



Abb. X: Bildunterschrift kursiv



Abb. X: Bildunterschrift kursiv

Fotos: Friedrich Sailer GmbH

# Das Betriebskonzept auf den Prüfstand stellen

## Einrichten von Schlacht- und Betriebsstätten mit EU-Zulassung

Christoph Mützel

**>>> Seit dem 1. Januar 2006 ist das neue EU-Hygienerecht in Kraft und ab dem 1. Januar 2010 müssen alle Betriebe, die selbst schlachten oder mehr als ein Drittel ihrer Produktion an andere Einzelhandelsbetriebe wie Gaststätten oder eigene Filialen abgeben, zugelassen sein. Wird die EU-Zulassung bis zu diesem Termin nicht erteilt, muss damit gerechnet werden, dass der Betrieb, Betriebs- teile (z. B. Schlachtung) oder der Produktionsumfang nicht wie gewohnt fortgesetzt werden können. Es ist daher an der Zeit, dieses Thema ruhig und überlegt, jedoch zügig in Angriff zu nehmen.**

Wird aktuell die EU-Zulassung für den Bereich Schlachtung angestrebt, sollte die Gelegenheit dazu genutzt werden, das bestehende Betriebskonzept insgesamt auf den Prüfstand zu stellen. Sind Veränderungen oder Umbauten notwendig, sollten hier auch mögliche Zukunfts- oder Wachstumspläne mit den entsprechenden Kapazitäten berücksichtigt werden. Im Allgemeinen spielen bei der Beurteilung durch die zulassende

Behörde folgende Grundkonzepte eine entscheidende Rolle:

- die Vermeidung von kreuzenden Material- und Personalwegen,
- die Verhinderung von Kontamination und Kreuzkontamination,
- die saubere Trennung nach reinen und unreinen Bereichen.

Zunächst sollten die vorhandenen Gebäude und Räumlichkeiten geprüft werden. Besondere Bedeutung für eine gute Betriebshygiene haben Fußböden und die Bodenentwässerung. Die Fußböden müssen über ein ausreichendes und richtiges Gefälle verfügen und im Übergang zur Wand eine Hohlkehle aufweisen. Das Gefälle darf auf keinen Fall vom unreinen zum reinen Bereich verlaufen und die Bildung von Pfützen muss ausgeschlossen werden. Bodenabläufe und Entwässerungsrinnen sollten aus Edelstahl sein, damit eine leichte Reinigung und die sichere Ableitung des Abwassers gewährleistet sind. Es ist darauf zu achten, dass die Siebkörbe von Bodenabläufen eine maximale Lochgröße von 6 mm aufweisen, um Risikomaterial sicher zurückzuhalten. Letzteres muss gesondert

entsorgt werden und darf nicht in den Fettscheider gelangen.

Grundsätzlich ist auf eine ausreichende und der Kapazität angepasste Raumgröße zu achten, um hygienisches Arbeiten zu gewährleisten. Die lineare Anordnung der Produktionsschritte hat sich in der Praxis bewährt. So lassen sich kreuzende Wege und daraus entstehende Kreuzkontaminations-Gefahren von Anfang an verhindern.

Im Idealfall werden reine und unreine Bereiche räumlich getrennt. Einfache Abtrennungen können durch den Einsatz von Isolierpaneelen und Türen bzw. Pendeltüren realisiert werden. Diese verhindern gleichzeitig auch Luftströmungen von unreinen in reine Bereiche. Sprechen bauliche Sonderfälle gegen die räumliche Trennung, so kann unter Umständen durch eine zeitliche oder organisatorische Trennung das Ziel der Vermeidung von Kreuzkontamination erreicht werden. Diese Sonderlösungen sollten mit den zulassenden Behörden im Vorfeld abgestimmt werden.

Im Umkleibereich hat eine Trennung von unreiner (Straßenkleidung) und reiner (Betriebskleidung) Kleidung

zu erfolgen. Dies kann durch getrennte Kleiderspindabteile rein/unrein oder aber bei zunehmender Betriebsgröße durch Aufteilung des Umkleidebereichs in einen unreinen und reinen Teil erfolgen.

Die Einrichtung von Hygieneschleusen ist beim Betriebszutritt und Übergang von unreinen zu reinen Betriebsbereichen zwingend notwendig. Grundsätzlich wird die Ausstattung einer Hygieneschleuse risikoorientiert festgelegt. Hierbei wird zum einen die Anzahl an Personen, die diese nutzen, als auch die Risikoeinstufungen der Bereiche vor und hinter der Hygieneschleuse berücksichtigt. Die Ausstattung der Hygieneschleuse muss die Möglichkeit zur Reinigung und Desinfektion der Hände sowie zur Reinigung und Desinfektion von Schuhsohlen und Arbeitskleidung (z. B. Lack-schürzen) bieten. Für die Handreinigung werden Warm- und Kaltwasser, Seife sowie Einmalhandtücher gefordert. Ein Handdesinfektionsgerät mit Zählfunktion kann als Zwischenstufe zwischen einer einfachen Hygieneschleuse und einer Kompletstation mit Drehkreuz eingesetzt werden.

Die eigene Schlachtung ist nach wie vor für viele Betriebe ein wichtiges Differenzierungsmerkmal und bedeutender Bestandteil der eigenen Wertschöpfung. Im Hinblick auf die EU-Zulassung ist die Gesamtsituation, beginnend mit der Viehanlieferung und des Wartestalls, zu untersuchen. Ist ein Wartestall notwendig, so muss dieser z. B. über eine Tränkeinrichtung verfügen und eine Lebendtierbeschau ermöglichen.

Der Bereich Schlachtung wird auch von zahlreichen anderen Richtlinien wie zum Beispiel Tierschutz-Schlachtverordnung, Bundes-Immissionsschutzgesetz und berufsgenossenschaftliche Vorgaben erfasst. Zwar sind diese nicht direkt zulassungsrelevant, sie müssen jedoch ebenso berücksichtigt werden. Bei der Schlachtung wird u. a. gefordert, dass die Tiere ruhig zu stellen sind. Hierfür gibt es verschiedene Lösungskonzepte, die dem Schlachttakt und der Betriebsgröße angepasst sind. Die Möglichkeiten reichen von Fesselringen und Betäubungsbuchten bis zu Betäubungsfällen.

Die verschiedenen Arbeitsschritte des Schlachtens wie Betäuben und Entbluten, Brühen und Entborsten bzw. Enthäuten, Ausnehmen, Spalten sowie Zerlegen müssen zur Vermeidung der Kreuzkontamination räumlich oder zeitlich getrennt werden. Beide Trennungsvarianten sind

auch aus betriebswirtschaftlicher Sicht genau zu prüfen. Die zeitliche Trennung mag im ersten Moment kostengünstiger erscheinen, da sie geringere Investitionskosten fordert als eine räumliche Trennung. Auf lange Sicht gesehen ist aber zu beachten, dass bei einer zeitlichen Trennung von Schlachtung und Zerlegung zwischen den Arbeitsschritten nicht nur gereinigt und desinfiziert werden muss, sondern die korrekte Desinfektion auch durch Schnelltests nachgewiesen werden muss. Das kostet Zeit und Geld und kann über die Jahre zusammengerechnet teurer sein als das Schaffen neuer Räume und das Arbeiten in Linie. Außerdem ist zu beachten, dass die zeitliche Trennung deutliche Einbußen an Flexibilität mit sich bringt, da in Stoßzeiten wie vor dem Weihnachtsfest nicht auf andere Räume ausgewichen werden kann.

Sind Schlachtlinien für mehrere Tierarten vorhanden, muss eine zusätzliche räumliche Trennung gewährleistet oder wiederum zeitversetzt gearbeitet werden. Bei letzterer Vorgehensweise kann eine Kombischlachtlinie zum Einsatz kommen und so eine effektive Ausnutzung von Raum und Budget sicherstellen.

Auch für Betriebe mit kleineren Kapazitäten gibt es technisch sinnvolle Möglichkeiten, um die Auflagen zu erfüllen und gleichzeitig die Effizienz der Schlachtung zu steigern. Ein Ausschlagförderer mit manueller Eintaktung gewährleistet z. B. nicht nur, dass die Tierkörper bis zur Beschau sauber von einander getrennt bleiben, sondern vereinfacht und erleichtert auch die Arbeitsschritte Ausnehmen und Spalten.

Für eine zulassungsfähige Schlachtung sind ausreichende Kühlräume vorzuhalten: Schlachtwarmes Fleisch, bereits gekühltes bzw. zerlegtes Fleisch und Fleischerzeugnisse dürfen nicht gemeinsam gelagert werden. Selbstverständlich muss für Konfiskate eine weitere gekühlte und abschließbare Lagerungsmöglichkeit vorhanden sein. Alternativ zu einem eigenen Raum können spezielle Konfiskatkühler zum Einsatz kommen.

Wird entschieden, die eigene Schlachtung einzustellen, muss eine hygienische Möglichkeit zum Anliefern von Fleisch eingerichtet werden. Ein Rohrbahnanschluss bzw. ein Elevator kann hier notwendig werden.

Die Reinigung und Desinfektion von Betriebsräumen und Arbeitsmitteln sind zentrale Bestandteile der Betriebshygiene. Die eingesetzten Arbeitsgeräte müs-

sen desinfiziert werden. Bei Messern wird die Desinfektion mit mindestens 82 °C heißem Wasser gefordert. Es gibt jedoch auch sinnvolle und zulässige Alternativen zu den üblichen Messerdesinfektionsvorrichtungen, die wiederum den räumlichen Gegebenheiten, Arbeitsabläufen und Betriebsgrößen angepasst werden können. Hierzu zählen der Einsatz von Messerkörben in Verbindung mit einer zentralen Messerkorbdesinfektion (Spülmaschine mit Thermo-Desinfektion) oder UV-C Entkeimungsgeräte. Nach erfolgter Reinigung ist eine hygienische und übersichtliche Lagerung von Arbeitskleidung und -mitteln sicher zu stellen.

Bei der Reinigung von Betriebsräumen und Betriebseinrichtung entspricht die Niederdruck-Schaumreinigung aus technischer und hygienischer Sicht dem aktuellen Stand der Technik. Sie vermeidet die Kreuzkontamination durch Aersolbildung, ist schonender für Maschinen und Gebäude und weist geringere Wartungs- und Betriebskosten auf. Auch hier gibt es verschiedene technische Lösungen, die in ihrem Umfang und Kosten den Betriebsgrößen angepasst sind.

Der Stichtag 31. Dezember 2009 gilt als Ende der Übergangsfrist zur Zulassung, nicht als letztmöglicher Termin zur Beantragung. Ist die Zulassung zum Stichtag nicht erfolgt, müssen die Tätigkeiten die nicht zugelassen sind (z. B. die Schlachtung), eingestellt werden. Gespräche mit Veterinären und Behörden haben gezeigt, dass hier nicht mit Kompromissen oder verlängerten Übergangsfristen zu rechnen ist.

Partner mit langjährigen Erfahrungen wie die Friedrich Sailer GmbH bieten Hilfestellungen und technische Lösungskonzepte, die auf den jeweiligen Betrieb zugeschnitten sind, ein angemessenes Investitionsvolumen sichern sowie deutliche Verbesserungen im Betriebsablauf erreichen. Die neuesten technischen Einrichtungen zum Thema EU-Zulassung wurden in einem 340 Seiten starken Produkthandbuch zusammengefasst, das unter [www.friedrich-sailer.de](http://www.friedrich-sailer.de) angefordert werden kann. ■

Christoph Mützel  
Friedrich Sailer GmbH  
Memminger Str. 55  
89231 Neu-Ulm  
[www.friedrich-sailer.de](http://www.friedrich-sailer.de)