

NEUE  
**Fleischerzeitung**



**Amtliches Verbandsorgan des Landesinnungsverbandes Baden-Württemberg**  
**Offizielles Verbandsorgan des Sächsischen Fleischerinnungsverbandes**

Mit Berichten aus den Landesinnungsverbänden Bayern, Thüringen, Hessen, Pfalz, Rheinland-Rheinessen, Saarland und Nordrhein-Westfalen

## „Qualitätsmanagement in der Fleischwirtschaft“

in keiner Weise und hat aus diesem Grunde nur eine geringfügige Bedeutung.

Die DIN ISO 9004 ist ein übergeordneter Leitfaden für Qualitätsmanagement und die möglichen

sich im EU-Binnenmarkt leisten kann, seinen Betrieb nicht zu zertifizieren, denn zeitgemäßes Qualitätsmanagement trägt entscheidend zur Zukunftssicherung des Unternehmens bei. In wenigen Jahren wird nicht mehr die richtige Produktpalette allein ein Unternehmen wettbewerbsfähig machen; die Einhaltung der geforderten Qualitätsnormen und deren lückenlose Dokumentation wird ebenso von elementarer Bedeutung sein.

### Warum Qualitätsmanagement?

Nach Aussagen des Bundesverbandes der Deutschen Fleischwarenindustrie e. V. erfüllt die Fleischwirtschaft die gestiegenen Erwartungen des Verbrauchers nicht mehr in vollem Umfang. Die Forderungen der Konsumenten nach Fleisch und Fleischwaren zu noch günstigeren Preisen auf einem hohen Qualitätsniveau und unter Berücksichtigung aller Umweltaspekte können langfristig nur durch den Aufbau eines funktionierenden Qualitätsmanagementsystems befriedigt werden.

nichteten Qualitätsüberprüfung haben. Nur mit Hilfe eines Qualitätsmanagementsystems ist es systematisch möglich, Fehlerquellen an ihren Ursprung zurückzuverfolgen und an der Wurzel zu beheben. Weitere Zwänge, ein Qualitätsmanagementsystem einzuführen, liegen in den Harmonisierungsbestrebungen der EU. Für die Fleischwirtschaft sind vor allem folgende Richtlinien bedeutsam:

- EG-Richtlinie Frisches Fleisch (91/497/EWG)
- EG-Fleischerzeugnis-Richtlinie (92/5/EWG)
- EG-Geflügelfleisch-Richtlinie (92/116/EWG)
- Allgemeine Lebensmittel-Hygiene-Richtlinie (93/43/EWG)

Ist nach der EG-Richtlinie Frisches Fleisch ein Qualitätsmanagementsystem nur empfehlenswert, so ist es nach der Fleischerzeugnis-Richtlinie bereits zwingend erforderlich, da nach Artikel 7 Eigenkontrollen in allen Stufen vom Herstellen bis zum Umpacken vorgeschrieben sind. Abbildung 1 faßt die Gründe für die Einführung eines Quali-

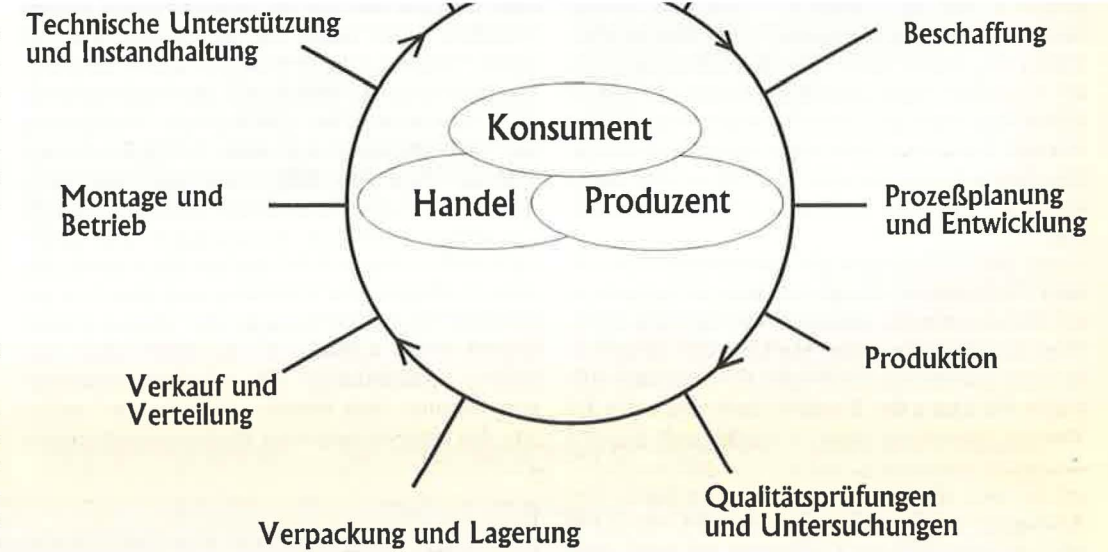


Fig. 7. Zertifizierung nach ISO 9001

DN ISO 9001

## DIN ISO 9000 Qualitätsmanagement und Qualitätssicherungsnormen

- Definitionen, Leitfaden zur Auswahl und Anwendung -

### - Qualitätssicherungselemente -

#### DIN ISO 9001

- 01 Verantwortung der obersten Leitung
- 02 Qualitätssicherungssystem
- 03 Vertragsüberprüfung
- 04 Designlenkung
- 05 Lenkung der Dokumente
- 06 Beschaffung
- 07 Vom Auftraggeber bereitgestellte Produkte
- 08 Identifikation und Rückverfolgbarkeit von Produkten
- 09 Prozeßlenkung in Produktion und Montage
- 10 Prüfungen

#### DIN ISO 9002

- 01 Verantwortung der obersten Leitung
- 02 Qualitätssicherungssystem
- 03 Vertragsüberprüfung
- 04 Lenkung der Dokumente
- 05 Beschaffung
- 06 Vom Auftraggeber bereitgestellte Produkte
- 07 Identifikation und Rückverfolgbarkeit von Produkten
- 08 Prozeßlenkung in Produktion und Montage
- 09 Prüfungen
- 10 Prüfmittel

#### DIN ISO 9003

- 01 Verantwortung der obersten Leitung
- 02 Qualitätssicherungssystem
- 03 Lenkung der Dokumente
- 04 Identifikation von Produkten
- 05 Prüfungen
- 06 Prüfmittel
- 07 Prüfstatus
- 08 Lenkung fehlerhafter Produkte
- 09 Handhabung, Lagerung, Verpackung und Versand
- 10 Qualitätsaufzeichnungen

sten der Fehlerbeseitigung betragen bei einer öffentlichen Rückrufaktion mehrere Millionen DM. Außerdem nimmt das Unternehmen einen schwer zu beziffernden Schaden, der bis zur Betriebsaufnahme führen kann. Ein stiller Rückruf kostet immerhin noch eine sechsstellige Summe, ist jedoch vom Unternehmen bereits leichter zu verkraften. Ein ausgereiftes Qualitätssicherungsmanagement schließt Fehler, die zu Rückrufaktionen führen praktisch aus, verursacht allerdings Kosten in Höhe von zirka 2 Prozent vom Umsatz.

#### 9. Prozeßlenkung

Für den gesamten Prozeß müssen Produktionsplanungsvorgaben, Rezepturen, Herstell- und Arbeitsanweisungen sowie Risikoanalysen, Monitoringpläne, Reinigungs- und Wartungspläne aktuell dokumentiert und dem betroffenen Personal zugänglich sein. Im Sinne der Norm zählt zu dem Begriff Prozeß auch der Dienstleistungsprozeß wie z. B. die Kommissionierung. Alle Tätigkeiten



Die Vertragsüberprüfung umfaßt vier Kriterien.

- Wie wird vom Lieferanten sichergestellt, daß die vertraglichen Bedingungen festgelegt und angemessen dokumentiert sind?
- Welche Regelungen werden getroffen für den Fall, daß Abweichungen zwischen den Forderungen des Auftraggebers und dem Produkt auftreten?
- Wie wird die Fähigkeit zur Erfüllung der Vertragsbedingungen durch den Lieferanten nachgewiesen?
- Werden die Unterlagen über durchgeführte Vertragsüberprüfungen wie gefordert aufbewahrt?

#### 4. Designlenkung (Entwicklung)

Sollen neue Produkte entwickelt oder bereits bestehende Produkte modifiziert werden, sind die Forderungen des Kunden an das Produkt bereits während der Produktentwicklung zu berücksichtigen. Dazu sind Verfahren zur Lenkung, Dokumentation und Überprüfung des gesamten Entwicklungsprozesses festzulegen, um die festgelegten Qualitätsforderungen erfüllen zu können. Folgende Elemente sind zu beachten:

- Vorgaben für die Entwicklung (briefing)
- Planung der Entwicklung
- Dokumentation des Entwicklungsergebnisses
- Prüfung des Entwicklungsergebnisses
- Änderungen der Entwicklungsvorgaben
- Freigabe zur Produktion

Ein geeignetes Werkzeug für diesen Bereich bietet

ner reinen Wareneingangskontrolle weit überlegen.

#### 5. Lenkung der Dokumente

Unter Dokumenten werden sämtliche Unterlagen des Qualitätsmanagementsystems verstanden. Im einzelnen handelt es sich dabei um das Handbuch, die Richtlinien und die Anweisungen. Alle Qualitätsvorgaben, Qualitätsanforderungen, Systemablaufregelungen, Entwicklungspläne usw. sind somit Dokumente. Dieses Kapitel legt fest, daß Maßnahmen zu beschreiben sind, die den Umgang mit allen Dokumenten regeln. Folgende wichtige Punkte werden angesprochen:

- Welche Verfahren zur Lenkung aller Dokumente und deren Inhalt sind vorhanden?
- Wer überprüft und genehmigt die Dokumente vor ihrer Herausgabe (Verantwortung)?
- Wie wird sichergestellt, daß die richtigen Dokumente in ausreichender Menge am richtigen Platz zur Verfügung stehen?
- Welche Verfahren werden zur sofortigen Entfernung überholter Dokumente angewandt?
- Wie werden Änderungen gekennzeichnet?
- Wo werden die laufenden Änderungen der Dokumente aufgelistet?
- Nach wie vielen Änderungen wird ein Dokument neu herausgegeben?

#### 6. Beschaffung

Ein Betrieb muß sicherstellen, daß die beschafften Produkte (Rohstoffe, Packmittel, technische Ein-

gung stellt, die später ein Bestandteil seiner eigenen Lieferung werden, sind geeignete Maßnahmen zur Kennzeichnung, Lagerung und gegebenenfalls zur Instandhaltung einzuführen und aufrechtzuerhalten. Aus dieser Formulierung ergibt sich die Forderung nach einer gesonderten Behandlung beigestellter Produkte. Außerdem ist sicherzustellen, daß dieser Bestandteil ebenfalls sorgfältig auf die Erfüllung der Qualitätsanforderungen geprüft wird.

#### 8. Identifikation und Rückverfolgbarkeit von Produkten

Dieser Abschnitt beginnt mit den Worten „Wo es zweckmäßig ist . . .“ Das bedeutet, daß die Interpretation des Textes von dem Industriezweig abhängt, für den das Qualitätsmanagementsystem eingerichtet werden soll. Die Lebensmittelindustrie muß diesem Abschnitt verständlicherweise mehr Aufmerksamkeit schenken als dies beispielsweise in der Textilindustrie der Fall ist. Wie aus der Überschrift ersichtlich, behandelt dieser Abschnitt die Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit in allen Stufen des Herstellungsprozesses und der Lieferung. Damit soll gesichert werden, daß zu jeder Zeit die Herkunft und Verwendung bezüglich der eingesetzten Rohstoffe, Packmittel und Herstellparameter vom Kunden bis zur Rohstofflieferung zurückverfolgbar ist.

In der Fleischwirtschaft ist die Rückverfolgbarkeit bekanntermaßen schwierig. Der Rohstoff

HACCP-Konzept (Hazard Analysis Critical Control Points). Das HACCP-Konzept ist ein wichtiges Verfahren in einem funktionierenden Qualitätsmanagementsystem auf dem Fleischwarenssektor. Aufgrund seiner Bedeutung wird es am Ende dieses Artikels kurz näher beschrieben.

#### 11. Prüfmittel

Die eingesetzten Prüfmittel (Meßgeräte, Software und Einrichtungen) zur Analyse der Produktqualität müssen geeignet und funktionstüchtig sein. Die Überwachung durch Instandhaltung und Kalibrierung (Kalibriermethode, Kalibrierstandard, Kalibrierzyklus) ist schriftlich festzuhalten. Die Durchführung der genannten Arbeiten ist ebenfalls zu dokumentieren, d. h. es ist festzuhalten, was wird zu welchem Zeitpunkt unternommen, damit alle Prüfmittel funktionsfähig sind.

In diesem Zusammenhang sei darauf verwiesen, daß nicht alle Meßmittel auch Prüfmittel sind. Meßmittel werden genutzt, um die Produkthanforderungen zu überprüfen. So ist beispielsweise die Waage zum Abwiegen der Gewürze ein Meßmittel, jedoch kein Prüfmittel! Dabei sind Prüfmittel nicht nur an den kritischen Verfahrenspunkten einzusetzen, sondern an allen qualitätsbeeinflussenden Punkten.

#### 12. Prüfstatus

Durch geeignete Mittel (Stempel, Anhänger, Etiketten, Begleitkarten, Prüfaufzeichnungen usw.) muß jederzeit der Zustand „geprüft“ oder „ungeprüft“ sowie „frei“ oder „gesperrt“ am Produkt (Rohstoff, Halbfabrikat, Fertigware) erkennbar sein. Mit diesen Maßnahmen wird sichergestellt,