

Gelebtes Qualitätswesen

Chemische Produkte für die Lebensmittelindustrie



Abb. 1: Tanklager

Die Qualität und Sicherheit von Lebensmitteln und Getränken hat obersten Stellenwert für Endverbraucher und für den Lebensmittelhandel. Rückrufaktionen sind für die Industrie teuer und schädigen das Ansehen ihrer Produkte und das Markenimage. Wirksame Gegenmittel sind hier lückenlose Rückverfolgbarkeit und beste Qualitäten der Ausgangsstoffe. Für jeden Verantwortlichen in der Produktion von Getränken, Lebens- und Genussmitteln ist es umso wichtiger, dass die sprichwörtliche „Chemie stimmt“ – auch in Hinblick auf Hygiene und Chargenreinheit.

CSC Jäcklechemie stellt sich den Herausforderungen und hat eine umfassende Investition in ihren Lager- und Abfüllbetrieb am Standort Nürnberg abgeschlossen. Bei der Abfüllung von flüssigen Produkten, welche im Lebensmittel- oder Pharmabereich eingesetzt werden, hat das Unternehmen einen besonders hohen Qualitäts- und Hygienestandard erreicht. Für diese Branchen und ihre spezifischen Herausforderungen ist man bestens gerüstet.

Zu den Normen und Managementsystemen im Einzelnen: Neben den Normen der ISO 9001 und 14001 wurde CSC Jäcklechemie erstmals auch nach ISO 22000 zertifiziert und es wurde ein HACCP Konzept integriert. Zusätzlich ist eine Beurteilung gemäß dem Lebensmittelmodul des European Single Assessment Document SQAS/ ESAD II durchgeführt. Diese Managementsysteme sowie die Teilnahme am Responsible Care Programm bilden bei CSC Jäcklechemie die Grundlage eines gelebten Qualitätswesens.

Darüber hinaus erfolgen auch Audits der Produzenten z.B. für Abfüllungen gemäß der US Pharmacopeial Convention (USP). Die bei CSC Jäcklechemie vertriebenen Produkte für die Lebensmittelindustrie werden nur bei ausgewählten und vom Qualitätsmanagement freigegebenen Lieferanten bezogen. Eine Vorabprüfung der Herstellerdaten, Spezifikationen und der Ware selbst bilden die Grundlage für eine zukünftige Geschäftsbeziehung.

Tankbereich

Jede Anlieferung von flüssigen Lebensmittelprodukten setzt voraus, dass die Tanks des Transportfahrzeuges nur für diese Produkte zugelassen sind und die Tanköffnungen verplombt oder versiegelt sind damit eine Manipulation während des Transportweges ausgeschlossen werden kann. Sollte dies nicht der Fall sein, wird die komplette Charge an den Hersteller zurückgewiesen. Bevor mit dem Abtanken in speziell dafür vorgesehenen Lagertanks begonnen werden kann, wird eine Eingangskontrolle durch das firmeneigene Labor durchgeführt. Erst wenn alle Parameter positiv geprüft und schriftlich bestätigt wurden, wird die Abfüllfreigabe erteilt. Rückstellmuster je angelieferter Charge werden in einem separaten Raum archiviert. Die Abtanking der Anlieferfahrzeuge wird in produktbezogenen und mit Filtern ausgerüsteten Rohrleitungssystemen durchgeführt. Die lebensmittelrechtlich zugelassenen Lagertanks sind mit einem Schrägboden ausgestattet. Sie gewährleisten so eine 100%ige Entleerung und schließen eine Vermischung von Chargen zuverlässig aus. Nur dadurch ist eine lückenlose Rückverfolgbarkeit der einzelnen Abfüllchargen garantiert. Die Herstellung von Gemischen und wässrigen Lösungen verschiedenster Konzentrationen erfolgt in einem lebensmittelrechtlich zugelassenen und mit Rührwerk ausgestatteten Mischtank auf Wägezellen.



Abb. 2: Zuführung der Gebinde.

Gebindeabfüllung

Der Gebindeabfüllbereich für Lebensmittelzusatzprodukte ist räumlich abgetrennt und so konzipiert, dass der Zutritt nur durch das Passieren einer Hygienestation möglich ist. Nach entsprechender Desinfektion wird durch ein Drehkreuz der Zugang zum Abfüllbereich freigegeben. Die Hygienestation besteht aus einer nassen Schuhsohlenreinigung, Handwaschvorrichtung und einer abschließenden Handdesinfektion. Nur wenn alle drei Stationen durchlaufen wurden, wird per Lichtsensor eine automatische Zugangsfreigabe erteilt. Alle Mitarbeiter, welche den Gebindeabfüllbereich für die Lebensmittelzusatzstoffe betreten, müssen ihre persönliche weiße Arbeitskleidung (Schuhe, Mantel, Haarhaube und evtl. Bartschutz) anlegen, damit jede potentielle Verunreinigung durch den Abfüller auszuschließen ist. Um im Abfüllraum einen hohen Reinheitsgrad der Luft zu erreichen wird dieser mit filtrierter Luft beaufschlagt. Alle Anlagenteile im Abfüllbereich sind mit hochwertigem Edelstahl ausgestattet. Für jedes abzufüllende Produkt gibt es eine separate Abfüllleitung um jegliche Kontamination auszuschließen. Für die Abfüllung werden nur neue Gebinde mit lebensmittelrechtlicher Zulassung und einem Fassungsvermögen bis zu 1.000 Litern eingesetzt. Die Leergebinde werden direkt aus dem Lebensmittellager palettenweise

über ein Rollband mit Schnelllauftor der Abfüllung zugeführt.

Die Befüllung erfolgt über eine halbautomatisch gesteuerte Abfüllanlage. Bei jedem ersten Gebinde einer Abfüllcharge wird durch das Labor eine Probe gezogen und analysiert, bevor die Abfüllung fortgesetzt werden darf. Nach dem Abfüllen der Gebinde werden diese verplombt oder versiegelt, um auch hier jede nachträgliche Manipulation auszuschließen. Die abgefüllten Gebinde werden wiederum direkt in das Lebensmittellager gebracht. Die firmeneigenen Tankfahrzeuge verfügen über ausschließlich für Lebensmittelprodukte verwendete und zugelas-



Abb. 4: Abfüllung der Gebinde.



Abb. 3: Förderband zum Abfüllbereich.

sene Aufsetztankmodule. Im Abfüll-, Misch- und Lagerbereich für Lebensmittelprodukte werden selbstverständlich hohe Hygienestandards eingehalten, z.B. durch dokumentierte regelmäßige Reinigungsintervalle, Präventivmassnahmen der Schädlingsbekämpfung sowie regelmäßige intensive Schulungsmaßnahmen aller betroffenen Mitarbeiter.

Kundensegmente und Produkte

CSC Jäklechemie versorgt schon seit Jahrzehnten Betriebe aus der Lebensmittelindustrie mit zahlreichen Produkten. Zu den Kunden zählen z.B. namhafte Brauereien, Soft-Drink-Hersteller, Molkereien, Käsehersteller, Gewürz verarbeitende Betriebe, Schlachthöfe oder Lebkuchenhersteller. Mit den neuen Möglichkeiten werden diese Kundensegmente noch besser bedient und weiter ausgebaut. Basisprodukte, wie z.B. Zitronensäure- oder Calciumchloridlösung, wurden bereits um Produktlinien, wie lebensmittelverträgliche Schmierstoffe oder Desinfektions- und Reinigungsmittel erweitert. Das Sortiment umfasst auch Lebensmittelzusatzstoffe und Nahrungsergänzungsmittel, wie z.B. Nitrit-, Nitrat- oder Phosphathaltige Produkte, Vitamine, Süßstoffe und vieles mehr.

Kontakt:

Thomas Graser
CSC Jäklechemie GmbH & Co. KG
 Tel.: 0911/32646-73
 Fax: 0911/32646-60
 t.graser@csc-jaekle.de
 www.csc-jaekle.de