbetrieb verfügt über eine behördliche Zulassung nach VO (EG) Nr. 853/2004.	VO (EG) 853/2004 Art. 4	-
1.4	Betriebsbeschreibung		
1.4.1	Der Färbetrieb verfügt über eine Betriebsbeschreibung, die mindestens alle für KAT notwendigen Stammdaten des Unternehmens enthält.	-	ja
2	Qualitätsmanagementsystem		
2.1	Zertifizierungen		
2.1.1	Bei Färbetrieben mit einem Warenausgang von mehr als 15Mio. Eier pro Jahr, ist eine Zertifizierung nach IFS Food erforderlich.	-	ja
2.1.2	Entsprechende Nachweise über die jährlichen Eiermengen im Warenausgang liegen vor. <i>Information: Bei Färbetrieben mit weniger als 15Mio. Eier Warenausgang / Jahr werden statt einer IFS-Zertifizierung die Zusatzanforderungen für Kleinbetriebe in Kapitel 9 überprüft.</i>	-	ja
2.2	HACCP System	VO (EG) 852/2004 Art. 5	
2.2.1	Die Temperatur-Zeit-Kombination ist für den ermittelten CCP im Prozessschritt „Kochen“ mit einer Kerntemperatur der Eier von mindestens 73 °C für 90 Sekunden direkt nach dem abgeschlossenen Kochvorgang festgelegt und unter Kontrolle. Bei der Wahl einer anderen Temperatur-Zeit -Kombination stellt der Färbetrieb anhand von Nachweisen sicher, dass diese dazu geeignet ist, ein lebensmittelrechtlich sicheres und damit zum Verzehr geeignetes Produkt zu erzeugen.	-	ja
2.2.2	Ein optisches und / oder akustisches Signal und / oder Anlagenstopp für den Fall des Absinkens der Wassertemperatur unter die Mindesttemperatur ist vorhanden. Eine Funktionskontrolle dieses Systems wird mindestens vor Produktionsbeginn, nach einer Unterbrechung und nach Produktionsende durchgeführt und dokumentiert.	-	ja

2.2.3	Die Überprüfung der Durchlaufzeit erfolgt mindestens einmal jährlich im Rahmen der Verifizierung des HACCP-Systems. Erfolgt eine Änderung der Maschineneinstellung hinsichtlich der Kombination aus Mindestdurchlaufzeit und Mindestkochtemperatur, wird eine entsprechende Validierung des Prozesses durchgeführt und wird dokumentiert.	-	ja
3	Umgang mit Gefahrenstoffen		
3.1	Gefährdungsbeurteilung		
3.1.1	Der Färbetrieb hat im Rahmen einer Gefährdungsbeurteilung nach § 6 GefahrstoffVO ermittelt, ob sich bei der Verarbeitung und Lagerung von Farben oder brennbaren Flüssigkeiten Gefährdungen für die Beschäftigten oder andere Personen ergeben.	GefStoffV § 6	-
3.2	Farblagerung		
3.2.1	Farben und andere lösungsmittelhaltige Flüssigkeiten werden ausschließlich in Räumen gelagert, die dem allgemeinen Verkehr nicht zugänglich sind. Auf das Verbot wird durch eine gut sichtbare und deutlich lesbare Schrift hingewiesen.	GefStoffV § 8	
3.2.2	Es ist sichergestellt, dass Behälter mit Farben und anderen lösungsmittelhaltigen Flüssigkeiten in Auffangeinrichtungen eingestellt sind, die mindestens den Rauminhalt des größten Gebindes aufnehmen können. Kann eine gefährliche explosionsfähige Atmosphäre nicht ausgeschlossen werden, sind die Auffangeinrichtungen elektrostatisch ableitfähig und geerdet. In unmittelbarer Nähe der Lagerbehälter mit entzündbaren Gefahrstoffen befinden sich keine wirksamen Zündquellen.	GefStoffV Anhang I, 1.6	
3.2.3	Die Lagerräume für Farben und Lösungsmittel verfügen über eine explosionsgeschützte Beleuchtung und angemessene technische Ausstattung, die eine dauerhafte und überwachte Be- und Entlüftung des Raumes sicherstellt.	-	ja
3.2.4	Die Mengen der am Arbeitsplatz bereitgestellten Farben oder lösungsmittelhaltigen Flüssigkeiten sind auf den Tages-/ Schichtbedarf begrenzt.	GefStoffV § 11 (Grundlage)	Die Mengen der am Arbeitsplatz bereitgestellten Farben oder lösungsmittelhaltigen Flüssigkeiten sind auf den Tages-/ Schichtbedarf begrenzt.
4	Herstellungsprozess		
4.1	Produktionsstandort		
4.1.1	Der Produktionsstandort, einschließlich des Außenbereichs und der Produktionsräume, ist so gestaltet, dass aufgrund baulicher und / oder hygienischer Mängel, eine Gefährdung der Lebensmittelsicherheit ausgeschlossen werden kann.	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. I	-
4.2	Färbeprozess		
4.2.1	Für den Färbeprozess werden ausschließlich sortierte KAT-zertifizierte Eier verwendet. Wird ungekühlt gelagerte Ware verarbeitet, ist gewährleistet, dass diese der Güteklasse A nach VO (EG) 589/2008 entspricht. Für Ware, die nach einer Kühlung verarbeitet wird, ist sichergestellt, dass diese zum Zeitpunkt der Verarbeitung den Qualitätsmerkmalen von Eiern nach VO (EG) 589/2008 Artikel 2, Punkt 1, entspricht. Dies gilt auch für zugekaufte gekühlte Ware.	- / VO (EG) 589/2008	ja

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

Tab. 1: Qualitätsparameter und Grenzwerte / Toleranzbereiche

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

4.2.3 Die Paletten Kennzeichnung bleibt bis zur Färbemaschine erhalten und genügt den Anforderungen VO (EG) 589/2008 Art. 7 der VO 589/2008. Sofern es sich um KAT-Ware handelt, ist dies ebenfalls an der Paletten Kennzeichnung ausgewiesen. Kennzeichnung von KAT-Ware

4.3 **Rohwarenlagerung**

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

4.3.2 Ungekühlt gelagerte Eier werden spätestens 28 Tage nach Legedatum verarbeitet. Bei Eiern, die für die Kühlung vorgesehen sind, erfolgt die Kühlung spätestens 14 Tage nach Legedatum. VO (EG) 589/2008 Art. 13 -

4.3.3 Bei der Kühlung von Eiern sind nachfolgende Parameter einzuhalten: Bei 0 - 1°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 75 - 90 % gelagerte Eier werden spätestens 70 Tage nach dem Legedatum verarbeitet. Hierfür ist eine Validierung des Prozesses anhand einer Überprüfung der Frischeparameter und Verzehrbarkeit durch ein externes Labor erforderlich. Bei 1, 1 - 4, 9° C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 75 - 90 % gelagerte Eier werden spätestens 56 Tage nach dem Legedatum verarbeitet. Bei 5 - 8° C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 75 - 90 % gelagerte Eier werden spätestens 42 Tage nach dem Legedatum verarbeitet. Die Aufzeichnungen von Temperatur und Luftfeuchtigkeit erfolgen kontinuierlich. - ja

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

4.4 **Farbstoffe in Eierschalenlacken**

4.4.1 Es werden ausschließlich zugelassene Farbstoffe eingesetzt. Die Azofarbstoffe Tartrazin (E102), Gelborange (E110), Azorubin (E122), Cochenillerot (E124a), Allurarot (E129) und der Farbstoff Chinolingelb (E104) werden nicht verwendet. Werden die Farben im Färbetrieb selbst gemischt, sind die Farbstoffe entsprechend nachzuweisen. *Information: Diese können bei entsprechend veranlagten Menschen Pseudoallergien (wie Nesselsucht, Asthma oder Hautödeme) auslösen.* - ja

4.5	Koch-und Färbeprozess		
4.5.1	Für den Kochprozess werden ausschließlich Eier der gleichen Gewichtsklasse eingesetzt.	-	ja
4.5.2	Nach dem Kochen ist ein Prozessschritt vorhanden, bei dem Eier mit optisch erkennbaren Schalendefekten aussortiert werden.	-	ja
4.5.3	Nach dem Färben ist ein Prozessschritt vorhanden, bei dem Eier mit mangelhafter Farbversiegelung aussortiert werden.	-	ja
4.5.4	Der Wasserwechsel und die Reinigung der Maschinen erfolgen auch bei durchgehender Produktion täglich. Dies ist entsprechend dokumentiert.	-	ja
4.6	Prozessprüfung		
4.6.1	Es erfolgt stündlich eine dokumentierte Überprüfung der Fertigware. Diese Überprüfung umfasst mindestens: •Lesbarkeit •Sitz und Vorhandensein des MHD-Etikettes •Angabe des korrekten MHD	-	ja
4.6.2	Ergibt sich im KAT-Audit bei der Überprüfung von 20 Eiern mehr als ein Qualitätsmangel, wird die Stichprobe auf 100 Eier erweitert. Hierbei werden 5 % Eier mit Qualitätsmängeln toleriert. Qualitätsmängel sind: •Schalendefekte •Mangelhafte Farbversiegelung – unversiegelte Stellen > 0,25 cm ²	-	ja
4.7	Fertigwarenlagerung		
4.7.1	Die Lagerung der Fertigware erfolgt in dafür geeigneten Räumen sachgerecht und hygienisch einwandfrei.	-	ja
5	Überwachung, Messung, Analyse		
5.1	Rückstellmuster		
5.1.1	Aus jeder Fertigwarenpartie werden Rückstellmuster gezogen und bis mindestens zwei Wochen nach Ablauf des MHD bei Raumtemperatur aufbewahrt. Dies sind mindestens 10 Eier täglich pro Färbemaschine oder Produktionslinie.	-	ja
5.2	Rückverfolgbarkeit		
5.2.1	Das Rückverfolgbarkeitssystem ermöglicht eine chargenbezogene Rückverfolgbarkeit aller Rohwaren, Verpackungen, Zutaten (z.B. Salztüten), Eierschalenlacke und Fertigwaren in beide Richtungen (vom gelieferten Produkt zur Rohware und umgekehrt). Das vorhandene System gewährleistet, dass ein Rückverfolgbarkeitstest innerhalb des Auditzeitraums durchgeführt werden kann.	VO (EG) 178/2002 Art. 18 (Grundlage)	Das Rückverfolgbarkeitssystem ermöglicht eine chargenbezogene Rückverfolgbarkeit aller Rohwaren, Verpackungen, Zutaten (z.B. Salztüten), Eierschalenlacke und Fertigwaren in beide Richtungen (vom gelieferten Produkt zur Rohware und umgekehrt). Das vorhandene System gewährleistet, dass ein Rückverfolgbarkeitstest innerhalb des Auditzeitraums durchgeführt werden kann.
5.3	Untersuchungen / Analysen		
5.3.1	Auf Basis eines risikoorientierten Probenplans, jedoch mindestens quartalsweise, wird eine frisch gefärbte Probe in ein externes Labor gegeben und dort unmittelbar auf Enterobacteriaceae (s. EG VO 2073/2005, Anhang I, Kapitel II, 2.3.1) untersucht, um den Erhitzungsprozess zu verifizieren. Das Labor ist für diese Analysemethode nach DIN ISO/IEC 17025 akkreditiert.	-	ja
5.3.2	Auf Basis eines risikoorientierten Probenplans, jedoch mindestens quartalsweise, wird eine frisch gefärbte Probe in ein externes Labor gegeben und am Ende des MHD auf folgende Parameter untersucht: •Sensorik (Geruch, Geschmack, Aussehen, Konsistenz) •Aerobe Gesamtkeimzahl •Enterobacteriaceae •Salmonella im Produkt sowie auf der Eischale •Hefen •Schimmelpilze •Aerobe Sporenbildner •Listeria monocytogenes. Das Labor ist für diese Analysemethoden nach DIN ISO/IEC 17025 akkreditiert.	-	ja
6	Kennzeichnung		

6.1 **Kennzeichnung gemäß LMIV**
 6.1.1 Die gesetzlichen Kennzeichnungselemente gemäß LMIV sind mindestens: •die Bezeichnung des Lebensmittels („gekochte und gefärbte Eier“ oder „Bunte Eier“) •der Name oder die Firma und die Anschrift des Herstellers, des Verpackers oder Verkäufers •Zutatenverzeichnis in absteigender Reihenfolge •das MHD (mindestens haltbar bis: Tag und Monat) •Identitätszeichen (behördliche Zulassung) •Menge (Stückzahl oder Mindestnettogewicht) •Nährwertkennzeichnung (außen auf der Verpackung anzubringen) VO (EU) 1169/2011 (Grundlage)

Tab. 2: Nährwertangaben für Eier

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

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

6.2 **Zusätzliche Kennzeichnung**
 6.2.1 Das MHD ist vom 01.10. bis Ostern (des Folgejahres) auf Produktionstag + 32 Tage begrenzt. Ab Ostern bis zum 30.09. jeden Jahres verkürzt sich das MHD auf Produktionstag + 28 Tage. - ja
Information: Eine Restlaufzeit bei Anlieferung an den Handel von 21 Tagen wird empfohlen.

6.3 **KAT-Kennzeichnung**
 6.3.1 Auf allen Verpackungen mit gefärbten Eiern, die als KAT-Ware vermarktet werden, ist das KAT-Logo gemäß den aktuellen Gestaltungsrichtlinien angebracht. Zusätzlich ist auf jeder Verpackung die EU-Zulassungsnummer des Färbetriebes angegeben. - ja

7 **Lohnfärbung**
 7.1 **Färbetriebe**
 7.1.1 Erfolgt eine Beauftragung Dritter durch einen KAT-Systemteilnehmer, ist sichergestellt, dass der unterbeauftragte Färbetrieb über eine gültige KAT-Konformitätsbescheinigung verfügt, sofern die Ware unter KAT vermarktet wird. - ja

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

8.1 **Hygiene und Schulung**
 8.1.1 Es gibt dokumentierte Vorgaben zur Personalhygiene. Diese beinhalten mindestens die folgenden Punkte: •Haare und Bärte •Schutzkleidung (einschließlich deren Verwendung in Sozialeinrichtungen) •Handreinigung und -desinfektion und Hygiene •Essen, Trinken und Rauchen •Verhalten / Maßnahmen bei Verletzungen der Haut (z.B. Schnitte, Hautabschürfungen) •Fingernägel, Schmuck und persönliche Gegenstände, Meldungen von Infektionskrankheiten und Beschwerden mit Einfluss auf die Lebensmittelsicherheit VO (EG) 852/2004 Anhang II (Grundlage) Konkreter: Es gibt dokumentierte Vorgaben zur Personalhygiene, die vollständig umgesetzt werden. Diese beinhalten u.a.: •Handreinigung und -desinfektion •Essen und Trinken •Rauchen •Verhalten bei Verletzungen der Haut (z.B. Schnittverletzungen, Schürfwunden) •den Umgang mit infektiösen Erkrankungen.

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

8.1.3	Die Anlagen zur Handhygiene weisen eine geeignete Anzahl an Waschbecken auf, die angemessen platziert an Zugangspunkten zu und / oder innerhalb von Produktionsräumen sind und die ausschließlich zum Händewaschen bestimmt sind.	VO /EG) 852/2004 Anhang II Kap. I	konkreter: Die Anlagen zur Handhygiene weisen eine geeignete Anzahl an Waschbecken auf, die angemessen platziert an Zugangspunkten zu und / oder innerhalb von Produktionsräumen sind und die ausschließlich zum Händewaschen bestimmt sind.
8.1.4	Die Anlagen zur Handhygiene erfüllen die folgenden Anforderungen: •fließendes Trinkwasser in geeigneter Temperatur •adäquate Ausrüstung zum Reinigen und Desinfizieren •geeignete Mittel zur Handtrocknung	VO /EG) 852/2004 Anhang II Kap. I	konkreter: Die Anlagen zur Handhygiene erfüllen die folgenden Anforderungen: •fließendes Trinkwasser in geeigneter Temperatur •adäquate Ausrüstung zum Reinigen und Desinfizieren •geeignete Mittel zur Handtrocknung
8.1.5	Die Mitarbeiter sind mindestens jährlich in Sachen der Lebensmittelhygiene zu unterweisen. Hierüber liegen Aufzeichnungen vor.	VO (EG) 852/2004, Anhang II (Grundlage)	mindestens jährliche Schulungen
8.1.6	Für den Fall, dass das Unternehmen über festangestellte Mitarbeiter verfügt, werden Sozialeinrichtungen und Toilettenräume zur Verfügung gestellt, die in Größe und Ausstattung der Mitarbeiterzahl angepasst sind. Diese sind in sauberem und intaktem Zustand. Von diesen Bereichen darf kein negativer Einfluss für das Produkt ausgehen.	VO (EG) 852/2004 Anhang II	-
8.1.7	Straßen- und Arbeitskleidung werden getrennt voneinander aufbewahrt.	-	ja
8.1.8	Die Umkleieräume sind so angelegt, dass von dort der direkte Zugang zu den Produktionsräumen möglich ist.	-	ja
8.2	Bauliche Anforderungen an Färbetriebe		
8.2.1	Die Außenbereiche sind in einem nachhaltig einwandfreien und ordentlichen Zustand und sind Teil der Schädlingsüberwachung.	LMHV, § 3 (Grundlage: Vermeidung nachteiliger Beeinflussung)	Konkreter:Die Außenbereiche sind in einem nachhaltig einwandfreien und ordentlichen Zustand und sind Teil der Schädlingsüberwachung.
8.2.2	Mauern sind so konstruiert und errichtet, dass Schmutzansammlungen verhindert und Kondensat bzw. Schimmelbildung eingedämmt werden und eine leichte Reinigung möglich ist.	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. I und II (Grundlage)	-
8.2.3	Die Wandflächen sind in einem einwandfreien Zustand, leicht zu reinigen und – wo erforderlich – zu desinfizieren. Sie sind wasserundurchlässig, wasserabstoßend und abriebfest.	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. I und II (Grundlage)	-
8.2.4	Die Bodenbeläge genügen den Produktionsanforderungen (z.B. mechanische Beanspruchung, Reinigungsmittel, Temperatur), sind in einwandfreiem Zustand und leicht zu reinigen.	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. I und II (Grundlage)	-
8.2.5	Die Abläufe sind leicht zu reinigen und so gestaltet, dass die Gefahr einer Produktkontamination minimiert wird (z. B. negative Einflüsse, Eindringen von Schädlingen).	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. I und II (Grundlage)	-
8.2.6	Decken und Deckenkonstruktionen (inkl. Rohrleitungen, Kabel, Lampen) sind leicht zu reinigen und so errichtet, dass Schmutzansammlungen sowie Kondensat- und Schimmelbildung minimiert werden.	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. I und II (Grundlage)	Decken (inkl. Rohrleitungen, Kabel, Lampen)
8.2.7	Fenster und andere Öffnungen sind so gebaut, dass Schmutzansammlungen vermieden werden. Dort, wo Fenster und Dachverglasungen zu Belüftungszwecken geöffnet werden, sind diese durch leicht entfernbare Insektengitter o. ä. abgedichtet, um Kontaminationen zu verhindern.	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. II	-

8.2.8	Die Türen sind in einem einwandfreien Zustand. Sie sind leicht zu reinigen und gegebenenfalls zu desinfizieren. Außentüren und Tore sind so konzipiert und derart zu schließen, dass das Eindringen von Betriebsfremden und Schädlingen verhindert wird.	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. II (Grundlage)	Die Türen sind in einem einwandfreien Zustand. Sie sind leicht zu reinigen und gegebenenfalls zu desinfizieren. Außentüren und Tore sind so konzipiert und derart zu schließen, dass das Eindringen von Betriebsfremden und Schädlingen verhindert wird.
8.2.9	Arbeitsgeräte, Armaturen und Ausrüstungen sind leicht zu reinigen, sauber und in einem guten Zustand (funktionsfähig, rost- und korrosionsfrei).	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. v (Grundlage)	Konkreter: Arbeitsgeräte, Armaturen und Ausrüstungen sind leicht zu reinigen, sauber und in einem guten Zustand (funktionsfähig, rost- und korrosionsfrei).
8.2.10	Evtl. vorhandene Lüftungssysteme sind so installiert, dass Filter und andere Teile, die gereinigt oder ausgetauscht werden müssen, leicht zugänglich sind.	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. I	-
8.3	Wasser		
8.3.1	Wasser, das verwendet wird, ist Trinkwasser und muss in ausreichender Menge zur Verfügung stehen. Die Qualität des Wassers wird überwacht.	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. VII (Grundlage)	Die Qualität von Wasser wird überwacht.
8.4	Reinigung		
8.4.1	Für alle zu reinigenden Bereiche existieren Reinigungs- und Desinfektionspläne sowie die entsprechenden Anwendungshinweise der eingesetzten Reinigungs- und Desinfektionsmittel.	-	ja
8.4.2	Die durchgeführte Reinigung und Desinfektion führen zu wirksam gereinigten Räumen, Einrichtungen und Ausrüstungen. Die angewandten Methoden sind angemessen umgesetzt, dokumentiert und werden stichprobenartig überprüft.	-	ja
8.4.3	Lebensmittelabfälle und andere Abfälle werden in klar gekennzeichneten Behältern gesammelt und so rasch wie möglich aus den Räumen, in denen mit Lebensmitteln umgegangen wird, entfernt. Eine Anhäufung dieser Abfälle wird vermieden.	-	ja
8.4.4	Reinigungs- und Desinfektionsmittel einschließlich Schädlingsbekämpfungsmitteln werden getrennt von Lebensmitteln sowie in geschlossenen und auslaufsicheren Behältern aufbewahrt.	-	ja
8.5	Fremdkörper		
8.5.1	Sofern die Anwesenheit von Holz unvermeidbar ist, ist das Holz in einem intakten und sauberen Zustand.	-	ja
8.5.2	Bruch von Glas und zerbrechlichen Materialien wird aufgezeichnet. Ausnahmen sind begründet und dokumentiert.	-	ja
8.6	Schädlingsbekämpfung		
8.6.1	Der Betrieb verfügt über ein geeignetes System zur Schädlingsbekämpfung. Wird die Schädlingsbekämpfung im Betrieb in Eigenleistung durchgeführt, liegt ein Sachkundenachweis der betreffenden Person vor oder es existiert ein Vertrag mit einem externen Dienstleister.	-	ja
8.6.2	Köder, Fallen, Monitore und Insektenvernichter sind voll funktionsfähig, für den Verwendungszweck geeignet und in der Art verwendet, dass sie kein Kontaminationsrisiko darstellen.	-	ja
8.6.3	Die Wirksamkeit der Schädlingsbekämpfungsmaßnahmen ist gegeben.	-	ja
8.7	Lagerung und Transport		

8.7.1	Vor der Beladung wird der Zustand der Transportfahrzeuge geprüft und bei Bedarf werden Maßnahmen eingeleitet (z. B. bei Fremdgerüche, Staubentwicklung, Feuchtigkeit, Schädlinge, Schimmel). Alle Transportfahrzeuge sowie die Beladerampen / -bereiche sind im Reinigungsplan berücksichtigt.	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. VI (Grundlage)	Vor der Beladung wird der Zustand der Transportfahrzeuge geprüft und bei Bedarf werden Maßnahmen eingeleitet (z.B. Fremdgerüche, Staubentwicklung, Feuchtigkeit, Schädlinge, Schimmel). Alle Transportfahrzeuge sowie die Beladerampen / -bereiche sind im Reinigungsplan berücksichtigt.
8.7.2	Transportbehälter und Lagerbehältnisse sind in einem sauberen und guten Zustand.	-	ja
8.7.3	Der Verladebereich ist für den Verwendungszweck geeignet. Er ist so gestaltet, dass: •das Risiko von Schädlingsbefall minimiert ist •Produkte gegen widrige Wetterverhältnisse geschützt sind •Ansammlung von Abfall vermieden wird •Kondensation und Schimmelbildung vorgebeugt werden •die Reinigung leicht durchgeführt werden kann	-	ja
8.8	Betriebskontrollen		
8.8.1	Begehungen der Betriebsstätte, bzw. des Produktionsbereichs sind geplant und werden zu Themen wie: •baulicher Zustand der Produktions- und Lagerräume •Außenbereiche •Produktkontrolle während der Verarbeitung •Hygiene während der Verarbeitung und in der Infrastruktur •Personalhygiene durchgeführt.	-	ja
8.8.2	Alle eingesetzten Materialien sind für den Verwendungszweck geeignet (z. B. lebensmitteltaugliche Fette, Anstriche).	-	ja
8.8.3	Alle Messmittel werden in festgelegten Intervallen kalibriert. Die Ergebnisse der Kalibrierung werden dokumentiert.	-	ja

Nr. in Teil II des KAT-Leitfadens Administrative Buchprüfung Packstellen, Bunte Eier, Verkaufsstellen und Makler	Merkmal	gesetzliche Grundlage	eigene KAT-Vorgabe
---	---------	-----------------------	--------------------

1	Lagerung		
1.1	Sauberkeit und Hygiene		
1.1.1	Der Betrieb befindet sich in einem ordentlichen und sauberen Zustand. Der Standort weist aus hygienerechtlicher Sicht keinerlei Gefährdung für das Produkt auf.	VO (EG) 852/2004, Anhang II Kap. II (Grundlage)	
1.2	Warenstromtrennung		
1.2.1	Trennung von KAT-Ware und Fremdware: Sofern die Packstelle Fremdware bezieht, ist sichergestellt, dass KAT-Rohware und fremde Rohware räumlich getrennt sind, damit keine Verwechslungs- bzw. Vermischungsgefahr besteht. Sollte eine räumlich getrennte Lagerung von KAT- und Fremdware nicht möglich sein, sind die Waren eindeutig gekennzeichnet und jederzeit identifizierbar.		ja

1.2.2	Trennung nach Haltungsformen: Sofern es sich um einen physischen Warenbezug handelt, ist im Rohwarenlager die Trennung nach Haltungsformen sichergestellt. Die Printung der Eier allein ist nicht ausreichend zur Unterscheidung der Haltungsformen. Pro Haltungsform gibt es im Rohwarenlager eindeutig gekennzeichnete und zugewiesene Lagerplätze.	ja
1.2.3	Separate Lagerung von Industrieware: Eier, die für die industrielle Weiterverarbeitung bestimmt sind, werden auf dafür vorgesehenen, gekennzeichneten Plätzen und getrennt von der Rohware gelagert.	ja
2	Kennzeichnung	
2.1	Printung der Eier	
2.1.1	In der Packstelle befindliche Rohware aus KAT-Betrieben ist geprintet. Die Printung direkt im Legebetrieb ist für KAT-Eier obligatorisch.	ja
2.1.2	Die Printung der Fertigware ist nach Maßgabe der Vermarktungsnormen deutlich sichtbar, leicht lesbar und mindestens 2 mm hoch.	ja
2.2	Kennzeichnung der Ware	
2.2.1	Unsortierte Rohware: Bei Zukauf von unsortierter Rohware ist jede Palette/Transportverpackung mit einem Etikett gekennzeichnet, dem mindestens die folgenden Angaben zu entnehmen sind: - Angabe, ob es sich um KAT-Ware/Fremdware handelt - Name und Anschrift des Erzeugers - Anzahl und/oder Gewicht der Eier - Legetag oder Legeperiode - Versanddatum - Printnummer	ja
2.2.2	Fertigware: Bei Zukauf von Fertigware ist jede Palette/Transportverpackung mit einem Etikett gekennzeichnet, dem mindestens die folgenden Angaben zu entnehmen sind: - angabe, ob es sich um KAT-Ware/Fremdware handelt - Nummer der verarbeitenden Packstelle - Güteklasse - Gewichtsklasse - MHD - Haltungsform - Printnummern	ja
2.2.3	Fertigverpackungen: Verpackungen mit Eiern der Güteklasse A sind auf der Außenseite deutlich sichtbar und leicht lesbar mit mindestens den folgenden Angaben versehen: - KAT-Lofo bei Kleinverpackungen (KVP) - Packstellenummer - Güteklasse - Gewichtsklasse oder die Angabe "Eier verschiedener Größe" und das Mindestnettogewicht der enthaltenen Eier in Gramm - MHD - Verbraucherempfehlung, die Eier nach dem Kauf bei Kühlschranktemperatur aufzubewahren - Haltungsform - Erläuterung der Bedeutung der Printnummer	ja
2.3	Kennzeichnung der Industrieware	
2.3.1	Eier, die an die Nahrungsmittelindustrie geliefert werden, sind eindeutig als „Eier für die Nahrungsmittelindustrie“ gekennzeichnet.	ja

2.3.2	Eier, die an die „Nicht-Nahrungsmittelindustrie“ geliefert werden, sind mit einem roten Etikett oder einer roten Banderole gekennzeichnet. Anzugeben sind: - Name und Anschrift des Empfängers - Name und Anschrift des Marktteilnehmers, der die Eier versendet hat - Angabe "Industrieier" mit mindestens 8 mm hohen Buchstaben	ja
2.4		
2.4.1	Jeder KAT-Artikel hat eine eigene Artikelnummer, mit der er eindeutig als KAT-Ware identifiziert werden kann.	ja
2.4.2	Es gibt keine Artikelnummern, die sowohl für einen KAT-Artikel als auch für Fremdware verwendet werden.	ja
2.4.3	Die Lieferscheine für Rohware des Warenausgangs enthalten mindestens folgende Angaben: - Artikelnummer/Artikelbezeichnung - Printnummer - Eindeutige KAT-Kennzeichnung - Legedatum/Legeperiode - Haltungsform - Empfänger - Menge - Versand-/Lieferdatum	ja
2.4.4	Die Lieferscheine für Rohware des Wareneingangs enthalten mindestens folgende Angaben: - Printnummer - Eindeutige KAT-Kennzeichnung - Haltungsform - Legedatum-/Legeperiode - Absender/Empfänger - Menge - Versand-/Lieferdatum	ja
2.4.5	Die Lieferscheine für Fertigware des Warenausgangs enthalten mindestens folgende Angaben: - Artikelnummer/Artikelbezeichnung - Güte- und Gewichtsklasse - Printnummer - Eindeutige KAT-Kennzeichnung - Haltungsform - MHD - Empfänger - Menge/Stück/Gewicht - Versand-/Lieferdatum - Unterschrift des Kunden	ja

2.4.6	<p>Die Lieferscheine für Fertigware des Wareneingangs enthalten mindestens folgende Angaben:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Artikelnummer/Artikelbezeichnung - Güte- und Gewichtsklasse - Printnummer - Eindeutige KAT-Kennzeichnung - MHD - Haltungsform - Absender/Empfänger - Menge/Stück/Gewicht - Versand-/Lieferdatum - Unterschrift des Kunden 	ja
2.4.7	<p>Die Rechnungen enthalten mindestens folgende Angaben:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Artikelnummer/Artikelbezeichnung - Güte- und Gewichtsklasse - Eindeutige KAT-Kennzeichnung - Haltungsform - Absender/Empfänger - Menge/Stück/Gewicht - Lieferscheinnummer oder Lieferdatum - Rechnungsnummer 	ja
2.5	Verwendung des KAT-Logos	
2.5.1	Die Verwendung des KAT-Logos auf Eierverpackungen für den deutschen Lebensmittelhandel ist zur klaren Identifizierung von KAT-Ware obligatorisch. Das KAT-Logo entspricht den aktuellen Gestaltungsrichtlinien und ist entsprechend korrekt auf den Eierverpackungen aufgebracht.	ja
2.5.2	Die Verwendung des KAT-Logos als allgemeines Logo auf Lieferscheinen und Rechnungen ist statthaft, sofern die Artikel zusätzlich eindeutig als KAT- oder Fremdwaren gekennzeichnet sind oder es sich ausschließlich um KAT-Ware handelt.	ja
3	Meldungen an die KAT-Datenbank und Dokumentationspflichten	
3.1	Meldungen an die KAT-Datenbank	
3.1.1	Alle Warenmeldungen an die KAT-Datenbank erfolgen gemäß Verfahrensanweisung.	ja
3.1.2	Die Daten des Warenausgangs von KAT-Ware werden wöchentlich an die KAT-Datenbank gemeldet.	ja
3.1.3	Die Warenausgänge von KAT-Ware werden kundenweise unter Angabe der KAT-ID des Empfängers an die KAT-Datenbank gemeldet.	ja
3.1.4	Die Daten des Warenausgangs von Fremdware werden wöchentlich an die KAT-Datenbank gemeldet.	ja
3.1.5	Die Daten des Wareneingangs bei Fremdware werden wöchentlich an die KAT-Datenbank gemeldet.	ja
3.1.6	Die Daten zu Waren, die an Lohnverarbeiter gehen, werden wöchentlich an die KAT -Datenbank gemeldet.	ja
3.1.7	Der Betrieb stellt sicher, dass alle von seinen Lieferanten eingehenden Waren aktuell und vollständig an die KAT-Datenbank gemeldet sind.	ja
3.1.8	Wareneingangsmeldungen, die von einer Packstelle selbst vorgenommen werden, sind vollständig und korrekt in der KAT-Datenbank hinterlegt.	ja

3.1.9	Der Betrieb überprüft in der KAT-Datenbank regelmäßig die Vollständigkeit aller Wareneingangsmeldungen sowie aller Ausgangsmeldungen zu Waren, die zur Lohnverarbeitung weiterversendet werden. Sofern einzelne Lieferanten ihrer Meldepflicht nicht nachkommen, weist der Betrieb diese schriftlich auf das Versäumnis hin.	ja
3.2	Dokumentationspflichten	
3.2.1	Alle für den Warenfluss relevanten Dokumente werden zum Abgleich des Warenflusses mindestens 12 Monate nach Ablauf des MHD aufbewahrt.	ja
3.2.2	Die Ablage ist buchhalterisch sortiert geführt und Lieferscheine und Rechnungen von KAT-Ware sind separat aufbewahrt.	ja
3.2.3	Die Anzahl der Lieferscheine des Warenausgangs ist vollständig.	ja
3.2.4	Alle Rechnungen des Warenausgangs sind vollständig und fortlaufend nummeriert. Durch die Auswertung der Verkäufe von KAT-Artikeln lassen sich die Warenausgänge für den zu prüfenden Zeitraum darstellen. Die Artikelnummern sind den Warenausgangsrechnungen eindeutig zugeordnet.	ja
3.2.5	Der Bezug zwischen Lieferscheinen und Rechnungen ist eindeutig herstellbar und plausibel.	ja
3.2.6	Alle Rechnungen sind ordnungsgemäß und vollständig verbucht. Die Angaben auf Kontoauszügen/Umsatzstatistiken der Lieferantenkonten sind vollständig, umfassend und korrekt.	ja
3.2.7	Der Gesamtwarenverlust wird monatlich dokumentiert.	ja
4	Mengenbilanz	
4.1	Plausibilitätsprüfung	
4.1.1	Auf Grundlage der vorliegenden Daten und Dokumente ist eine nach Haltungsform getrennte, vollständige Warenflussberechnung für KAT-Ware möglich, wobei die Gesamtbilanz der KAT-Ware durch den Wareneingang, die Sortierung/Verpackung und den Warenausgang bei Stichproben rechnerisch nachvollziehbar ist.	ja
4.1.2	Die gemeldeten Daten des Warenausgangs von KAT-Ware sind vollständig und korrekt. Alle Mengenmeldungen des Warenausgangs stimmen in Menge, Art und Zeitpunkt mit den Angaben auf den zugehörigen Rechnungen und Lieferscheinen überein.	ja
4.1.3	Alle Meldungen des Wareneingangs stimmen in Menge, Art und Zeitpunkt mit Angaben auf den zugehörigen Rechnungen und Lieferscheinen überein.	ja
4.1.4	Die Printnummern zu den Meldungen des Warenausgangs stimmen mit den Printnummern auf den Lieferscheinen des Warenausgangs überein.	ja
4.1.5	Die Mengen je Printnummer stimmen in Wareneingang und Warenausgang überein.	ja
4.1.6	Die Plausibilität der Rechnungen des Warenausgangs lässt sich anhand einer Artikelstatistik nachweisen.	ja
4.2	Rückverfolgbarkeit	
4.2.1	Der Betrieb verfügt über ein System, das die Identifizierung von Rohwarencargen sicherstellt und deren Verhältnis zu Fertigwarencargen rückverfolgbar macht und dokumentiert. Die Rückverfolgbarkeit der KAT-Ware ist über eine 1:1-Beziehung sichergestellt.	ja

Bereich Eiproduktwerke/Nahrungsmittelindustrie

Nr. in Teil II des KAT-Leitfadens Verarbeitung	Merkmal	gesetzliche Grundlage	eigene KAT-Vorgabe
1	Teilnahmevoraussetzung		
1.1	Es liegt ein aktuelles Zertifikat von einem durch die GFSI anerkannten Standard vor. Falls es während der Zertifikatslaufzeit zu einem Zertifikatsentzug kommt, wird die KAT-Geschäftsstelle umgehend hierüber informiert.		ja
2	Lagerung		
2.1	Sauberkeit und Hygiene		
2.1.1	Der Betrieb befindet sich in einem ordentlichen und sauberen Zustand. Der Standort weist aus hygienerechtlicher Sicht keinerlei Gefährdung für das Produkt auf.	VO (EG) 852/2004 Anhang II Kap. I und II (Grundlage)	
2.2	Warenstromtrennung		
2.2.1	Trennung von KAT-Ware und Fremdware: Die Warenströme der KAT- und Fremdwaren sind nachvollziehbar physisch und buchhalterisch voneinander getrennt. Eine Verwechslung- bzw. Vermischung von KAT- mit Fremdware ist ausgeschlossen. Sollte eine räumlich getrennte Lagerung von KAT- und Fremdware nicht möglich sein, sind die Waren entsprechend eindeutig gekennzeichnet und identifizierbar.		ja
2.2.2	Trennung nach Haltungsformen: Im Warenlager ist die Trennung nach Haltungsformen sichergestellt. Die Printung der Eier allein ist nicht ausreichend zur Unterscheidung der Haltungsformen. Pro Haltungsform gibt es im Warenlager eindeutig gekennzeichnete und zugewiesene Lagerplätze.		ja
2.2.3	Die eindeutige Zuordnung der verwendeten Tanks zum KAT-Produkt ist gewährleistet. Die KAT-Produkte sind einzelnen Tanks eindeutig zugeordnet. Eine Vermischung von KAT- und Fremdware ist ausgeschlossen. Die Trennung erfolgt z. B. durch Abfüllung in getrennte Tanks und/ oder zu unterschiedlichen Abfüllzeiten. Dies ist durch die zugehörige Dokumentation nachvollziehbar.		ja
3	Kennzeichnung		
3.1	Printung der Eier		
3.1.1	Die Printung der Eier entspricht den Vorgaben. Die gesamte KAT-Rohware im Wareneingang ist gut leserlich geprintet.		ja
3.2	Verwendung des KAT-Logos		
3.2.1	Lieferscheine und Rechnungen: Die Verwendung des KAT-Logos als allgemeines Logo auf Lieferscheinen und Rechnungen ist statthaft, sofern die Artikel zusätzlich eindeutig als KAT- oder Fremdwaren gekennzeichnet sind oder es sich ausschließlich um KAT-Ware handelt.		ja
3.2.2	Endverbraucherpackung: Für die Verwendung des KAT-Logos auf Endverbraucherpackungen gelten die KAT-Gestaltungsrichtlinien. Die Endverbraucherpackungen sind durch die KAT-Geschäftsstelle freizugeben.		ja
3.3	Kennzeichnung der Ware		

3.3.1	<p>Rohware Ei: Jede Palette/Transportverpackung mit Rohware Ei ist mit einem Etikett gekennzeichnet, dem mindestens die folgenden Angaben zu entnehmen sind:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Name und Anschrift des Erzeugers - Printnummer - Anzahl und/oder Gewicht der Eier - Legetag oder Legeperiode - Versanddatum - bei Eiern der Klasse B: Packdatum - eindeutige KAT-Kennzeichnung 	ja
3.3.2	<p>Eiprodukte/Halbfabrikate: Etiketten von Eiprodukten/Halbfabrikate sind mindestens die folgenden Angaben zu entnehmen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Name und Anschrift des Lieferanten und/oder des Empfängers - Chargennummer - Gewicht - MHD - Haltungsform - Versanddatum - eindeutige KAT-Kennzeichnung 	ja
3.3.3	<p>Eiprodukte/Fertigprodukte: Etiketten von Eiprodukten/Fertigprodukten sind mindestens die folgenden Angaben zu entnehmen:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Name und Anschrift des Empfängers - vollständige Artikelbezeichnung - Chargennummer - MHD - Haltungsform - Versanddatum (nicht bei Lagerware) - Eindeutige KAT-Kennzeichnung entsprechend der Spezifikation 	ja
3.3.4	<p>Die Kennzeichnung der KAT-Ware ist durchgehend vorhanden und entspricht den Vorgaben (ggf. Zuordnung einer internen Artikelnummer für das KAT-Produkt).</p>	ja
3.4	<p>Kennzeichnung der Dokumente</p>	
3.4.1	<p>Gegenüber dem Kunden (LEH) sind KAT-Produkt auf folgenden Dokumenten gekennzeichnet:</p> <ul style="list-style-type: none"> - in der Spezifikation - auf den Lieferscheinen/Rechnungen - über firmeninterne Anforderung: ausschließliche Verwendung von KAT-Ware - auf freiwilliger Basis: Verwendung des KAT-Logos auf der Endverbraucherverpackung 	ja
3.4.2	<p>In der Kundenspezifikation ist der Einsatz von KAT-Ware eindeutig gekennzeichnet. In der Kundenspezifikation ist eine eindeutige KAT-Kennzeichnung vorhanden (im Titel und Zutatenverzeichnis). Die enthaltenen KAT-Eier sind im Zutatenverzeichnis wie folgt deklariert: „Eier aus „Angabe der Haltungsform“ aus KAT-zertifizierten Betrieben“. Die Artikelnummer lässt sich eindeutig der Kundenspezifikation zuordnen.</p>	ja

3.4.3	<p>Die Lieferscheine und Rechnungen des Wareneingangs enthalten mindestens folgende Angaben:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Anschrift - Artikel - eindeutige KAT-Kennzeichnung - Haltungsform - MHD - A-Ware/ B-Ware/ Rohware/ Industrieware - Lieferant - Menge - Unterschrift - Versand/-Lieferdatum 	ja
3.4.4	<p>Die Lieferscheine und Rechnungen des Warenausgangs enthalten mindestens folgende Angaben:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Artikelnummer/Artikelbezeichnung - eindeutige KAT-Kennzeichnung - Chargennummer - Haltungsform - MHD - Lieferscheinnummer - Empfänger - Menge - Unterschrift desKunden auf dem Lieferschein 	ja
3.4.5	<p>Die Verwiegeprotokolle enthalten mindestens folgende Angaben:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Zeitpunkt der Verwiegung - Menge - Lieferant - Haltungsform - Chargennummer des Wareneingangs - KAT-Ware/Fremdware 	ja
3.4.6	<p>Die produktspezifischen Unterlagen für Eiprodukte → 4.3.17 enthalten mindestens folgende Angaben:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Menge - Haltungsform - Chargennummer - Ei-Trockenmassegehalt - Zusätze - KAT-Kennzeichnung - Ausweisung der gesetzlich vorgeschriebenen Laboruntersuchungen - Datum und Uhrzeit der Verarbeitung 	ja
3.4.7	<p>Weitere eihaltige Vormischungen aus Fremdware, die im KAT-Produkt eingesetzt werden, werden im Zutatenverzeichnis des KAT-Produkts aufgeführt.</p>	ja
4	Meldungen an die KAT-Datenbank und Dokumentationspflichten	
4.1	Meldungen an die KAT-Datenbank	
4.1.1	Alle Warenmeldungen an die KAT-Datenbank erfolgen gemäß Verfahrensanweisung.	ja
4.1.2	Die Daten des Wareneingangs von KAT-Ware werden wöchentlich an die KAT-Datenbank gemeldet.	ja
4.1.3	Die Daten des Warenausgangs von KAT-Ware werden wöchentlich an die KAT-Datenbank gemeldet.	ja

4.3 Dokumentationspflichten		
4.3.1	Die Betriebsbeschreibung ist vollständig und aktuell. Eventuelle Änderungen der Betriebsbeschreibung werden der KAT-Geschäftsstelle unverzüglich angezeigt.	ja
4.3.2	Erkennt der Systemteilnehmer/Lebensmittelunternehmer oder hat er Grund zu der Annahme, dass ein von ihm eingeführtes, erzeugtes, verarbeitetes, hergestelltes oder vertriebenes Lebensmittel den Anforderungen an die Lebensmittelsicherheit nicht entspricht und/oder hat er Grund zu der Annahme, dass ein von ihm in Verkehr gebrachtes Lebensmittel möglicherweise die Gesundheit des Menschen schädigen kann, so leitet er unverzüglich Verfahren ein, um das betreffende Lebensmittel vom Markt zu nehmen. Ist hiervon Systemware (KAT-Eiprodukte bzw. daraus hergestellte Fertigprodukte) betroffen, ist die KAT-Geschäftsstelle umgehend zu informieren. Bei drohender Imageschädigung für das KAT-System ist der Systemteilnehmer weiterhin verpflichtet sich mit der KAT-Geschäftsstelle über die Vorgehensweise abzustimmen. Aussagen gegenüber Dritten, die sich auf die Anforderungen/Grundlagen des KAT-Systems beziehen, dürfen nur nach vorheriger Abstimmung mit der Geschäftsstelle vorgenommen werden.	ja
4.3.3	Für Krisenfälle bzw. kritische Situationen liegen Notfallpläne mit klaren Verantwortlichkeiten vor. Diese enthalten alle wichtigen Ansprechpartner (z. B. Tierarzt, Veterinäramt, Zulieferer/Abnehmer, KAT) und deren Kontaktdaten (Telefonnummern) und stellen die Erreichbarkeit aller verantwortlichen Personen außerhalb der Betriebszeiten sicher.	ja
4.3.4	Alle für den Warenfluss relevanten Dokumente werden zum Abgleich des Warenflusses mindestens 12 Monate nach Ablauf des MHD aufbewahrt.	ja
4.3.5	Die Ablage ist buchhalterisch sortiert geführt und Lieferscheine und Rechnungen von KAT-Ware sind separat aufbewahrt.	ja
4.3.6	Die Anzahl der Lieferscheine des Wareneingangs und des Warenausgangs sind vollständig.	ja
4.3.7	Alle Rechnungen des Wareneingangs und des Warenausgangs sind vollständig und fortlaufend nummeriert. Durch die Auswertung der Verkäufe von KAT-Artikeln lassen sich die Warenausgänge für den zu prüfenden Zeitraum darstellen. Die Artikelnummern sind den Warenausgangsrechnungen eindeutig zugeordnet.	ja
4.3.8	Alle Rechnungen sind ordnungsgemäß und vollständig verbucht. Die Angaben auf Kontoauszügen/Umsatzstatistiken der Lieferantenkonten sind vollständig und korrekt.	ja
4.3.9	Die Verwiegeprotokolle sind formal vollständig und korrekt geführt. Eine Unterscheidung zwischen KAT- und Fremdware ist durchgehend gegeben.	ja
4.3.10	Die Anzahl der Verwiegeprotokolle ist vollständig.	ja
4.3.11	Die Haltungsform wird in der Kundenspezifikation durchgängig und korrekt angegeben.	ja
4.3.12	Die Artikelnummer wird strukturiert vergeben, sodass eine eindeutige Zuordnung von KAT und Fremdware gegeben ist.	ja
4.3.13	Es gibt keine Artikelnummern, die sowohl für einen KAT-Artikel als auch für einen Fremd-Artikel Anwendung finden.	ja
4.3.14	Die KAT-Produkte inkl. Artikelnummern sind eindeutig einer Spezifikation zugeordnet und die Artikelnummer findet sich auf den Rechnungen wieder. Die Artikelnummern sind dem Nummernkreis der Rechnungen zugeordnet.	ja

4.3.15	Alle produktionsrelevanten Dokumente sind durchgängig und vollständig vorhanden. Je nach Bereich (Eiproduktewerk/Nahrungsmittelindustrie) müssen folgende Dokumente vorliegen: - Aufschlagprotokolle - Tankpläne - Pasteurisierungsprotokolle - Abfüllprotokolle - Mischprotokolle - Produktionsprotokolle - Reinigungsprotokolle	ja
4.3.16	Für jedes aus KAT-Ware hergestellte Produkt liegen Rezepturen mit Eigenhalten des Produktionsansatzes bzw. des Endprodukts vor.	ja
4.3.17	Die Wareneingangspapiere der Halbfabrikate enthalten mindestens folgende Angaben: - Trockenmassegehalt - MHD - KAT-Auslobung im Artikelnamen entsprechend der Spezifikation - Weitere Angaben zum Produkt: z.B. Containernummer, Verplombung	ja
5	Mengenbilanz	
5.1	Plausibilitätsprüfung	
5.1.1	Die gemeldeten Daten des Wareneingangs von KAT-Ware sind vollständig und korrekt. Alle Mengenmeldungen des Wareneingangs stimmen in Menge, Art und Zeitpunkt mit den Angaben auf den zugehörigen Rechnungen und Lieferscheinen überein.	ja
5.1.2	Die gemeldeten Daten des Warenausgangs von KAT-Ware sind vollständig und korrekt. Alle Mengenmeldungen des Warenausgangs stimmen in Menge, Art und Zeitpunkt mit den Angaben auf den zugehörigen Rechnungen und Lieferscheinen überein.	ja
5.1.3	Der Warenfluss für die KAT-Produkte ist rechnerisch darstellbar. Unter Berücksichtigung der für die Produktberechnungen geltenden Faustzahlen (siehe Anhang) und der Trockenmassegehalte ist der Warenfluss rechnerisch nachvollziehbar.	ja
5.1.4	Der Bezug zwischen Lieferscheinen und Rechnungen im Wareneingang ist eindeutig herstellbar und plausibel.	ja
5.1.5	Der Bezug zwischen Lieferscheinen und Rechnungen im Warenausgang ist eindeutig herstellbar und plausibel.	ja
5.1.6	Ein Bezug zwischen dem Lieferschein des Wareneingangs und den Daten des Verwiegeprotokolls kann lückenlos hergestellt werden.	ja
5.1.7	Der Eigenhalt im Produktionsansatz und im Endprodukt kann rechnerisch mithilfe von Faustzahlen nachvollzogen werden. Eine eindeutige Zuordnung zwischen der Eiproduktcharge und den Produktionschargen ist gegeben.	ja
5.1.8	Die in der KAT-Datenbank hinterlegten Betriebsbeziehungen (Empfänger) sind vollständig und stimmen mit der internen Kundenliste des Betriebs überein.	ja
5.2	Rückverfolgbarkeit	
5.2.1	Der Betrieb verfügt über ein System, das die Identifizierung von KAT-Ware im Wareneingang sicherstellt und deren Verhältnis zu KAT-Ware im Warenausgang rückverfolgbar macht und dokumentiert. Die Rückverfolgbarkeit der KAT-Ware ist über eine 1:1-Beziehung sichergestellt.	ja

5.2.2	Alle Produktionschargen sind anhand der vergebenen Chargennummern über den gesamten Produktionsprozess hinweg lückenlos rückverfolgbar. Die Chargennummern der KAT-Waren sind mit den Artikelnummern nachvollziehbar verknüpft. KAT-Ware ist im Warenausgang eindeutig als solche identifizierbar.	ja
5.2.3	Die Dosierung des KAT-Eiprodukts im Produktionsansatz ist eindeutig darstellbar. Eine eindeutige Zuordnung zwischen der Eiproduktcharge und den Produktionschargen ist gegeben.	ja
5.2.4	Bei Verwendung von Re-Work ist der Bezug zur Ursprungscharge gegeben.	ja

Bereich Lebensmitteleinzelhandel			
	Merkmal	gesetzliche Grundlage	eigene KAT-Vorgabe
	mit der Printnummer auf dem Ei ist eine vollständige Rückverfolgbarkeit des Hühnereis möglich	-	ja
	mit Eingabe der Printnummer auf der Seite www.kat.eu erhält der Verbarucher den Namen des teilnehmenden Legebetriebes sowie Bilder vom Legestall und den Legehennen	-	ja
	die Hühnereier entsprechen den obenstehenden Anforderungen sowie den Anforderungen bezüglich den Haltungsbedingungen (siehe hierzu die Merkmale der Waren und Dienstleistungen der Klassen 31 und 44)	-	ja