

HACCP-certificering af Danapaks danske bægerfabrik

Som den første emballagefabrik i Danmark, og den tredje virksomhed totalt, er Danapaks bægerfabrik i Stilling v/Skanderborg blevet certificeret efter HACCP-standarden DS 3027.

*Af kvalitetschef
Lars Christensen,
Danapak*

Danapak i Stilling

Danapak i Stilling blev i september certificeret efter den stadig relativt nye HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point)-standard DS 3027, og fik samtidig en ISO 9001 certificering, som blev gennemført af BVQI.

Certificeringen omfatter vor produktion af bægre og låg i termoformet helplast, kombibægre (kombination af plast og karton) samt sprøjtestøbte emner, som primært forbruges inden for mejeri- og marmarineindustrien.

Hvorfor HACCP?

Danapak har et ønske om at møde vore kunders forventninger, og områderne hygiejne, produktsikkerhed og kvalitet skal af vore kunder kunne betragtes som selvfølgeligheder.

For at sikre og dokumentere dette har man brug for et formaliseret kvalitetsstyringssystem, som kan samle, styre og dokumentere de aktiviteter, som løbende pågår for at leve op til de krav, som vi selv og vore kunder stiller.

ISO 9001 certificeringen skal ses i lyset af, at Danapaks øvrige fabrikker allerede havde opnået certificering, og at et kvalitetsstyringssystem, der lever op til kravene i ISO 9001 standarden er et godt fundament at bygge yderligere systemer op omkring.

Men som producent af primæremballage er de rent kvalitetsmæssige aspekter på vore produkter (dimensioner, tryk/dekoration, barriereegenskaber, funktion på

fyldemaskine m.m.) kun en del af det produkt, vi leverer. Produktsikkerhed og produktion under forsvarlige hygiejniske forhold har en mindst lige så stor betydning.

Danapak har derfor sideløbende med vore normale kvalitetsaktiviteter også arbejdet på at forbedre og styre disse ikke direkte produktrelaterede aktiviteter, og vi ønskede derfor også at få et formaliseret system omkring dette.

Mulighederne for at få en ekstern anerkendelse i form af et certifikat har selvfølgelig en betydning, således at man over for kunder og andre eksterne interessenter har fået en uvildig verificering af sit system. Men lige så vigtigt for Danapak var det at få et aktivt system, hvor vi selv var medspillere, og selv skulle deltage aktivt i processen med at vurdere vore produkter og produktionsprocesser m.m.

Endvidere var det et ønske, at vi kunne opbygge et kvalitetsstyringssystem, som kunne danne baggrunden for alle vore aktiviteter inden for kvalitet, produktsikkerhed, hygiejne, miljø m.m., og at benytte et certificeringsorgan, som kan auditere vort samlede system og dermed se på systemet som en helhed, i stedet for at splitte vurderingen op i relativt smalle problemområder med risiko for at miste det totale overblik.

Med fremkomsten af HACCP-standarden DS 3027 i 1998, blev det pludseligt muligt at få certificeret både et kvalitetsstyringssystem og et produktsikkerhedssystem af et DANAK akkrediteret certificeringsbureau, med den sikkerhed, der dermed ligger omkring uafhængighed mellem virksomhed og certificerende bureau.

Fremfor en certificering under et af de firmaer, som udbyder deres certificering snævert inden for emballagebranchen, var der ikke den store tvivl hos os om, at HACCP var det system vi ville vælge at bruge som basis for vort dokumenta-

tionsarbejde, idet HACCP-principperne samtidig er de regler, man er bekendt med hos vore kunder.

Danapaks HACCP-system

HACCP er som princip rettet mod risikoen for, at produktet hos forbrugeren kan forvolde skade. Isoleret set er den risiko, vi påfører produktet ikke stor sammenlig-



net med fødevarerproducentens, men HACCP-principperne, som alment er kendt ud fra både Codex Alimentarius Food Hygiene og specielt i Danmark med den nye DS-standard, foreskriver en meget systematisk arbejdsmetode, som vi i Danapak i Stilling brugte ret slavisk for på egen hånd at kunne lave en kritisk/analytisk gennemgang af vor virksomhed.

Som første skridt i processen så vi os omkring for at finde nogle holddepunkter omkring opbygning af et regelsæt for at sikre, at GMP (Good Manufacturing Practice) og

GHP (Good Hygiene Practice) var indarbejdet i vort regelsæt, og det udmøntede sig i et hygiejneregulativ og et specifikt glasregulativ.

Arbejdet med vort HACCP-projekt foregik i mindre teams med stor involvering af vore produktionsmedarbejdere, specielt i den analyserende fase omkring beskrivelse af eksisterende processer (flowdiagrammer og procesbeskrivelser), bestemmelse af potentielle risikofaktorer samt fastlæggelse af forebyggende og overvågende foranstaltninger.

Vort tværorganisatoriske sammensatte HACCP-team stod for beskrivelse af rå- og færdigvarer, vurdering af risikofaktorer og for udarbejdelse af selve HACCP-dokumentationen, afsluttende med en dokumenteret HACCP-plan.

Typen af CCP'ere (Kritiske Kontrol Punkter), som vi fandt, var som forventet væsentligt anderledes end dem, man umiddelbart finder i levnedsmiddelvirksomheder. Eksempelvis er mikrobiologi ikke et stort problem for os. Derimod er fremmedlegemer (herunder glas) og migration (forskellige stoffers vandring fra emballagen til fødevarer) samt evt. forkert materialevalg til forskellige emballagetyper de væsentligste problemstillinger for os.

På baggrund af vore fastlagte CCP'ere har vi gennemført en del forbedringer på vore produktions- og lagerfaciliteter, specielt overfor glas, og har samtidig gennem opbygning af vort kvalitetsstyringssystem, som i et integreret system dækker både ISO 9001 og DS 3027 standardernes krav, sikret, at vi styrer og minimerer risici omkring produktsikkerhed og kvalitetssikring, herunder tilrettelæggelse af vore hygiejne- og glasregulativer og kontrol og justering af vore rutiner omkring skadedyrsbekæmpelse, filter-systemer og mikrobiologiske tests.

Fordele for kunderne

Det er som leverandør af emballage sundt at forsøge at sætte sig i kundens sted og sige »Hvad får kunden ud af, at Danapak er HACCP-certificeret?« Mit svar vil være:

At mængden af produktsikkerhedsmæssige fejl minimeres, og at alvoren af evt. fejl ligeledes er minimeret, både internt hos emballageleverandøren og hos dennes under/råvarerleverandører.

- At leverandøren via HACCP-teamets arbejde løbende sikrer, at produktsikkerhedsmæssige



Danapaks HACCP-team: Fra venstre ses kvalitetsingeniør Vibeke Fyenbo, vedligeholdelseschef Jørgen Hansen, kvalitetschef Lars Christensen, produktionschef Mogens Juul og Area Manager Erik Graff.

rutiner vurderes og forbedres, og at alle ændringer i processer, produkter og aktiviteter vurderes, før de gennemføres.

- At leverandøren har et system, som effektivt handler og behandler, hvis et CCP konstateres at være uden for styring, og man eksakt kan lokalisere fejlsted og årsag.
- At det fastlagte hygiejneniveau holdes, da også vore GMP-systemer er en del af vort certificerede system, som er underlagt halvårslige eksterne audit samt interne audit og verificeringer.
- At leverandøren kan give input til fødevarerproducentens egne kontrolsystemer i en direkte brugbar form.
- At kunden ikke skal sætte sig ind i et nyt »regelsæt« for hver enkelt type hygiejne-certificering, da vort system er opbygget efter samme principper, som kunden selv arbejder med.
- At den DANAK akkrediterede certificering sikrer uafhængighed mellem det certificerende bureau og den auditerede virksomhed og evt. eksterne konsulenter, således at man som kunde kan have tillid til det certificerede system.

Listen er ikke udtømmende, men fælles for de fordele, som kan nævnes for kunden, er, at man ved at benytte en certificeret virksomhed udover produktet samtidig får bragt troværdighed og tillid ind i samhandlen, og giver leverandøren mulighed for at beskæftige sig med andre og for ham mere interessante ting end sikkerheden omkring sin emballage.

Fremtidige krav til kvalitet og produktsikkerhed

Fødevarerproducentens mulighed for at fokusere på egne produkter og i enhver henseende kunne stole på de råvarer herunder emballager, som forbruges, vil være et meget væsentligt element i de fremtidige krav til alle leverandører.

Begrebet kvalitet set i bred sammenhæng (produktkvalitet, produktsikkerhed, miljøpåvirkning m.m.) bliver derfor en lige så naturlig og væsentlig del af en samhandel som pris, og fødevarerproducenter vil i fremtiden søge leverandører, som kan præstere denne sikkerhed og dokumentation som en del af sin palet af serviceydelser i det fælles samarbejde.

Ligeledes vil de stadig større enheder både inden for fødevarerbranchen og emballagebranchen betyde, at de dokumenterede systemer vil få en væsentlig større betydning og de personlige relationer mellem emballageleverandøren og den enkelte fødevarerproducents produktionssted vil få relativt mindre betydning.

Dokumenterede og certificerede systemer, mener jeg derfor, vil have en væsentlig plads i de fremtidige kvalitetsarbejder, og måden at ansøge disse systemer på vil være oppe fra, således at alle systemer i en virksomhed kan vurderes og certificeres på en gang.

Danapak koncernen har truffet beslutning om at lade de danske fabrikker, der producerer primæremballager, certificere efter HACCP-standardens . □