



Lebensmittel- und Getränkeindustrie Leitfaden Fertigungs-Begehung

5 bekannte Herausforderungen bei der Lebensmittelverarbeitung

- 1. Einhaltung von maßgeblichen Vorschriften zur Lebensmittelsicherheit:** Die Lebensmittelsicherheit ist bei der Lebensmittelfertigung die größte und wichtigste Herausforderung. Ein Rückruf von Lebensmitteln kostet Hersteller nicht nur enorme Summen, sondern kann den Ruf einer Marke nachhaltig schädigen. Da die Lebensmittelsicherheit sich direkt auf die öffentliche Gesundheit auswirkt, erlassen Regierungsbehörden strenge Vorschriften. Der Lebensmittelhandel erwartet von den Herstellern oft eine Einhaltung der GFSI-Richtlinien, um die Lebensmittelsicherheit zu gewährleisten. Zur Einhaltung dieser Richtlinien müssen lebensmittelverarbeitende Betriebe Protokolle erarbeiten, implementieren und konsequent einhalten. Die meisten Protokolle werden in Ordnern abgeheftet und in Büroschränken aufbewahrt. Es ist von größter Wichtigkeit, diese Informationen direkt im Fertigungsbereich zur Verfügung zu stellen.
- 2. Hygiene:** Eine unverzichtbare Voraussetzung für die Lebensmittelsicherheit sind hygienisch saubere, keimfreie Fertigungsanlagen. Deshalb werden kritische Fertigungsbereiche regelmäßig gereinigt und desinfiziert. Die Reinigung erfolgt normalerweise jede Nacht bei der dritten Schicht und immer dann, wenn die Fertigungsstraße auf eine neue Produktserie umgestellt wird. Die Bereiche, die gereinigt werden müssen, und die Reinigungsverfahren sind je nach Lebensmittelart unterschiedlich. Bei der Verarbeitung von Fleisch- und Wurstwaren, Milchprodukten sowie Fisch und Meeresfrüchten sind die Ansprüche an die Reinigung meist besonders hoch.
- 3. Unterweisung der Mitarbeiter:** Im Fertigungsbereich entscheidet sich, ob Lebensmittel sicher und effizient verarbeitet werden. Gleichzeitig herrscht im Fertigungsbereich häufig eine schwierige oder sogar gefährliche Arbeitsumgebung vor. Deshalb ist es von größter Bedeutung, die Fertigungsmitarbeiter hinsichtlich der erforderlichen Prozeduren und Protokolle zu schulen und stets auf dem Laufenden zu halten. Oft ist dies keine leichte Aufgabe, besonders wenn Personal häufig wechselt, mehrere Sprachen am Arbeitsplatz gesprochen werden oder wenn Mitarbeiter nur über unzureichende Lesekompetenz verfügen.

5 bekannte Herausforderungen bei der Lebensmittelverarbeitung

- 4. Lebensmittelqualität/Abfallverminderung:** Lebensmittelhersteller verfolgen das Ziel, Produkte höchster Qualität mit möglichst wenig Abfall zu fertigen. Zur Qualitätssteigerung implementieren sie standardisierte Betriebsverfahren, damit die Fertigprodukte stets dieselbe Beschaffenheit aufweisen. Weiterhin setzen sie kritische Kontrollpunkte wie Röntgengeräte oder Metallerkennungssysteme ein, um die Lebensmittelsicherheit zu gewährleisten. Lebensmittelprodukte, die die Qualitäts- und Sicherheitsstandards nicht erfüllen, müssen zum Anfang des Produktionsablaufs zurückkehren und entsprechend nachgebessert werden.

Gleichzeitig streben Hersteller einen möglichst hohen Produktionsertrag an. Aus Zutaten mit einem Gewicht von 45,3 kg sollen Fertigprodukte entstehen, die diesem Gewicht möglichst nahe kommen. Doch ineffiziente Produktionsabläufe können dazu führen, dass der Produktionsertrag geringer ausfällt.
- 5. Sicherheit am Arbeitsplatz:** Lebensmittelverarbeitende Betriebe sind nicht ungefährlich. Die Verletzungswahrscheinlichkeit in der Lebensmittelfertigung ist um 59 % höher als in durchschnittlichen Fertigungsbetrieben der Privatindustrie. Häufige Ursachen für Verletzungen sind Überanstrengung, das Heben von schweren Gegenständen, Stolpern, Ausrutschen und Stürze sowie das Verfangen in Maschinen.

Top 3 Produkte von Brady

1. ToughWash™ Etiketten und Druckersysteme

- Diese reinigungsbeständigen Etiketten mit Metallerkennung eignen sich für äußerst raue Verarbeitungsbedingungen und ermöglichen es Ihnen, eine sichere und produktive Arbeitsumgebung mit visuellen Anleitungen zu schaffen, ohne Kompromisse bei der Lebensmittelsicherheit einzugehen.
- Die Etiketten können Quetschstellen kennzeichnen, auf Maschinenschutzabdeckungen hinweisen, Mitarbeiter vor elektrischen Gefahren warnen oder andere Sicherheitsinformationen direkt vor Ort bereitstellen.



2. ToughWash™ Schilder und Anhänger

- Diese spritzgeegossenen, reinigungsbeständigen Schilder und Anhänger mit Metallerkennung eignen sich für äußerst raue Verarbeitungsbedingungen und ermöglichen es Ihnen, eine sichere und produktive Arbeitsumgebung mit visuellen Anleitungen zu schaffen, ohne Kompromisse bei der Lebensmittelsicherheit einzugehen.
- Sie eignen sich zum Implementieren von visuellen Lockout-Prozeduren, Lockout-Anhängern, Hygienevorschriften, kritischen Kontrollpunkten, Inspektionsanhängern und vielen anderen Verfahren.



3. Lockout/Tagout-Lösungen

- Services für das Erstellen von visuellen Lockout-Prozeduren (VLOP) und zugehörige Plakate und Lockout-Anhänger mit Metallerkennung sowie andere Lockout-Vorrichtungen bilden gemeinsam eine Best-Practice-Lösung zur Gewährleistung der Sicherheit am Arbeitsplatz.
- Sie tragen zum Schutz der Mitarbeiter bei, die Maschinen zur täglichen Reinigung, Desinfektion und Wartung auseinanderbauen.



Zutritt zum Betrieb

- Wie werden Fahrer derzeit auf die korrekten Lieferabläufe hingewiesen?
- Wie informieren Sie Fahrer über erforderliche Hygienemaßnahmen bei der Lieferung?
- Wie kontrollieren Sie den Zutritt, den Fahrer im Betrieb haben?



Lösung

Mithilfe von Schildern können Fahrer zu den richtigen Wareneingangstoren (Lebensmittel oder andere Waren) geleitet, auf standardmäßige Lieferabläufe hingewiesen und über Hygienevorschriften informiert werden.

Produkte zur Personenidentifikation können als befristete Ausweise und für die Zutrittskontrolle verwendet werden.

GFSI-Programme und Regierungsbehörden in einigen Ländern schreiben vor, dass Lebensmittelhersteller Pläne zum Lebensmittelschutz umsetzen müssen, um die absichtliche Lebensmittelfälschung zu verhindern. Pläne zum Lebensmittelschutz identifizieren Bereiche, in denen Personen Lebensmittel absichtlich verunreinigen könnten, und definieren Schritte zur Begrenzung dieses Risikos. Damit soll hauptsächlich der Bedrohung durch Bioterrorismus in der Lebensmittelkette begegnet werden.

Im Wareneingang werden Lebensmittelzutaten und anderes Zubehör der Lebensmittelverarbeitung von Fahrern angeliefert, die nicht beim Unternehmen angestellt sind. Lebensmittelverarbeitende Betriebe müssen die Identität dieser Fahrer überprüfen und ihren Zutritt innerhalb des Betriebs kontrollieren.

Wareneingang und Kennzeichnung

- Wie werden Materialien in Ihrem Betrieb derzeit visuell gekennzeichnet, damit Mitarbeiter wissen, welchen Inhalt ein Paket hat, wann der Inhalt empfangen wurde und wann das Ablaufdatum erreicht ist?
- Wie werden Allergene visuell gekennzeichnet?



Lösung

Mithilfe der Drucker und Etiketten von Brady können Materialien mit einem Farbcodesystem visuell gekennzeichnet werden.

Im Wareneingang verwenden einige Unternehmen in das ERP-System integrierte Barcode-Scanner und RFID-Geräte, um die Materialien zu erfassen und ihren Verlauf durch das Lager und die Verarbeitungsanlage zu verfolgen. In vielen Unternehmen erfolgt dies jedoch noch manuell mithilfe einer visuellen Kennzeichnung.

Die Verfolgung von Lebensmittelzutaten ist äußerst wichtig, damit im Falle eines Rückrufs wichtige Daten festgestellt werden können, wie die Losnummern, das Datum und die Uhrzeit des Wareneingangs und das Vorkommen von Allergenen.

GFSI-Programme legen häufig einen besonderen Schwerpunkt auf die Kennzeichnung von Allergenen. Fehlerhaft gekennzeichnete oder falsch identifizierte Allergene sind der Hauptgrund für Rückrufe und können tödliche Folgen für Verbraucher haben.

Nicht konforme Produkte

- Wie kennzeichnen Sie die vorgesehenen Bereiche für die Abwicklung nicht konformer Wareneingänge?
- Wie kennzeichnen Sie die Behälter zur Entsorgung von Verpackungsmaterialien, die möglicherweise verunreinigt sind?



Lösung

Mit den Bodenmarkierungen und Schildern von Brady können die korrekten Aufbewahrungsbereiche visuell gekennzeichnet werden.

Im Rahmen von GFSI-Programmen müssen nicht konforme Produkte gekennzeichnet und in einem separaten Bereich zur Inspektion aufbewahrt werden. Nicht konforme Produkte sind beispielsweise Verpackungen, die durch Vogelkot stark verunreinigt sind, aufgerissene Verpackungen oder Verpackungen, die abgelaufene Zutaten, Allergene oder andere bedenkliche Waren enthalten.

Weiterhin müssen alle Verpackungsmaterialien (Schrumpffolien, Bänder, Kartonagen) in einem gekennzeichneten Bereich zur Entsorgung aufbewahrt werden, da sie verunreinigt sein können. In einigen Betrieben werden Kunststoffpaletten sogar gewaschen und desinfiziert.

Lagerung

- Wie kennzeichnen Sie die Bereiche, in denen Allergene aufbewahrt werden?
- Mit welchen Best Practices gewährleisten Sie die Lagerentnahme der Zutaten nach dem FIFO-Prinzip?



Lösung

Mit den Bodenmarkierungen, Etiketten und Schildern von Brady können verschiedene Arbeitsbereiche visuell gekennzeichnet werden, um die korrekte Organisation und richtige Arbeitsabläufe sicherzustellen.

Wie in allen Lagern müssen die Aufbewahrungsbereiche sämtlicher Waren visuell gekennzeichnet werden. Bei Lebensmitteln müssen besonders die Lagerbereiche gekennzeichnet werden, in denen Allergene auftreten können, denn nicht gekennzeichnete Allergene sind der Hauptgrund für Rückrufe.

Außerdem dürfen Verpackungen, die nicht zweifelsfrei in Ordnung sind oder die abgelaufen sind, nicht neben einwandfreien Zutaten aufbewahrt werden, um eine Fremdkontamination zu verhindern.

Nicht zuletzt kann eine ordnungsgemäße Kennzeichnung die Lagerentnahme nach dem FIFO-Prinzip unterstützen und so verhindern, dass abgelaufene Waren gelagert werden.

Materialbereitstellung

- Wie werden die Materialbereitstellungsbereiche für Zutaten visuell gekennzeichnet?
- Welche Auswirkungen hätte eine Verwechslung der Zutaten auf die Lebensmittelherstellung in Ihrem Betrieb?



Lösung

Mit den Bodenmarkierungen, Etiketten und Schildern von Brady können verschiedene Arbeitsbereiche visuell gekennzeichnet werden, um die korrekte Organisation und richtige Arbeitsabläufe sicherzustellen.

In vielen lebensmittelverarbeitenden Betrieben sind die Bereitstellungsbereiche für Materialien, die der Produktion zugeführt werden sollen, nicht ausreichend gekennzeichnet. Dies kann mehrere Probleme nach sich ziehen:

- Paletten und Behälter, die sorglos in der Nähe der Fertigungsstraße abgestellt werden, können die Arbeitssicherheit beeinträchtigen und Stolpern, Ausrutschen und Stürze zur Folge haben.
- Ohne eine angemessene Materialkennzeichnung ist es möglich, dass die falschen Zutaten für ein Produkt verwendet werden. Dies kann die Qualität beeinträchtigen und einen Rückruf oder Nachbesserungsarbeiten erforderlich machen.

Reinigung und Hygiene

- Wie werden Mitarbeiter über die korrekte Reinigung von Geräten und Maschinen sowie die erforderlichen Hygienemaßnahmen informiert?
- Wie können Mitarbeiter erkennen, ob Werkzeuge und Utensilien gereinigt und desinfiziert wurden?
- Welche Vorteile würden Ihnen visuelle Hygieneanleitungen an jeder Maschine bieten?



Lösung

Mithilfe von ToughWash™ Schildern können alle Maschinen und Geräte mit den erforderlichen Hygieneanleitungen versehen werden (ähnlich wie visuelle Lockout-Prozeduren).

ToughWash™ Anhänger können an Komponenten, Werkzeugen und Utensilien angebracht werden, die außerhalb der Arbeitsumgebung gereinigt und desinfiziert werden müssen.

Eine unverzichtbare Voraussetzung für die Lebensmittelsicherheit sind hygienisch saubere, keimfreie Fertigungsanlagen. Deshalb werden kritische Fertigungsbereiche regelmäßig gereinigt und desinfiziert. Die Reinigung erfolgt normalerweise jede Nacht bei der dritten Schicht und immer dann, wenn die Fertigungsstraße auf eine neue Produktserie umgestellt wird. Die Bereiche, die gereinigt werden müssen, und die Reinigungsverfahren sind je nach Lebensmittelart unterschiedlich. Bei der Verarbeitung von Fleisch- und Wurstwaren, Milchprodukten sowie Fisch und Meeresfrüchten sind die Ansprüche an die Reinigung meist besonders hoch.

Linienabnahme nach erfolgten Hygienemaßnahmen

- Wie dokumentieren Sie derzeit die Verfahren zur Linienabnahme?
- Gehen Sie davon aus, dass der Dokumentationsaufwand in Zukunft höher sein wird, um strengere Vorgaben der GFSI und der für die Lebensmittelsicherheit zuständigen Behörden zu erfüllen?
- Welche Vorteile hätte die Dokumentation der Linienabnahme mithilfe elektronischer Daten?



Lösung

Mithilfe der InspectNTrack™ Software können Sie eine lückenlose Hygieneprüfung sicherstellen und detailliert dokumentieren, dass die Fertigungsanlagen ordnungsgemäß zur Produktion freigegeben wurden.

Bevor die Lebensmittelverarbeitung jeden Morgen beginnen kann, müssen die Fertigungsstraßen gereinigt und desinfiziert werden (zu 99,999 % frei von Bakterien). Wenn im Fertigungsprozess Allergene auftreten, muss zudem sichergestellt werden, dass alle Rückstände von Allergenen entfernt wurden, um eine Verunreinigung der Folgeprodukte zu verhindern.

Zur Gewährleistung dieser Vorgaben folgen Lebensmittelhersteller einem strengen Reinigungsverfahren. Nach der Reinigung müssen alle Oberflächen mit Schwarzlicht, ATP-Abstrichen und anderen Labortests geprüft werden, um eine ordnungsgemäße Hygiene sicherzustellen. Die Arbeit kann erst beginnen, wenn die Linienabnahme nach Hygienemaßnahmen erfolgt ist.

In vielen lebensmittelverarbeitenden Betrieben werden diese Arbeitsschritte heute manuell auf Papier und in Ordnern dokumentiert.

Linienabnahme für Maschinen und Geräte

- Wie oft wird Ihre Fertigungsstraße auf eine neue Produktserie umgestellt?
- Wie stellen Sie sicher, dass die Fertigungsstraße richtig bestückt ist?
- Wie dokumentieren Sie die Wartung der kritischen Geräte und Maschinen? Wäre eine elektronische Datenprotokollierung hilfreich?



Lösung

Auf Schildern von Brady können die Standardverfahren zum Umstellen einer Fertigungsstraße und die erforderlichen Arbeitsgeräte für verschiedene Lebensmittel angegeben werden.

Mithilfe von InspectNTrack kann sichergestellt werden, dass alle kritischen Geräte und Maschinen ordnungsgemäß gewartet wurden.

Vor Beginn der Fertigung müssen lebensmittelverarbeitende Betriebe sicherstellen, dass die Fertigungsstraße für das zu fertigende Produkt korrekt eingerichtet und bestückt wurde. Dies ist sehr wichtig in Betrieben, die verschiedene Produkte auf derselben Fertigungsstraße herstellen und diese daher umstellen müssen.

Außerdem schreiben zahlreiche GFSI-Programme vor, dass die Wartung aller kritischen Geräte und Maschinen dokumentiert werden muss.

Linienabnahme für Produkte

- Sie müssen zunächst ein Produkt mit akzeptabler Qualität erzielen, bevor die Produktion voll in Gang gesetzt werden kann? Wären Standardverfahren zur Inbetriebnahme einer Fertigungsstraße für Sie hilfreich?



Lösung

Auf Schildern von Brady können die Standardverfahren zur Inbetriebnahme einer Fertigungsstraße angegeben werden.

Bevor der Produktionslauf voll in Gang gesetzt werden kann, müssen lebensmittelverarbeitende Betriebe zunächst ein Produkt mit akzeptabler Qualität in der Fertigungsstraße erzielen. Erst wenn ein Produkt gefertigt wurde, das die Inspektion besteht, kann der eigentliche Produktionslauf beginnen.

Lockout/Tagout

- Haben Sie schon einmal in Erwägung gezogen, visuelle Lockout-Prozeduren direkt an den abzusperrenden Geräten und Maschinen zu verwenden?
- Bieten die Lockout-Anhänger, die Sie derzeit verwenden, eine Metallerkennung?



Lösung

Mit Services für das Erstellen von visuellen Lockout-Prozeduren (VLOP) kann sichergestellt werden, dass leicht verständliche Lockout/Tagout-Informationen direkt vor Ort zur Verfügung stehen.

Reinigungsbeständige Plakate und Anhänger mit Metallerkennung können direkt an den zu sperrenden Geräten und Maschinen angebracht werden, ohne dass sie ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit darstellen.

Wie in jeder anderen Fertigungsbranche sind Lockout/Tagout-Vorrichtungen auch in der Lebensmittelverarbeitung üblich.

Doch im Gegensatz zu anderen Branchen muss die Fertigungsausrüstung jede Nacht gereinigt und desinfiziert werden. Zu diesem Zweck müssen die zuständigen Mitarbeiter die Maschinen auseinanderbauen und Komponenten nach Bedarf mit Lockout- oder Tagout-Vorrichtungen versehen.

Sicherheitsschilder und Etiketten

- Werden alle Sicherheitsrisiken in Ihrer Fertigungsumgebung vollständig gekennzeichnet?
- Wie beständig sind die verwendeten Etiketten gegenüber den Reinigungsverfahren?
- Bieten die verwendeten Etiketten eine Metallerkennung?



Lösung

Reinigungsbeständige Schilder und Etiketten mit Metallerkennung können Mitarbeiter auf Sicherheitsrisiken hinweisen, ohne dass sie ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit darstellen.

In lebensmittelverarbeitenden Betrieben bestehen Sicherheitsrisiken, die entsprechend gekennzeichnet werden sollten. Die Verletzungswahrscheinlichkeit ist aufgrund der Risiken in der Lebensmittelfertigung um 59 % höher als in durchschnittlichen Fertigungsbetrieben der Privatindustrie. Zu den Risiken zählen Quetschstellen, scharfe Messer, nasse und rutschige Böden, das häufige Heben von schweren Gegenständen sowie enge Räume.

Eine kürzlich unter 300 lebensmittelverarbeitenden Betrieben durchgeführte Umfrage ergab, dass in mehr als 40 % dieser Betriebe nicht alle Sicherheitsrisiken gekennzeichnet sind.

Standardverfahren für den Betrieb

- Wie informieren Sie die Mitarbeiter an der Fertigungsstraße über die geltenden Betriebsverfahren?
- Wie können Sie bei häufigen Personalwechseln sicherstellen, dass die Betriebsverfahren eingehalten werden?
- Könnten Sie Ihre Arbeitsumgebung effizienter gestalten, wenn Betriebsverfahren direkt am Produktionsort zur Verfügung stehen?

Standard Operating Procedures

1. Dedicated area and sanitation (FC 3-502.12.B.5.b)
2. Prevention of cross-contamination (FC 3-502.12.D.2.c)
3. No bare-hand contact of ready-to-eat foods (FC 3-502.12.B.5.a)
4. Chilled food storage - time and temperature monitoring (FC 3-502.12.D.2.f)
5. Labeling - maximum shelf life - disposition (FC 3-502.12.D.2.e)

Lösung

Reinigungsbeständige Schilder und Etiketten mit Metallerkennung können Mitarbeiter über standardmäßige Betriebsverfahren informieren, ohne dass sie ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit darstellen.

Standardmäßige Betriebsverfahren, die direkt an der Fertigungsstraße zur Verfügung stehen, unterstützen Mitarbeiter bei der Einhaltung von Vorschriften, ermöglichen eine höhere Effizienz und tragen zur Gewährleistung der Lebensmittelsicherheit bei. Dies ist besonders bei einem häufigen Personalwechsel wichtig und wenn die Mitarbeiter verschiedene Sprachen sprechen oder möglicherweise über ein niedriges Bildungsniveau verfügen.

Nachbesserungsarbeiten an Produkten können sehr zeit- und kostenintensiv sein. Wenn ein Produkt die Endabnahmeprüfung nicht besteht, muss es zur Nachbesserung die Fertigungsstraße erneut durchlaufen.

In manchen lebensmittelverarbeitenden Betrieben werden die Fertigungsstraßen auf andere Produktserien umgestellt. Wenn entsprechende Verfahren direkt vor Ort zur Verfügung stehen, ist eine rasche und reibungslose Umstellung möglich, sodass die Fertigungsstraße für die neue Produktserie schnell wieder in Betrieb genommen werden kann.

Kritische Kontrollpunkte

- Sind die kritischen Kontrollpunkte in Ihrem Betrieb mit Schildern gekennzeichnet?
- Könnten die Mitarbeiter mithilfe von auffälligen Kennzeichnungen deutlicher auf die Bedeutung der kritischen Kontrollpunkte hingewiesen werden?



Lösung

Reinigungsbeständige Schilder und Etiketten mit Metallerkennung können Mitarbeiter auf kritische Kontrollpunkte hinweisen, ohne dass sie ein Risiko für die Lebensmittelsicherheit darstellen.

Fast alle Regierungsbehörden und GFSI-Programme schreiben die Implementierung von HACCP-Plänen für lebensmittelverarbeitende Betriebe vor (HACCP = Hazard Analysis and Critical Control Points, Gefahrenanalyse und kritische Kontrollpunkte). Betriebe müssen alle potenziellen Gefahren für Lebensmittel bestimmen und kritische Kontrollpunkte einrichten und kennzeichnen, mit denen diese Gefahren beseitigt werden können. Ein kritischer Kontrollpunkt ist beispielsweise ein Ofen, in dem Hühnchen auf 76,6 °C erhitzt werden, oder ein Röntgengerät oder ein Metallerkennungssystem, mit dem die Waren am Ende der Fertigungsstraße geprüft werden.

Zur Einhaltung der Vorschriften muss jeder Mitarbeiter, der Maschinen an einem kritischen Kontrollpunkt bedient, in der Lage sein, einem Prüfer die einschlägigen Informationen zu nennen. Lebensmittelverarbeitende Betriebe müssen beweisen können, dass die kritischen Kontrollpunkte ordnungsgemäß eingesetzt werden und dass regelmäßig Tests stattfinden.

Wartung kritischer Geräte und Maschinen

- Wie dokumentieren Sie derzeit die Wartung von Geräten und Maschinen?
- Können Sie sich darauf verlassen, dass die erforderlichen Wartungsarbeiten durchgeführt wurden? Können Sie dies nachweisen?



Lösung

Mithilfe der InspectNTrack™ Software können Sie die zeitgerechte Wartung kritischer Geräte und Maschinen sicherstellen und ordnungsgemäß dokumentieren.

Gemäß GFSI müssen für alle Geräte und Maschinen, die als kritisch gelten, Wartungsarbeiten dokumentiert werden, um die Richtlinieneinhaltung zu gewährleisten.

Rohrmarkierung

- Können Sie sich auf die Leistungsfähigkeit Ihrer Rohrmarkierer verlassen?
- Würden Sie mehr Rohrmarkierer verwenden, wenn bessere Lösungen verfügbar wären?



Lösung

Rohrmarkierer ermöglichen eine klare und zuverlässige visuelle Kennzeichnung des Inhalts und der Flussrichtung von Rohren.

In vielen lebensmittelverarbeitenden Betrieben werden Flüssigkeiten durch Rohre transportiert. Auf allen diesen Rohren sollte die Flussrichtung gekennzeichnet werden. Häufig handelt es sich um die Kennzeichnung von Trinkwasserrohren.

Darüber hinaus wird in lebensmittelverarbeitenden Betrieben oft Ammoniak zur Kühlung eingesetzt. Auch diese Rohre müssen entsprechend gekennzeichnet werden.

Linienabnahme nach erfolgten Hygienemaßnahmen

- Wie dokumentieren Sie derzeit die Verfahren zur Linienabnahme?
- Gehen Sie davon aus, dass der Dokumentationsaufwand in Zukunft höher sein wird, um strengere Vorgaben der GFSI und der für die Lebensmittelsicherheit zuständigen Behörden zu erfüllen?
- Welche Vorteile hätte die Dokumentation der Linienabnahme mithilfe elektronischer Daten?



Lösung

Mithilfe der InspectNTrack™ Software können Sie eine lückenlose Hygieneprüfung sicherstellen und detailliert dokumentieren, dass die Fertigungsanlagen ordnungsgemäß zur Produktion freigegeben wurden.

Genau wie die Fertigungsstraßen müssen auch die Verpackungsanlagen jeden Morgen vor Inbetriebnahme vollständig gereinigt und desinfiziert werden (zu 99,999 % frei von Bakterien). Zur Gewährleistung dieser Vorgaben folgen Lebensmittelhersteller einem strengen Reinigungsverfahren.

Nach der Reinigung müssen alle Oberflächen mit Schwarzlicht, ATP-Abstrichen und anderen Labortests geprüft werden, um eine ordnungsgemäße Hygiene sicherzustellen. Die Arbeit kann erst beginnen, wenn die Keimfreiheit bestätigt wurde und die Linienabnahme erfolgt ist.

Linienabnahme für Geräte und Zubehör

- Wie oft wird Ihre Verpackungsanlage umgestellt?
- Wie stellen Sie sicher, dass die Verpackungsanlage mit den richtigen Geräten und Etiketten bestückt ist?

Standard Operating Procedures

1. Dedicated area and sanitation (FC 3-502.12.B.5.b)
2. Prevention of cross-contamination (FC 3-502.12.D.2.c)
3. No bare-hand contact of ready-to-eat foods (FC 3-502.12.B.5.a)
4. Chilled food storage - time and temperature monitoring (FC 3-502.12.D.2.f)
5. Labeling - maximum shelf life - disposition (FC 3-502.12.D.2.e)

Lösung

Auf Schildern von Brady können die Standardverfahren direkt an der Verpackungsanlage angegeben werden, um eine rasche und gründliche Umstellung zu gewährleisten.

Mit Bodenmarkierungen und Etiketten von Brady können die verschiedenen Verpackungsmaterialien eindeutig gekennzeichnet werden, um Verwechslungen zu vermeiden.

Ähnlich wie Fertigungsstraßen müssen auch Verpackungsanlagen geprüft werden, um sicherzustellen, dass die erforderlichen Geräte und Zubehörmaterialien für die Verpackung der Produkte zur Verfügung stehen, die am jeweiligen Tag gefertigt werden. Besonders wichtig ist es, die korrekten Verpackungsetiketten zu verwenden. Eine falsche Kennzeichnung von Allergenen und Zutaten ist einer der häufigsten Gründe für Produktrückrufe. Oft ist dies darauf zurückzuführen, dass ein falsches Etikett am Produkt angebracht wurde.

Lagerung

- Wie werden in Ihrem Lager derzeit die entsprechenden Lagerbereiche für Fertigprodukte gekennzeichnet?
- Sind in Ihrem Lager Anleitungen vorhanden, um eine Warenentnahme nach dem FIFO-Prinzip zu gewährleisten?



Lösung

Mit den Bodenmarkierungen, Etiketten und Schildern von Brady können verschiedene Arbeitsbereiche visuell gekennzeichnet werden, um die korrekte Organisation und richtige Arbeitsabläufe sicherzustellen.

Wie in allen Lagern müssen die Aufbewahrungsbereiche sämtlicher Waren visuell gekennzeichnet werden.

Um den Versand von mangelhaften Waren zu verhindern, dürfen Pakete, die nicht zweifelsfrei in Ordnung sind oder die abgelaufen sind, nicht neben einwandfreien Waren aufbewahrt werden.

Nicht zuletzt kann eine ordnungsgemäße Kennzeichnung die Lagerentnahme nach dem FIFO-Prinzip unterstützen und so verhindern, dass abgelaufene Waren gelagert werden.

Verladen von Lebensmitteln

- Wie gewährleisten Sie die Hygiene in Ihrem Ladebereich?



Lösung

Auf Schildern von Brady kann die Kleidung angegeben werden, die für das Laden unter hygienischen Bedingungen erforderlich ist. Außerdem können standardmäßige Ladeverfahren angegeben werden, um die Lebensmittelsicherheit zu gewährleisten.

In einigen lebensmittelverarbeitenden Betrieben werden die Lebensmittel in bestimmten Ladebereichen für den Massenversand (Lastwagen oder Container) vorbereitet. Für diese Ladebereiche gelten strenge Hygienevorschriften, um zu verhindern, dass die Lebensmittel beim Transport in den jeweiligen Großbehälter verunreinigt werden.

Allgemeine Kennzeichnungsanforderungen in Anlagen



Schatten-Werkzeuggeständer

In lebensmittelverarbeitenden Betrieben werden Geräte und Werkzeuge für verschiedene Betriebsbereiche oft getrennt aufbewahrt, um die Hygiene zu gewährleisten und eine Fremdkontamination der Produkte zu vermeiden. Zur Organisation und Kontrolle werden die Werkzeuge häufig mit verschiedenen Farben gekennzeichnet und auf Schattenbrettern in entsprechenden Bereichen der Anlage aufbewahrt.



Rohrmarkierer

Rohrmarkierer sind nicht nur in der Produktionsanlage erforderlich, sondern auch in zahlreichen anderen Bereichen eines Fertigungsbetriebs. Egal, ob es sich um Ammoniak, Trinkwasser oder andere Flüssigkeiten handelt – Rohrmarkierer geben Aufschluss über den Inhalt von Rohren.



CLP/GHS

Da bei Reinigungsverfahren Chemikalien zum Einsatz kommen, ist meist eine CLP/GHS-Kennzeichnung erforderlich. Fragen Sie nach, wie die CLP/GHS-Kennzeichnungsanforderungen derzeit gehandhabt werden.

Afrika

Randburg, Südafrika
Tel. +27 11 704 3295
africa@bradycorp.com

Benelux

Zele, Belgien
Tel. +32 (0) 52 45 78 11
benelux@bradycorp.com

Dänemark

Odense
Tel. +45 66 14 44 00
denmark@bradycorp.com

Deutschland, Österreich und Schweiz

Egelsbach, Deutschland
Tel. +49 (0) 6103 7598 660
germany@bradycorp.com

Frankreich

Roncq
Tel. +33 (0) 3 20 76 94 48
france@bradycorp.com

Italien

Gorgonzola
Tel. +39 02 26 00 00 22
italy@bradycorp.com

Mittel- und Osteuropa

Bratislava, Slowakei
Tel. +421 2 3300 4800
central_europe@bradycorp.com

Naher Osten FZE

Dubai, VAE
Tel. +971 4881 2524
me@bradycorp.com

Norwegen

Kjeller
Tel. +47 70 13 40 00
norway@bradycorp.com

Rumänien

Bukarest
Tel. +40 21 202 3032
central_europe@bradycorp.com

Russland

Moskau
Tel. +7 495 269 47 87
central_europe@bradycorp.com

Schweden, Finnland, Baltische Staaten

Kista, Schweden
Tel. +46 (0) 8 590 057 30
sweden@bradycorp.com

Spanien und Portugal

Madrid, Spanien
Tel. +34 900 902 993
spain@bradycorp.com
portugal@bradycorp.com

Türkei

Istanbul
Tel. +90 212 264 02 20 / 264 02 21
turkey@bradycorp.com

Großbritannien und Irland

Banbury, Großbritannien
Tel. +44 (0) 1295 228 288
uk@bradycorp.com

Ungarn

Budaörs
Tel. +36 23 500 275
central_europe@bradycorp.com

Wir bieten Lösungen zum Kennzeichnen und Schützen von Personen, Produkten und Betriebsstätten.

www.bradyeurope.com

02/07/2020

EUR-M-017-GE

© 2020 Brady Worldwide Inc. ALLE RECHTE VORBEHALTEN.

