

2018

QBE-
Qualitätsgemein-
schaft
Bunte Eier
Version: 3.4



[KRITERIENKATALOG FÜR GEKOCHTE UND GEFÄRBTE EIER]

-Qualitätsgemeinschaft Bunte Eier-

August 2018

Konrad-Zuse-Platz 5
D-53227 Bonn

Telefon + 49 228 95960 0
Telefax + 49 228 95960 50
E-Mail: info@gil.ec

Version 3.4 August 2019
ersetzt Version 3.3 August 2018

Status: freigegeben

QBE - Qualitätsgemeinschaft Bunte Eier

Teil I Einführung

- 1 Bunte Eier- Definition und gesetzliche Anforderungen**
- 2 Kriterien der Qualitätsgemeinschaft Bunte Eier**

Teil II Kriterienkatalog

- 1.1 Allgemeine Voraussetzungen**
 - 1.2 Warenmeldungen
 - 1.3 Verwendung von QBE anerkannten Standards
 - 1.4 Behördliche Zulassung
 - 1.5 Allgemeine Betriebsdaten
- 2 Qualitätsmanagementsystem**
 - 2.1 Voraussetzungen
 - 2.2 HACCP-System
- 3 Ressourcen**
 - 3.1 Personalhygiene*
 - 3.2 Schulung
 - 3.3 Betriebsumgebung
 - 3.3.1 Arbeits- und Umweltschutz**
 - 3.3.2 Betriebssicherheit
 - 3.3.3 Abnahme durch autorisierte Institute
 - 3.4 Umweltschutz
 - 3.5 Wartung und Instandhaltung*
- 4 Herstellungsprozess**
 - 4.1 Einkaufsspezifikationen für rohe Eier
 - 4.2 Wareneingang
 - 4.3 Rohwarenlagerung
 - 4.4 Farbstoffe in Eierschalenlacken
 - 4.5 Koch- und Färbeprozess
 - 4.6 Prozessprüfung
 - 4.7 Fertigwarenlagerung
 - 4.8 Reinigung*
 - 5.0 Überwachung, Messung, Analyse, Verbesserung**
 - 5.1 Schädlingsmonitoring*
 - 5.2 Rückstellmuster
 - 5.3 Rückverfolgung
 - 5.4 Untersuchungen/Analysen**
 - 5.4.1 Sensorik
 - 5.4.2 Mikrobiologie
 - 5.5 Kennzeichnung
 - 5.6 Krisenmanagement
 - 5.7 Lenkung von Dokumenten und Aufzeichnungen*
 - 5.8 Korrekturmaßnahmen*
 - 6.0 Lohnfärbung

PRÄAMBEL

Die Qualitätsgemeinschaft Bunte Eier hat sich zum Ziel gesetzt, einheitliche und überprüfbare Qualitätskriterien für Bunte Eier zu entwickeln, einzuführen und umzusetzen. Ein einheitlich hoher Qualitätsstandard ist unerlässlich für dieses sensible Produkt.

Der für die Qualitätsgemeinschaft Bunte Eier definierte Kriterienkatalog beschreibt die Anforderungen an die Produktion von Bunten Eiern. Dies umfasst u.a. die Teilnahme an einem datenbankgestützten Herkunftssicherungs- und Mengenflusskontrollsystem.

Bunte Eier, die die Anforderungen des vorliegenden Kriterienkataloges erfüllen, können mit dem QBE- Logo auf der Verpackung in den Verkehr gebracht werden.

Von der Qualitätsgemeinschaft Bunte Eier anerkannte Qualitätsstandards zur Herkunftssicherung und Rückverfolgung sind

KAT – Verein für kontrollierte alternative Tierhaltungsformen e. V. und gleichwertige Systeme.

Dieser Kriterienkatalog ist gültig ab dem 1. Oktober 2018
Es gilt eine Übergangsfrist bis zum 31.12.2019

Teil I Einführung

1 Bunte Eier- Definition und gesetzliche Anforderungen

Gekochte und gefärbte Eier, kurz „Bunte Eier“, im Sinne dieses Standards werden aus Hühnereiern, die den ursprünglichen Kriterien der Güteklasse A entsprechen, hergestellt.

Für Bunte Eier gelten- wie für alle Lebensmittel- die allgemeinen Vorschriften des Lebensmittelrechts, spezifische Vorschriften existieren jedoch nicht.

Bunte Eier unterliegen nicht den Vermarktungsnormen für Eier.

2 Kriterien der Qualitätsgemeinschaft Bunte Eier

Dies war für die Qualitätsgemeinschaft Bunte Eier ein Grund, einen einheitlichen Kriterienkatalog für die Produktion Bunter Eier zu entwickeln.

Dieser Kriterienkatalog versteht sich als fach- und produktspezifische Ergänzung zu den allgemeinen Anforderungen des „International Featured Standard“, den der Hauptverband des Deutschen Einzelhandels mit Unterstützung weiterer Organisationen entwickelt hat.

Kenntnisse und Umsetzung der gesetzlichen Anforderungen sowie der allgemeinen Anforderungen des IFS-Standards werden vorausgesetzt und hier nicht zusätzlich aufgeführt.

So ist eine Voraussetzung für die Vergabe einer Lizenz zur Zeichennutzung der Qualitätsgemeinschaft Bunte Eier ein gültiges IFS-Zertifikat nach IFS Food oder bei Kleinbetrieben mit einer Färbleistung von nicht mehr als 5000 Eier pro Stunde die Anwendung des IFS Global Markets Food erforderlich.

Sowohl die Anforderungen selbst, als auch ihre Formulierung und Bewertung, sowie die gesetzlichen Grundlagen unterliegen einem Entwicklungs- und Verbesserungsprozess.

Zu den mit * gekennzeichneten Punkten des Anforderungskataloges werden (z.Z.) keine fachspezifischen Ergänzungen bzw. inhaltlichen Ausgestaltungen zum IFS-Standard vorgenommen. Es werden aber Abzüge im Audit vorgenommen, wenn die grundsätzlichen Anforderungen des IFS-Standards nicht oder nur teilweise erfüllt werden. Damit ist sichergestellt, dass auch bei zeitlich getrennter Durchführung von QBE- und IFS-Audit die Nichterfüllung grundsätzlich wichtiger Anforderungen bewertet werden kann, ohne dass diese im QBE- Anforderungskatalog noch einmal zusätzlich und damit doppelt beschrieben werden.

Durchführung von Kontrollen

Neben dem jährlichen QBE-Audit werden einmal pro Jahr administrative Buchprüfungen zur Kontrolle des Warenflusses auf Plausibilität durchgeführt. Die Anforderungen hierfür sind im Leitfaden „Administrative Buchprüfungen“ geregelt. (siehe Anhang)

Darüber hinaus können zusätzlich unangemeldete Sonderaudits bzw. sog. Verifizierungsaudits (Kurzprüfungen) in Verdachtsfällen (Verstöße gegen die QBE-Kriterien) bzw. in Abhängigkeit des Ergebnisses des QBE Audits bei auffälligen Betrieben durchgeführt werden.

Teil II Kriterienkatalog

1 Allgemeine Voraussetzungen

- 1.1 Für alle Teilnehmer der Prozesskette ist die eindeutige Identifizierung der Warenströme von QBE Ware und Nicht-QBE-Ware sicherzustellen. Dies gilt für die gesamte Prozesskette vom Wareneingang bis Warenausgang. Eine eindeutige Trennung kann räumlich oder organisatorisch erfolgen.

K.O.

1.2 Warenmeldungen

- 1.2. Färbetriebe melden sämtliche Warenein- und Ausgänge zeitnah (mindestens einmal wöchentlich bis spätestens Mittwoch 24 Uhr der Folgewoche) in das KAT-Datenbanksystem

K.O.

Färbetriebe, welche sich in einem Unternehmensverbund mit einer KAT zertifizierten Packstelle befinden, müssen sämtliche Warenbewegungen des Färbetriebs anhand des unternehmensinternen Rückverfolgbarkeitssystems sowohl physisch als auch buchhalterisch belegen können. Färbetriebe, die sich in einem Unternehmensverbund mit einer „nicht KAT-zertifizierten Packstelle“ befinden, haben eine klare räumliche Trennung zwischen Färbetrieb und Packstelle sicherzustellen.

Die Eingaben der Warenmeldungen in die Datenbank aus einem Warenbezug außerhalb KAT haben ebenfalls in Form von Mengenmeldungen (Ein- und Ausgänge alternativer Nicht-KAT-Ware) zu erfolgen.

Die termingerechte Eingabe der Ausgangsmeldungen ist unabdingbar für die Überprüfung der Warenflussplausibilitäten innerhalb der administrativen Buchprüfungen.

1.3 Verwendung von QBE-anerkannten Standards/Labels

- 1.3.1 Ein auf der Endverbraucherpackung neben QBE aufgeführtes Logo oder Label ist der QBE-Geschäftsstelle anzuzeigen. Die QBE-Geschäftsstelle behält sich ein Vetorecht vor, das inhaltlich zu begründen ist.

1.4 Behördliche Zulassung

- 1.4.1 Der Färbetrieb verfügt über eine behördliche Zulassung nach VO (EG) Nr. 853/2004 und wenn erforderlich zusätzlich über eine Genehmigung nach BImSchG (erforderlich ab 15 t Färbemittel pro Jahr)

K.O.

1.5 Allgemeine Betriebsdaten

- 1.5.1 Der Färbetrieb legt eine Übersicht mit folgenden Daten vor:
- Unternehmensadresse mit sämtlichen Produktionsstätten
 - Ansprechpartner und Vertretung, inklusive Verantwortlicher für den Krisenfall
 - Telefon- und Faxnummer
 - E-Mail-Adresse
 - Behördliche Zulassungsnummer
 - Angaben und Dokumente zu vorhandenen Qualitätssicherungssystemen
 - Kontaktdaten/Notfallplan
 - Färbetechniken

2 Qualitätsmanagementsystem

2.1. Voraussetzungen

- 2.1.1 Der Färbebetrieb verfügt über eine gültige Zertifizierung nach IFS Food oder es erfolgt die Anwendung des IFS Global Markets Food sofern der Betrieb eine maximale Färbeleistung von 5000 Eiern pro Stunde nicht überschreitet.

K.O.

2.2 HACCP- System

- 2.2.1 Das HACCP- Konzept ist aktuell und im Einklang mit den Anforderungen des IFS. Eine geeignete Temperatur- Zeit- Kombination für den ermittelten CCP beim Prozessschritt Kochen ist festgelegt und unter Kontrolle. Diese ist derart festgelegt, dass die Kerntemperatur nach dem Kochen mindestens 73 °C für 90 sec beträgt. Wird eine andere Temperatur-Zeit Kombination gewählt, ist durch entsprechende Nachweise zu belegen, dass diese geeignet ist.
- 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 vor Produktionsbeginn, nach einer Unterbrechung und nach Produktionsende und durchgeführt und dokumentiert.
- 2.2.3 Die Überprüfung der Durchlaufzeit erfolgt mind. jährlich im Rahmen der HACCP-Verifizierung (im Rahmen einer Risikobewertung). Erfolgt eine Änderung der Maschineneinstellung hinsichtlich der Kombination aus Mindestdurchlaufzeit und Mindestkochtemperatur ist eine entsprechende Validierung des Prozesses vorher durchzuführen und zu dokumentieren.

K.O.

3 Ressourcen

3.1 Personalhygiene *

3.2 Schulung *

3.3 Betriebsumgebung

3.3.1 Arbeits- und Umweltschutz

Zur Vermeidung von Arbeitsunfällen im Hinblick auf den Explosionsschutz muss auf der Basis der geltenden Verordnungen (GefStoffV, BetrSichV, AwSV) und technischen Regeln (TRBS, TRGS, TRwS) für den Betrieb (Lacklager + Färbeprozess von gekochten Eiern) eine Gefährdungsbeurteilung und ein Explosionsschutzkonzept nach § 6 Abs. 9 der Gefahrstoffverordnung erstellt werden.

* Für nicht in Deutschland ansässige Färbetriebe gelten neben deren landesspezifischen Gesetzgebungen zusätzlich die obengenannten.

3.3.1.1 Der Färbetrieb hat im Rahmen einer Gefährdungsbeurteilung nach §6 Gefahrstoffverordnung zu ermitteln, ob sich bei der Lagerung von Farben oder brennbaren Flüssigkeiten Gefährdungen für die Beschäftigten oder andere Personen ergeben.

3.3.1.2 Wird im Ergebnis der Gefährdungsbeurteilung festgestellt, dass das Auftreten explosionsfähiger Atmosphäre möglich ist, sind die betreffenden Arbeitsbereiche in Zonen einzuteilen und es ist ein Explosionsschutzdokument zu erstellen.

3.3.1.2.1 Das Explosionsschutzdokument muss mindestens folgende Inhalte abdecken:

Ermittlung und Bewertung von Explosionsgefahren

Vorkehrungen, die getroffen werden, um die Ziele des Explosionsschutzes zu erreichen.

Zoneneinteilung explosionsgefährdeter Bereiche im Betrieb und Maßnahmen zur Verbesserung des Gesundheitsschutzes (z.B. Unterweisungen, schriftliche Anweisungen und Explosionsschutzmaßnahmen)

3.3.1.3 Tätigkeiten bei der Lagerung von entzündbaren Flüssigkeiten dürfen nur an unterwiesene Personen übertragen werden.

Hierfür liegt eine schriftliche Betriebsanweisung gemäß TRGS 555 „Betriebsanweisung und Information der Beschäftigten“ vor und die betreffenden Personen sind mindestens jährlich zu unterweisen. Die Unterweisung wird dokumentiert.

3.3.1.4 Brennbare Flüssigkeiten müssen in Räumen gelagert werden, die dem allgemeinen Verkehr nicht zugänglich sind. Auf die Verbote muss durch eine gut sichtbare und deutlich lesbare Schrift hingewiesen werden.

3.3.1.5 Behälter mit brennbaren Flüssigkeiten müssen in eine Auffangeinrichtung eingestellt werden, die mindestens den Rauminhalt des größten Gebindes aufnehmen kann. Kann eine gefährliche explosionsfähige Atmosphäre nicht ausgeschlossen werden, müssen die Auffangeinrichtungen elektrostatisch ableitfähig und geerdet sein. In unmittelbarer Nähe der Lagerbehälter mit entzündbaren Gefahrstoffen dürfen sich keine wirksamen Zündquellen befinden.

K.O.

- 3.1.1.6 Die Lagerräume müssen über eine explosionsgeschützte Beleuchtung und angemessene technische Ausstattung verfügen, die eine dauerhafte und überwachte Be- und Endlüftung des Raumes sicherstellt.
- 3.3.1.7 Die Mengen der am Arbeitsplatz bereitgestellten Farben oder brennbaren Flüssigkeiten sind auf den Tages-/Schichtbedarf zu begrenzen, d. h. die Menge, die für den Fortgang der Tätigkeiten erforderlich ist.

3.3.2 Betriebssicherheit

- 3.3.2.1 Eine Gefährdungsbeurteilung gemäß §3 Betr. Sich.V wurde durch sachkundige Personen (z.B. Fachkraft für Arbeitssicherheit) erstellt.
- 3.3.2.2 Erlaubnispflicht von technischen Anlagen gemäß § 18 BetrSichV durch die zuständige Behörde ist vorhanden.
- 3.3.2.3 Der Produktionsleiter / Maschinenführer ist im sicheren Umgang mit den Maschinen und Anlagen unterwiesen. Hierfür liegen nachweise vor (Schulungen etc.).
- 3.3.2.4 Es ist ein Gefahrstoffbeauftragter und eine Fachkraft für Arbeitssicherheit bzw. ein Sicherheitsbeauftragter bestellt.

3.3.3 Abnahme durch autorisierte Institute

- 3.3.3.1 Ein aktueller Nachweis eines autorisierten Instituts liegt vor, der bescheinigt, dass die unter Kapitel 3.3.1 und 3.3.2 beschriebenen Anforderungen im Färbetrieb vollständig umgesetzt sind und inhaltlich korrekt dokumentiert werden.

3.4 Umweltschutz

Es ist darauf zu achten, dass die kommunalen Vorgaben zum Abwasserschutz/Abluft eingehalten werden.

3.5 Wartung und Instandhaltung *

4 Herstellungsprozess

4.1 Einkaufsspezifikationen für rohe Eier

- 4.1.1 Die Beschaffungsspezifikationen für rohe Eier zum Färben sind so gestaltet, dass ausschließlich Eier mit Güteklasse A verwendet werden und eine für den Färbeprozess ausreichende Qualität gewährleistet ist oder sofern gekühlt gelagerte Ware zugekauft wird, erfolgt dies ausschließlich durch Zukauf aus QBE zertifizierten Betrieben.

4.2 Wareneingang

4.2.1 Die Wareneingangskontrolle erfolgt nach einem festgelegten Stichprobenplan und wird dokumentiert. Für alle Qualitätsparameter sind Grenzwerte/Toleranzbereiche definiert und werden eingehalten. Die Wareneingangskontrolle umfasst mindestens folgende Bewertungskriterien:

Güteklasse A	Alle für den Färbeprozess verwendeten Eier erfüllen die Vorgaben der Beschaffungsspezifikationen unter Punkt 4.1.1
Luftkammerhöhe	Die Luftkammerhöhe beträgt max. 6 mm
Eiklar-Index	Der Eiklarindex beträgt durchschnittlich mindestens 70 Haugh Units
Bruchfestigkeit	Bei der Bruchfestigkeit werden 40 N nicht unterschritten. Erfolgt keine Messung der Bruchfeste, werden ausschließlich Eier von Herden verarbeitet, die die 45. Lebenswoche noch nicht überschritten haben.
Lieferpapiere	vollständig, eindeutig, korrekt

4.2.2 Die Palettenkennzeichnung muss bis zur Färbemaschine erhalten bleiben und den Anforderungen der VO 589/2008 entsprechen.

4.3 Rohwarenlagerung

- 4.3.1 Die Lagerung der rohen Eier erfolgt in dafür geeigneten Räumen sachgerecht und hygienisch einwandfrei. Ein geeigneter Reinigungsplan der Lagerräume ist vorhanden.
- 4.3.2 Ungekühlt gelagerte Eier werden spätestens am 21. Tag nach dem Legen verarbeitet.
Bei 0-1°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 75-90 % gelagerte Eier werden spätestens 10 Wochen nach dem Legedatum verarbeitet, wobei hierfür eine Validierung durch ein externes Labor erforderlich ist.
Bei 1,1- 4,9 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 75-90 % gelagerte Eier werden spätestens 8 Wochen nach dem Legedatum verarbeitet.
Bei 5-8 °C gelagerte Eier und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 75-90 % werden spätestens 6 Wochen nach dem Legedatum verarbeitet.
- Die Aufzeichnungen der Temperatur und der Luftfeuchtigkeit, erfolgen kontinuierlich (z.B. mittels Datenlogger)
- 4.3.3 Gekühlt gelagerte Eier dürfen nicht länger als maximal 72 Stunden vor Verarbeitung ausgelagert werden. Dabei ist sicherzustellen, dass eine negative Beeinflussung der Eier durch die Lagerbedingungen ausgeschlossen ist.
- 4.3.4 Nach der Auslagerung muss für jede Charge geprüft werden, ob die Frischeparameter noch den Anforderungen für Eier der Güteklasse A entsprechen.

4.4 Farbstoffe in Eierschalenlacken

- 4.4.1 Es dürfen nur zugelassene Farbstoffe eingesetzt werden. 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, ist die Funktionalität nachzuweisen.

Anmerkung:

Diese können zum einen bei entsprechend veranlagten Menschen so genannte Pseudoallergien (wie Nesselsucht, Asthma oder Hautödeme) auslösen.

Zum anderen schreibt die EU-Verordnung für alle Lebensmittelzusatzstoffe ab 20. Juli 2010 einen Warnhinweis auf den Verpackungen für alle Lebensmittel mit diesen Farbstoffen vor. Dieser Warnhinweis gilt zwar ausdrücklich nicht für Stempelaufdrucke und Farbverzierungen auf den Schalen von Eiern, dennoch soll laut Beschluss des Fachausschusses der Qualitätsgemeinschaft Bunte Eier auf die Verwendung dieser Farbstoffe verzichtet werden.

K.O.

4.5 Koch- und Färbeprozess

- 4.5.1 Für den Kochprozess werden ausschließlich Eier der gleichen Gewichtsklasse ein gesetzt.
- 4.5.2 Eine eindeutige Rückverfolgung ist im Koch und Färbeprozess sicherzustellen.
- 4.5.3 Nach dem Kochen ist ein Prozessschritt vorhanden, bei den Eiern mit optisch er kennbaren Schalendefekten aussortiert werden.
- 4.5.4 Nach dem Färben ist ein Prozessschritt vorhanden, bei den Eiern mit mangelhafter Farbversiegelung aussortiert werden.
- 4.5.5 Wasserwechsel erfolgt auch bei durchgehender Produktion täglich, ebenso die Rei nigung der Maschine

4.6 Prozessprüfung

- 4.6.1 Es werden nach einem angemessenen Stichprobenplan Kontrollen von Eiern in Fertigpackungen (soweit vorhanden, sonst auf Höckern) vorgenommen. Diese Kontrollen umfassen:
 - Einzeleigewichte und bzw. Mindestgewicht aller Eier der Packung
 - Unversehrtheit der Eier
 - Farbversiegelung der Eier
 - Lesbarkeit/Sitz und Vorhandensein des MHD-Etikett
 - Angabe des korrekten Mindesthaltbarkeitsdatums
- 4.6.2. Ergibt sich im QBE 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 $>0,25 \text{ cm}^2$

4.7 Fertigwarenlagerung

- 4.7.1. Die Lagerung der Fertigware erfolgt in Räumen mit ausreichender Belüftung und Luftzirkulation und ohne direkte Sonneneinstrahlung und frei von Fremdgerüchen. Temperaturschwankungen sollten vermieden werden.

4.8 Reinigung *

5. Überwachung, Messung, Analyse, Verbesserung

5.1 Schädlingsmonitoring *

5.2 Rückstellmuster

- 5.2.1. Aus jeder Fertigwarenpartie werden Rückstellmuster gezogen und bis mindestens zwei Wochen nach Ablauf des Mindesthaltbarkeitsdatums bei Raumtemperatur aufbewahrt. Dies sind mindestens 10 Eier täglich pro Maschine oder Produktionslinie.

5.3 Rückverfolgung

Während des Audits werden Rückverfolgbarkeitstests anhand eines durch den Auditor im LEH gekauften Produkts durchgeführt. Falls dies nicht möglich ist, kann der Rückverfolgbarkeitstest über ein Rückstellmuster der Färberei überprüft werden.

- 5.3.1 Alle Produktionschargen werden so dokumentiert, dass die Rückverfolgbarkeit in einem Zeitraum von 4 Stunden innerhalb des Audits möglich ist.
- 5.3.2 Alle Rohwaren, Verpackungen, Zutaten (z.B. Salztüten), Eierschalenlacke und Fertigwaren sind so gekennzeichnet, dass eine Rückverfolgung möglich ist.
Die Daten der aufgelegten Partien werden in angemessener Weise erfasst.
Die Daten der produzierten Partien werden in angemessener Weise erfasst.
Die Verpackung wird in die Rückverfolgung in angemessener Weise einbezogen.
Die Eierschalenlacke werden in die Rückverfolgung in angemessener Weise einbezogen.

5.4 Untersuchungen / Analysen

5.4.1 Sensorik

5.4.1.1 Auf Basis eines risikoorientierten Probenplans wird eine frisch gefärbte Probe in ein externes Labor gegeben, dort bis zum Ende des Mindesthaltbarkeitsdatums aufbewahrt und dann sensorisch beurteilt (Geruch, Geschmack, Aussehen, Konsistenz). Das Labor ist für die Methode nach DIN ISO/IEC 17025 akkreditiert. Die Intervalle des Probenplans werden regelmäßig risikoorientiert evaluiert, wobei die Mindestfrequenz für eine sensorische Untersuchung ein Quartal beträgt.

5.4.2 Mikrobiologie

5.4.2.1 Auf Basis eines risikoorientierten Probenplans, jedoch mindestens quartalsweise, wird eine frisch gefärbte Probe (s. EG VO 2073/2005, Anhang I, Kapitel II, 2.3.1) in ein externes für die Methoden akkreditiertes Labor gegeben und unmittelbar auf Enterobacteriaceae untersucht um den Erhitzungsprozess zu verifizieren. Weiterhin werden am Ende des MHDs zusätzlich folgende Parameter zur Verifizierung des Mindesthaltbarkeitsdatums untersucht:

- Aerobe Gesamtkeimzahl
- Enterobacteriaceae
- Salmonella im Produkt
- Hefen
- Schimmelpilze
- Aerobe Sporenbildner
- Listeria monocytogenes

K.O.

5.5 Kennzeichnung

5.5.1 Die gesetzlichen Kennzeichnungselemente gemäß LMIV sind mindestens:

- die Verkehrsbezeichnung („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 Mindesthaltbarkeitsdatum (mindestens haltbar bis: Tag und Monat)
- Identitätszeichen (behördliche Zulassung)
- Menge (Stückzahl oder Mindestnettogewicht)
- Nährwertkennzeichnung (außen auf der Verpackung anzubringen)

Nährwerte	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

5.5.2 Eine Kennzeichnung mit den Gewichtsklassen ist auf der Verpackung anzugeben. Diese Kennzeichnung erfolgt außerhalb des Bereichs der gesetzlichen Kennzeichnungselemente.

5.5.3 Das Mindesthaltbarkeitsdatum ist vom 01.10. bis Ostern (des Folgejahres) auf Produktionstag + 32 Tage begrenzt. Die garantierte Restlaufzeit bei Anlieferung Handel beträgt 23 Tage.

Ab Ostern bis zum 30.09. jeden Jahres verkürzt sich das MHD auf Produktionstag + 28 Tage und die garantierte Restlaufzeit bleibt bei Anlieferung an den Handel bei 23 Tagen, um bei bunten Eier eine höchst mögliche Sicherheit zu gewährleisten.

5.6 Krisenmanagement

- 5.6.1 Zum Schutze des QBE- Systems ist der Systemteilnehmer verpflichtet, im Falle eines **öffentlichen Warenrückrufs** bzw. bei einer sich anbahnenden Krise sein Krisenmanagement in enger Abstimmung mit der QBE- Geschäftsstelle durchzuführen. D.h. der Geschäftsstelle sind 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 QBE- Systems beziehen, dürfen nur nach vorheriger Abstimmung mit der Geschäftsstelle vorgenommen werden.
- 5.6.2 Darüber hinaus ist der Systemteilnehmer grundsätzlich verpflichtet, den Standardgeber unverzüglich zu informieren, wenn der Verdacht oder die Annahme besteht, dass ein Produkt nicht den Anforderungskriterien der Qualitätsgemeinschaft Bunte Eier entspricht.

K.O.

5.7 Lenkung von Dokumenten und Aufzeichnungen *

5.8 Korrekturmaßnahmen *

6. Lohnfärbung

- 6.1. Erfolgt eine Beauftragung Dritter durch einen QBE-Systemteilnehmer, ist sichergestellt, dass der unterbeauftragte Färbetrieb über eine gültige QBE-Zertifizierung verfügt, sofern die Ware unter dem QBE-Logo vermarktet wird.

K.O.

Teil III Datennutzung

Die vom Teilnehmer in die Datenbank eingestellten Daten werden auf dem Internetserver, dem Rechnersystem und auf Datensicherungsmedien gespeichert. Alle Daten werden nach dem aktuellen Stand der Technik gegen Veränderungen von Seiten Dritter geschützt.

Die Stammdaten und andere eingepflegte Daten werden nicht an Dritte weitergegeben und dienen ausschließlich der Teilnehmergeverwaltung und dem Betrieb des Systems durch GIL/QBE.

Der Teilnehmer stimmt der Speicherung und Verwendung der von ihm eingepflegten Stammdaten zu den genannten Verwaltungszwecken und der Einstellung der Auditberichte in die Datenbank ausdrücklich zu. Ausschließlich Systemteilnehmer, GIL/QBE und die KAT-Geschäftsstelle haben Zugriff auf die Datenbank. Ausschließlich GIL/QBE haben umfassende Zugriffsrechte auf die Datenbank einschließlich umfassender Änderungsrechte der Daten in der Datenbank. Die vom Teilnehmer eingegebenen Meldungsdaten werden mit den entsprechenden Daten der vor- und nachgelagerten Produktions- und Vertriebsstufen verknüpft. Nur der Teilnehmer, GIL/QBE und die KAT-Geschäftsstelle können die von ihm eingegebenen Meldungsdaten einsehen. Soweit der Teilnehmer eine Bewegung an eine nachgelagerte Stufe gemeldet hat, kann auch diese nachgelagerte Stufe das Vorhandensein sowie das Datum der Meldung einsehen.

GIL/QBE überblicken die Mengenströme durch sämtliche beteiligte Produktions- und Vertriebsstufen zum Zwecke der Plausibilitätsprüfung.

Im Falle von Abweichungen, Auffälligkeiten oder auch in einer Lebensmittelkrise informiert GIL/QBE die beteiligten Teilnehmer unter Benennung der jeweiligen Vorstufe sowie der Auffälligkeiten. Krisenmanagement und Krisenbewältigung obliegen dem Verantwortungsbereich des Systemteilnehmers.

GIL/QBE darf auf ihrer Internetseite eine Liste der Systemteilnehmer ohne oder mit Nennung des aktuellen Zertifikatsstatus veröffentlichen.

Im Übrigen verweisen wir auf unsere Datenschutzerklärung. Diese ist abrufbar unter:
<https://www.epega.org/pages/international/datenschutz/index.html>

Anhang zum QBE-Kriterienkatalog

Hinweis auf gesetzliche Anforderungen

Die folgende Aufstellung ist ein Hinweis auf mitgeltende gesetzliche Grundlagen und erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Sie bezieht sich auf Verordnungen und Richtlinien, die zum Zeitpunkt der Erstellung dieser Version des Kriterienkataloges Gültigkeit haben. Der jeweils aktuelle Stand kann über die angegebenen Links abgerufen oder in der Geschäftsstelle angefordert werden: www.qualitaetsgemeinschaft-bunte-eier.org

- VO (EG) Nr. 589/2008 DER KOMMISSION
Verordnung über bestimmte Vermarktungsnormen für Eier
<http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=CONSLEG:2008R0589:20100701:DE:PDF>
- VO (EG) Nr. 178/2002 DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES
Verordnung zur Festlegung der allgemeinen Grundsätze und Anforderungen des Lebensmittelrechts zur Errichtung der Europäischen Behörde für Lebensmittelsicherheit
Konsolidierte Fassung vom 30.06.2014
<http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=CONSLEG:2002R0178:20090807:DE:PDF>
- VO (EG) Nr. 852/2004 DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES
Verordnung über Lebensmittelhygiene („H1“)
Konsolidierte Fassung vom 20.04.2009
<http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=CONSLEG:2004R0852:20090420:DE:PDF>
- VO (EG) Nr. 853/2004 DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES
Verordnung mit spezifischen Hygienevorschriften für Lebensmittel tierischen Ursprungs („H2“)
<http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=CONSLEG:2004R0853:20110311:DE:PDF>
- VO (EG) Nr. 2073/2005 DER KOMMISSION
Verordnung über mikrobiologische Kriterien für Lebensmittel
Konsolidierte Fassung vom 01.06.2014
<http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=CONSLEG:2005R2073:20100519:DE:PDF>
- VO (EG) 1935/2004 DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES
Verordnung über Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen und zur Aufhebung der Richtlinie 80/590/EWG und 89/109/EWG
Konsolidierte Fassung vom 07.08.2009
<http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=CONSLEG:2004R1935:20090807:DE:PDF>
- Verordnung (EU) Nr.10/2011 DER KOMMISSION vom 14. Januar 2011 über Materialien und Gegenstände aus Kunststoff, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen (Text von Bedeutung für den EWR)
- Konsolidierte Fassung vom 26.02.2015
<http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=CONSLEG:2011R0010:20110422:DE:PDF>
- VERORDNUNG (EG) Nr. 2023/2006 DER KOMMISSION vom 22. Dezember 2006 über gute Herstellungspraxis für Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen
konsolidierte Fassung vom 17.04.2008
<http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=OJ:L:2006:384:0075:0078:DE:PDF>
Verordnung über die Vermeidung und Verwertung von Verpackungsabfällen (Verpackungsverordnung - VerpackV)
Zuletzt geändert durch Art. 1 V v. 17.7.2014 I 1061

http://bundesrecht.juris.de/bundesrecht/verpackv_1998/gesamt.pdf

- Verordnung über die Zulassung von Zusatzstoffen zu Lebensmitteln zu technologischen Zwecken (Zusatzstoff-Zulassungsverordnung)
Zuletzt geändert durch Art. 3 V v. 21.5.2012 I 1201

http://www.gesetze-im-internet.de/bundesrecht/zzulv_1998/gesamt.pdf

- Verordnung über die Anforderung an Zusatzstoffe und das Inverkehrbringen von Zusatzstoffen für technologische Zwecke (Zusatzstoff-Verkehrsverordnung)
Zuletzt geändert durch Art. 2 V v. 28.3.2011 I 530

http://bundesrecht.juris.de/bundesrecht/zverk_v_1998/gesamt.pdf

- VO (EG) Nr. 1333/2008 DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTES UND DES RATES über Lebensmittelzusatzstoffe
Konsolidierte Fassung vom 25.05.2016

<http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=CONSLEG:2008R1333:20100720:DE:PDF>

- VO (EU) Nr. 675/2012 DER KOMMISSION zur Änderung des Anhangs II der Verordnung (EG) Nr. 1333/2008 des Europäischen Parlaments und des Rates hinsichtlich der Verwendung von Talkum (E 553b) und Carnaubawachs (E 903) bei ungeschälten gefärbten gekochten Eiern sowie der Verwendung von Schellack (E 904) bei ungeschälten gekochten Eiern

<http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=OJ:L:2012:196:0052:0054:DE:PDF>

VO (EU) Nr. 1169/2011 DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTES UND DES RATES vom 25. Oktober 2011 betreffend die Information der Verbraucher über Lebensmittel und zur Änderung der Verordnungen (EG) Nr. 1924/2006 und (EG) Nr. 1925/2006 des Europäischen Parlaments und des Rates und zur Aufhebung der Richtlinie 87/250/EWG der Kommission, der Richtlinie 90/496/EWG des Rates, der Richtlinie 1999/10/EG der Kommission, der Richtlinie 2000/13/EG des Europäischen Parlaments und des Rates, der Richtlinien 2002/67/EG und 2008/5/EG der Kommission und der Verordnung (EG) Nr. 608/2004 der Kommission

<http://eur-lex.europa.eu/legalcontent/DE/TXT/PDF/?uri=CELEX:02011R1169-20140219&rid=2>