

International Food Standard

Lebensmittelsicherheit in der Produktionsumgebung

Rückverfolgung
Überwachung von Produktionsanlagen
Handling kritischer Produkte

International Food Standard IFS

Der International Food Standard bildet eine einheitliche Beurteilungsgrundlage für Hersteller und Händler im Lebensmittelbereich. Er gewährleistet die Erfüllung von Verbraucheranforderungen und vermeidet die Gefahr von Schadenersatzansprüchen in der globalen Welt der Warenströme.

Die seit 01.01.2008 gültige Version 5 des IFS setzt innerhalb der Fertigungsprozesse die Schwerpunkte auf Lebensmittelsicherheit, HACCP, Hygiene und Betriebsumgebung. Dabei werden Anforderungen definiert, die in späteren Audits von den Unternehmen eingehalten werden müssen, um einen bestimmten Zertifizierungslevel zu erreichen.

In der Version 5 des IFS sind jetzt 10 K.O. - Kriterien festgelegt.

DIE INNOVATION



IFS K.O. - Kriterien

- Verantwortung der Unternehmensleitung
- Überwachung der CCP's HACCP-Analyse
- Personalhygiene
- Rohwarenspezifikationen
- Endproduktspezifikationen (Rezeptur)
- Fremdkörpermanagement
- Rückverfolgbarkeit
- Interne Audits
- Verfahren zum Warenrückruf / Warenrücknahme
- Korrekturmaßnahmen

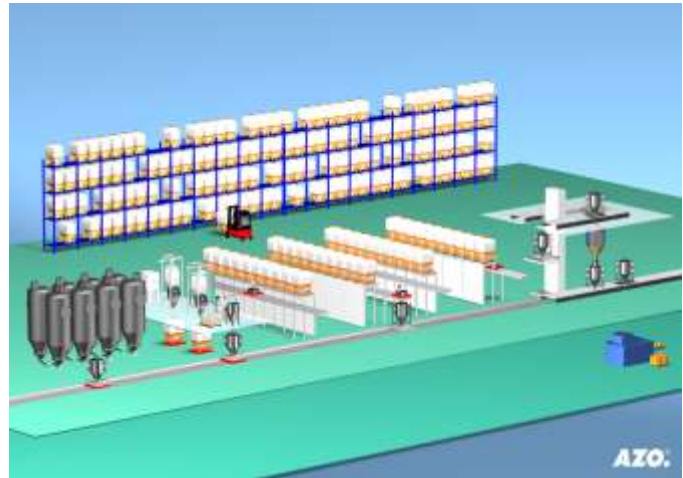
Bei der Erfüllung dieser Kriterien bieten unsere Produkte in wesentlichen Punkten Unterstützung. Unsere Systeme arbeiten als integrierte Gesamtlösungen. Es kommen je nach Anforderungsprofil SPS Steuerungen, Visualisierungssysteme, Batchsysteme oder komplette MES-Systeme zum Einsatz.

Rückverfolgung, Grenzwertüberwachung, Prüfungen, Korrekturmaßnahmen und Dokumentation aller Aktivitäten sind feste Bestandteile all unserer Lösungen.

Rückverfolgung

Für die lückenlose Verfolgung der Waren innerhalb des gesamten Produktionszyklus arbeiten unsere Lösungen mit folgenden Funktionskomponenten:

- Integrierte elektronische Verfolgungssysteme für Gebinde wie z. B. Container, Speicherung aller Daten in einer Datenbank und/oder auf einem RFID-Chip
- Etikettierung aller erzeugten Gebinde mit Barcodedruck für spätere Identifikation und Prüfung, auch EAN-Kennzeichnung ist möglich
- Dokumentation des gesamten Produktionsprozesses, Statusinformationen für alle Chargen, elektronische Chargen-Reports, Audit Trail
- Vor- und Rückwärtsnachverfolgung, vom Endprodukt zur Lieferantencharge oder von der Lieferantencharge zum Endprodukt
- Archivierung der Daten über den gesamten nachweispflichtigen Zeitraum
- Kastor Produktionssystem und ManDos Handverweigesystem jeweils mit integrierter Chargenrückverfolgung



Integrierte Containerverwaltung

Überwachung von Produktionsanlagen

Moderne Produktionsanlagen werden häufig mit wechselnden Produkten belegt. Durch die Analyse der Kunden wird das aus HACCP Sicht bereits als kritischer Punkt (Critical Control Point - CCP) erkannt. Um eine Kontamination zu vermeiden, ist ein unterstützendes System für die Überwachung des Prozesses erforderlich.

Auch ohne wechselnde Produkte ist zum Beispiel die mehrfache Verwendung von Containern ohne Reinigung möglich, erfordert aber in bestimmten Zyklen eine Zwangreinigung. Auch hier können elektronische Systeme wirkungsvoll helfen, die Qualitätsanforderungen zu erfüllen. Als weiterer Vorteil ist die Dokumentation der Prozesse im System enthalten. Folgende Funktionsmodule für die Überwachung von Produktionsanlagen sind möglich:

- Integrierte Gebinde-, Container- und Equipment-Verwaltung
- Überwachung von Reinigungszyklen (gesteuert über Zeitintervall, Anzahl der Nutzungen und über Ereignisse wie Produktwechsel)
- MHD Überwachung
- Logistikstatus- und Qualitätsstatus-Überwachung
- Integration und Dokumentation von Maßnahmen der Qualitätssicherung wie z. B. In-Prozess-Kontrollen (IPK), Sperrung von Chargen oder Gebinden zur QS-Prüfung, Freigabe nach der QS-Prüfung
- Integrierte Reinigungsdokumentation
- Überwachung von Reinigungsparametern wie z. B. Trocknungszeiten
- Komplette Nutzungshistorie (Audit Trail)

Handling kritischer Produkte

Zur Vermeidung von Kontamination innerhalb bestimmter Anlagenbereiche werden Produktgruppen eingeführt. Die Produktgruppen werden zum Beispiel für die Trennung von allergenen und nicht allergenen Rohstoffen verwendet. Für das Handling dieser Produktgruppen werden Risiken vermindert z. B.:

- durch Barcodeprüfungen an allen Stellen, an denen der Anlage Material zugeführt wird - bei Erkennung von falschem Material werden die Anlagenteile blockiert
- durch Plausibilitätsprüfungen bei Auftrags- und Chargenstart, um die Auswahl einer falschen Produktionslinie zu verhindern.