

→EU-ZULASSUNG _ Einrichtung von Schlacht- und Betriebsstätten

Die Zeit des Abwartens ist vorbei

Der Countdown läuft: Wer die EU-Zulassung braucht, muss sie bis 1. Januar 2010 in der Tasche haben. Viele fleischerhandwerkliche Betriebe haben das Verfahren bereits durchlaufen. Rund 100 davon hat die Friedrich Sailer GmbH aus Neu-Ulm dabei begleitet. Aus dieser Erfahrung schildert Christoph Mützel, Geschäftsführer des Schlachttechnik- und Einrichtungslieferanten, worauf es baulich, technisch und organisatorisch ankommt.

■ Wer eine EU-Zulassung für den Bereich Schlachtung anstrebt, sollte die Gelegenheit nutzen, sein 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 Räume geprüft werden. Besondere Bedeutung für eine gute Betriebshygiene haben Fußböden und die Bodenentwässerung. Die Böden 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 sein. Bodenabläufe und Entwässerungsrinnen müssen 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 sechs Millimetern aufweisen, um Risikomaterial sicher zurückzuhalten. Letzteres muss gesondert entsorgt werden und darf nicht in den Fettabscheider gelangen.

Lineare Anordnung hat sich bewährt

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 Kreuz-Kontaminationsgefahren 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.

Hygieneschleuse ist nicht gleich Hygieneschleuse

Im Umkleidebereich hat eine Trennung von unreiner (Straßenkleidung) und reiner (Betriebskleidung) Kleidung zu erfolgen. Dies kann durch getrennte Kleiderspindelbereiche 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 risikoorientiert festgelegt. Hierbei wird zum einen die Anzahl an Personen, die diese nutzen, als auch die Risikoeinstufung der Bereiche vor und hinter der Hygieneschleuse berücksichtigt. Die Ausstattung muss die Möglichkeit zur Reinigung und Desinfektion der Hände sowie von Schuhsohlen und Arbeitskleidung (zum Beispiel Lackschürzen) bieten. Für die Handreinigung werden Warm- und Kaltwasser, Seife sowie Einmalhandtücher gefordert.

Einfache Bedienung und Wartung sind Kriterien

Akzeptanz und Nutzen in der alltäglichen Praxis finden erfahrungsgemäß nur Lösungen, die einfach zu bedienen sind und gleichzeitig nur minimalen Wartungsaufwand verursachen. Von Kompromissen wie „Desinfektionsmittel in Schuhabstreifern“ rät Christoph Mützel ab und verweist auf vielfach bewährte technische Lösungen wie Sohlenreiniger.

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 Viehanlieferung und Wartestall, zu untersuchen. Ist ein solcher notwendig, muss er zum Beispiel über



In der Schlachtung hat sich die lineare Anordnung der Produktionsschritte bewährt. So lassen sich kreuzende Wege und daraus entstehende Kreuz-Kontaminationsgefahren von Anfang an verhindern. | Foto: egs

eine Tränkeinrichtung verfügen und die Lebetierbeschau ermöglichen. Besonders der Bereich Schlachtung wird auch von zahlreichen anderen Richtlinien wie zum Beispiel Tiererschutz-Schlachtverordnung, Bundes-Immissionsschutzgesetz und berufsgenossenschaftliche Vorgaben erfasst. Zwar sind diese nicht direkt zulassungsrelevant, sie müssen jedoch ebenso berücksichtigt werden. Bei der Schlachtung wird unter anderem 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 Betäubungsfallen.

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 als eine räumliche Trennung fordert. 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, was über die Jahre zusammengerechnet teurer sein kann als die Schaffung neu-

er 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 etwa 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 kompakter Ausschaltförderer mit manueller Eintaktung beispielsweise von Sailer gewährleistet zum einen, dass die Tierkörper bis zur Beschau sauber von einander getrennt bleiben, zum anderen vereinfacht und erleichtert er die Arbeitsschritte Ausnehmen und Spalten.

Ausreichende Kühlräume

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.

Niederdruck-Schaumreinigung ist das Mittel der Wahl

Die Reinigung und Desinfektion von Betriebsräumen und Arbeitsmitteln sind zentrale Bestandteile der Betriebshygiene. Die eingesetzten Arbeitsgeräte müssen 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 Messerkorb-Desinfektion (Spülmaschine mit Thermo-Desinfektion) oder UV-C Entkeimungsgeräte. Nach der Reinigung ist eine hygienische und übersichtliche Lagerung von Arbeitskleidung und -mitteln sicherzustellen.

Bei der Reinigung von Betriebsräumen und -einrichtungen entspricht die Niederdruck-Schaumreinigung aus technischer und hygienischer Sicht dem aktuellen Stand. Sie vermeidet die Kreuz-Kontamination durch Aerosolbildung, schont Maschinen und Gebäude und verursacht geringere Wartungs- und Betriebskosten. Auch hier gibt es verschiedene technische Lösungen, die in Umfang und Kosten den Betriebsgrößen angepasst sind.