

Organisieren, bauen und planen führen zur Hygiene-Zertifizierung

Von Dr. Guido Böhler

Derzeit lassen sich im In- und Ausland immer mehr Produkt-hersteller nach einem Hygienestandard zertifizieren, vor allem Handelsmarken-Hersteller. Um die neuen GFSI-Hygienestandards zu erfüllen, sind oft Anpassungen an den Gebäuden sowie bei den Waren- und Personenflüssen notwendig.

Das internationale Grossver-teiler-Forum CIES hat 2001 die Global Food Safety Initiative (GFSI) gegründet, um ein einheitliches Lebensmittel-Sicherheits-system zu schaffen. Anlass dazu boten die Skanda-le der letzten Jahre. Die zwei wichtigsten vom GFSI aner-kannten Zertifikate sind BRC (British Retail Consortium) und das aus Deutschland stammende IFS (International Food Standard). Die Zertifizie-rung nach einem GFSI-Stan-dard verlangt umfassendes detailliertes Hygienemanage-ment. Dieses setzt nicht nur heute übliche «Gute Herstell-praxis» GHP sowie HACCP bei Rohstoffen und Verarbei-tungsprozessen voraus. Die GFSI-Standards formulieren die Vorgaben konkreter als die Gesetzgebung.

BRC schreibt beispielsweise in der Produktion bruch-sichere Fenster vor, die man nicht öff-nen kann. Allerdings verlangt auch BRC keine absoluten Massnahmen, sondern im Ein-zelfall nötige, wenn die Risiko-analyse sie bedingt. Die Hygie-neverordnung verlangt jedoch nur, «bei Fenstern das Eindrin-gen von Schmutz oder Tieren zu vermeiden».

Auch optimierte Gebäude so-wie eine strikte Zonen- und Warenfluss-Trennung sind in den neuen Standards Vorga-ben, deren Notwendigkeit im Einzelfall aber validiert wer-den muss. Heikle Rohwaren und Endprodukte dürfen we-der miteinander in Berührung kommen noch direkt oder in-direkt durch extern zirkulie-rende Gebinde oder von

Strassenschuhen verunreinig-te Böden kontaminiert werden.

Um die Warenfluss-Trennung zu gewährleisten, richtet man weisse (saubere) Zonen ein, wo der Kontakt zum offenen Produkt möglich ist, sowie schwarze (unsaubere), wo Kontakt zur «unhygienischen» Aussenwelt besteht. In beiden bestehen personalhygieni-sche Risiken. Die üblichen Massnahmen sind: Hände wa-schen, allenfalls desinfizieren, und Haare bedecken. Aller-dings erfüllen professionelle Betriebe viele dieser Anforder-ungen seit Jahren, vor allem in die EU exportierende.

Bauliche Anpassungen

Auch im baulichen Bereich ge-hen die neuen Standards über die gesetzlichen Anforder-ungen hinaus und verlangen je nach Risiko nicht nur Boden-abläufe, sondern auch ab-schüssige Fussböden. Und Glas ist verpönt, weil allfällige Scherben als Fremdkörper in Produkten auftauchen könn-ten. Man überklebt daher Glasflächen produktseitig mit Kunststoff-Folien oder ersetzt sie durch Polycarbonat-Schei-ben. Aber die neuen Standards akzeptieren auch physikali-sche Barrieren wie ausrei-chenden Abstand zur offenen Produktführung. Probleme in zertifizierungswilligen Betrie-ben können suboptimale Ge-bäude sein, welche als Produktionsräume genutzt werden. Durch Kompromisse gewach-sene Strukturen erschweren oft die GHP oder einen getrennten Material- und Perso-nalfluss. Wenn ein Betrieb lan-ge nichts investiert, akkumu-

lieren sich die Hygieneproble-me. Dies löst dann vor einer Hygienezertifizierung einen Investitionsschub aus.

BRC und IFS können nach Er-fahrung von IE Food Enginee-ring auch Anpassungen bei der Gebäudestruktur, der Pro-duktion und den logistischen Abläufen nötig machen. Diese reichen von Garderobe- über Hochregallager-Umbauten bis zu komplett neuen Produk-tionsstätten. Zu diesem fun-damentalen Schritt entschloss sich der Confiserie-Halbfabri-kate-Hersteller Patiswiss, wel-cher in Gunzgen eine hygie-nisch konzipierte, moderne Produktion baute. Ende No-ember erlangte die Firma nicht nur das BRC-, sondern auch das IFS- und das ISO-9001:2000-Zertifikat.

Dreistufiger Zonenplan

Sie setzte die Anforderung nach Hygienezonen dreistufig um: In Hygienezone 1 (weiss) befinden sich offene Produk-te: dort sind Holz und Glas verboten, die Reinigung ge-schieht mit Schaum, und der Zutritt ist nur in Hygieneaus-rüstung nach Händewaschen und Desinfektion möglich. Die Böden sind versiegelt und die Wandabschlüsse abgerundet. In Hygienezone 2 zirkulieren vorverpackte Produkte: Glas ist auch dort tabu, doch Holz-paletten sind gestattet. Die Böden sind auf dieselbe Art gebaut, der Zutritt ist wie in Zone 1 geregelt, aber die Reini-gung geschieht konventionell mit der Bodenreinigungsma-schine. In Zone 3 (schwarz), die das Lager umfasst, befinden sich verpackte Produkte, Holz und Glas sind gestattet, und



der Zutritt ist ohne Hygiene-ausrüstung möglich.

Man kann zwar die BRC-Anforderungen in einem alten Gebäude erfüllen, wenn man bauliche Mängel durch organisatorische Massnahmen kompensiert. Aber vor einem Neu- oder Umbau muss man die Personal- und Produktbewegungen sorgfältig konzipieren. Der Zutritt zur Produktionszone muss geregelt werden. Die Flüsse sind nach strengen Vorgaben zu steuern und auf «schwarzen», «grauen» und «weissen» Wegen kreuzungsfrei zu führen. IE Food Engineering empfiehlt daher zusammenhängende Funktionsflächen auf dem gleichem Stockwerk.

Unsicherheiten

Trotzdem: Es gibt keine starren Regeln bei BRC und IFS, sondern betriebsspezifische Gefahrenanalysen, die zu individuell angepassten Lösungen führen. Bei zertifizierungswilligen Betrieben bestehen daher oft Unklarheiten darüber, wie man die Anforderungen umsetzen soll. Gemäss der Zertifizierungsfirma ProCert konzentrieren die Firmen sich zu stark auf bauliche Massnahmen, statt das betriebseigene HACCP-Konzept zu überarbeiten, in welchem eine fundierte Risikoanalyse gefordert wird. Gemäss Erfahrung von

ProCert geben viele Firmen bei der Risikoanalyse den präventiven Massnahmen zu wenig Gewicht. Solche können zwar bauliche Massnahmen einschliessen, aber dies sei nicht zwingend. Ferner sei die vollständige HACCP-Methodik (mit 12 Etappen gemäss Codex Alimentarius) kaum bekannt. Und der zentrale Begriff der «Control Measures» (vorbeugende, steuernde Massnahmen) wird fälschlicherweise mit «Kontrollen» oder «Überwachung» übersetzt, sogar in der deutschen IFS-Fassung. Um die Unklarheiten zu beseitigen, gibt ProCert einen praxisgerechten HACCP-Leitfaden heraus und bietet Kurse an. Auch nach Erfahrung der in Zertifizierung stehenden Firma Frigemo kann der Betrieb beim BRC-Auditor begründete, eigene Interpretationen der Risiken und Massnahmen durchsetzen. Dies macht Sinn, denn die Risikoanalyse ist Sache des Betriebs. Die Aufgabe des Auditors dagegen ist, Risikoanalysen und Massnahmen zu begutachten. Patiswiss hingegen stellte fest, dass durch die konkreten Vorgaben praktisch kein Spielraum bei der Umsetzung vorhanden war. Dies obwohl beide Standards die Anforderungen immer relativieren («wo ein Risiko für das Produkt besteht»). Diese unterschiedlichen Erfahrungen können dadurch begründet sein, dass nicht alle Zertifizierungsfirmen ihre Auditoren auf dieselbe Art instruieren.

BRC oder IFS?

Zertifizierungen erfolgen selten zum Selbstzweck. Coop, Migros und Denner forderten von ihren Lieferanten wie etwa Frigemo eine GFSI-Zertifizierung ultimativ bis Ende 2004 für ihre Eigenmarken. Frigemo entschied sich für BRC, weil dieser Standard besser etabliert ist, und obwohl die Firma ihre Produkte vor allem nach Deutschland exportiert. Gegen IFS sprach ausserdem das dort geltende Punktesystem, welches zu einem Interpretationsmissbrauch führen könnte. Die Migros verlangt BRC auch von ihren eigenen Lieferanten. JOWA steht zurzeit im Zertifizierungsprozess und plant, alle acht Regionalbäckereien bis Mitte 2005 nach BRC zu zertifizieren. Von den unabhängigen Firmen bereits zertifiziert sind Lüchinger + Schmid, Kadi, Optigal, Hilcona, Fredag (Convenience), Spavetti (Gemüse), Strähl (Käse) und Bigler sowie Sutter (beide Fleisch).

Notabene: GFSI stammt zwar aus den Köpfen der Detailhändler, aber diese sehen «den Splitter im Auge des Bruders statt den Balken im eigenen»: Nicht nur in Herstell-, sondern auch in Detailhandels-Betrieben lagert und rüstet man leicht verderbliche offene Produkte wie Fleisch, Fisch oder stellt solche her wie Sandwiches oder Softeis. In diesem Sektor macht man ebenfalls unter dem Spardruck Kompromisse bei der Hygiene, wenn kein Druck von aussen wirkt. Auch den Detailhändlern kann also ihre eigene «Medizin» nicht schaden.

zertifizierungsfirmen ihre Auditoren auf dieselbe Art instruieren.

Personal-Sensibilisierung

Frigemo stellte fest, dass die Sensibilisierung des Personals für die hohen Hygieneanforderungen eine Knacknuss darstellt. Das grösste Problem ist, dem Personal gefahrenorientiertes Denken und Handeln beizubringen. Oft herrscht das Vorurteil, man müsse «überall noch mehr kontrollieren, notieren und bestätigen». Dass

die Prävention im Vordergrund steht, bedeutet dann Überzeugungsarbeit: Gemäss Erfahrung von ProCert legt sogar oft das Kaderpersonal zu viel Gewicht auf Kontrollen statt auf Prävention in möglichst frühem Stadium der Wertschöpfungskette. Das Frigemo-Personal war jedoch zum grössten Teil kooperativ oder sogar initiativ und machte Verbesserungsvorschläge. Zu diesem Verhalten motiviert vor allem ein gutes Betriebsklima. Ω

Salomon Automation ist führender Anbieter von Logistiksoftware und Logistiksystemen für den Handel, die Konsumgüterindustrie und Logistikdienstleister. Europaweit liefern wir als Generalunternehmer Logistikgesamtlösungen. Unsere WAMAS® Logistiksoftware setzt den Materialfluss in Bewegung und überzeugt durch Leistung und Integrierbarkeit. Individuelle Beratung, umfassendes Logistik-Know-how, kompetente Planung und Projektierung, effiziente Realisierung, entsprechende Schulung sowie Serviceleistungen komplettieren unser Leistungsangebot.

Salomon Automation AG, Holzikerstrasse 488, CH-5042 Hirschthal
T +41 62 739 3400, F +41 62 739 3401
e-mail: office@salomon.ch, www.salomon.ch

österreich | deutschland | schweiz | spanien | dänemark | kroatien



ein perfektes zusammenspiel:
logistikanlagen, logistiksoftware, warenwirtschaft, service & beratung.
alles für ihre **gesamt-logistiklösung** von einem partner.

**SALOMON
AUTOMATION**