

Nieuwe eisen voor materialen in contact met voedingsmiddelen binnen GE

# Materialen moeten traceer

Materialen van machines of procesapparatuur en hulpstoffen die zijn gebruikt bij het productieproces en in contact komen met het voedingsmiddel, zijn de oorzaak van meer dan de helft van de recalls. Vaak heeft dit te maken met slijtage, foutief gebruik of gebrek aan discipline bij onderhoud of reiniging. Vanaf oktober dit jaar moeten voedingsmiddelenproducenten deze materialen kunnen traceren. Zaak dus om de gegevens van gebruikte apparatuur en hulpmiddelen te koppelen aan de eindproducten.

Veel voedingsmiddelenproducenten hebben (nog) geen systeem om onderdelen van procesapparatuur en machines, smeermiddelen en andere hulpstoffen te traceren. In oktober 2006 wordt echter de traceerbaarheidsparagraaf van de al in 2004 aangenomen verordening (nr. 1935/2004) van kracht die dit wel vereist. Het Europese Parlement onderkende namelijk dat veel recalls zijn terug te voeren op

### Bij de keuze moet meewegen tot welk niveau de apparatenbouwer traceerbaarheid heeft vastgelegd

deze materialen. Evenals voor grondstoffen en verpakkingsmaterialen geldt ook hierbij conform het principe van de General Food Law dat elke speler in de keten een stap voorwaarts en een stap achterwaarts in de keten moet kunnen traceren. De onderdelen, machines of hulpstoffen zullen moeten worden geïdentificeerd om ze te kunnen koppelen aan de batchgegevens van de productie.

#### Minimumeisen traceerbaarheid

##### Van toeleveranciers vastleggen:

- naam en type onderdeel of grondstof
- batchnummer en/of productiedatum

##### Van geleverde producten vastleggen:

- (eigen) naam en adres leverancier
- handelsnaam product
- nummers en code bedoeld voor unieke identificatie product.

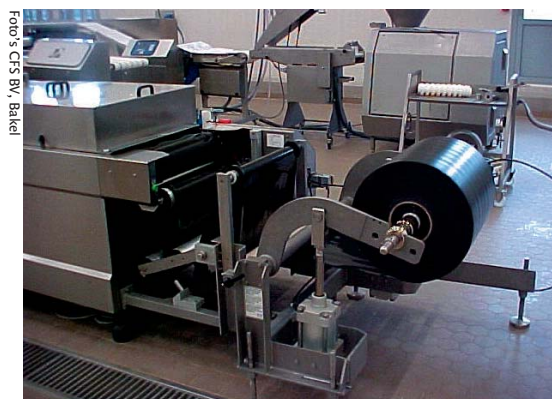
De informatie moet op het (geleverde) product of de transportverpakking aanwezig zijn.

#### Risico bij recall

De minimumeisen die zowel de General Food Law als de nieuwe verordening voor traceerbaarheid stelt, staan vermeld in het kader. Hieraan voldoen is relatief eenvoudig. De voedingsmiddelenproducent moet zich echter afvragen welk bedrijfsrisico er wordt gelopen in het geval van een recall. Dan geldt immers de verplichting om binnen vier uur aan te geven voor welk voedingsmiddel bepaalde apparatuur of onderdelen zijn gebruikt. Indien deze informatie niet kan worden geleverd, kan een grote hoeveelheid gereed product als 'verdacht' worden aangemerkt.

#### Niveau traceerbaarheid

Om die risicoafweging te maken, start de voedingsmiddelenproducent met een inventarisatie en risicoanalyse van de gebruikte apparatuur, onderdelen en materialen. Dit geeft zicht op het te beheersen risico en daarmee het (detail)niveau van traceerbaarheid. Praktische voorbeelden zijn afdichtingsringen die verslijten tijdens het productieproces in vulmachines, vormplaten in vormmachines en transportbanden. Het risico dat in dit soort onderdelen iets fout gaat, moet ingeschat worden en er dient bepaald te worden wat het bedrijfsrisico is bij een probleem. Op basis daarvan is een keuze te maken voor de benodigde administratieve hulpmiddelen en de operationele procedures om de gegevens vast te leggen. In de praktijk kan het betekenen dat voor uitwisselbare onderdelen in het



Materialen van machines of procesapparatuur en hulpstoffen die in contact komen met het voedingsmiddel moeten vanaf oktober dit jaar traceerbaar zijn.

proces of in een verpakkingsmachine een administratie moet worden gevoerd. Dit houdt in dat vastgelegd dient te worden voor welke batch aan eindproducten deze onderdelen zijn ingezet. De onderdelen moeten dan wel identificeerbaar zijn. De leveranciers van de onderdelen zal de voedingsmiddelenproducent moeten helpen de identificatie eenvoudig te maken (zie ook kader Voorwaarden).

#### Leveranciers en toeleveranciers

De nieuwe traceerbaarheidseisen voor materialen die in contact komen met voedingsmiddelen gelden ook voor de leveranciers van machines en apparatuur en van materialen en onderdelen. Ook zij moeten bij een recall kunnen aangegeven welke onderdelen of batches van materialen gebruikt zijn bij de productie van bepaalde apparatuur of onderdelen die in contact zijn geweest met het terugeroepen product.

Om tot een adequaat systeem te komen, moeten leveranciers van apparatuur eerst vaststellen welke materialen of onderdelen bedoeld zijn om in contact te komen met het voedingsmiddel. Het gaat daarbij om transportbanden, warmtewisselaars, afdichtingen, plaatmateriaal, buizen, pompen, afsluiters et cetera én de reserveonderdelen. Verder zijn relevant de aan slijtage onderhevige delen als kunststof materialen van vormmachines,

# erbaar zijn

onderdelen van vulmachines, afdichtingen in roterende apparatuur enzovoorts. Bovendien mogen materialen die worden verbruikt niet worden vergeten, zoals afdichtingsvloeistoffen in lagers en filters. Voor al deze materialen en onderdelen geldt dat ze een stap voorwaarts en een stap achterwaarts in de keten traceerbaarheid moeten zijn. De toeleveranciers van apparatuur- en machinebouwers dienen voor alle onderdelen de traceerbaarheid te verzorgen.

## Bedrijfsrisico

Evenals de voedingsmiddelenproducent moet de (toe)leverancier van apparatuur, machines of onderdelen de afweging maken voor welke materialen traceerbaarheid wordt ingevoerd en tot op welk niveau. Relevante criteria voor de inschatting van het bedrijfsrisico zijn het aantal geleverde producten, aantal klanten, geografische spreiding van de geleverde producten, impact van ontwerpwijzigingen op de kostprijs, et cetera.

## Keuze leverancier

Tot welk niveau de leverancier traceerbaarheid heeft doorgevoerd moet de voedingsmiddelenproducent bij de keuze van zijn leverancier van machines, apparatuur of materialen laten meewegen. Hoe snel en betrouwbaar kan een leverancier gegevens leveren in geval van een recall?

Het antwoord op die vraag is relatief eenvoudig te krijgen door te letten op de werkwijze van een leverancier. De machine- en apparatenbouwer zal traceerbaarheid met zijn toeleverancier van onderde-



De nieuwe traceerbaarheidseisen kunnen betekenen dat voor uitwisselbare onderdelen in het proces administratie moet worden gevoerd.

len en materialen vrijwel altijd vast leggen in een onderdelenlijst ('bill of materials') van een apparaat. Of dit gebeurt, is eenvoudig te controleren.

Als het noodzakelijk wordt gevonden een stap verder te gaan, kan voor het verbruiken van materialen en onderdelen door de machinebouwer het 'first in first out'-principe worden toegepast. Doordat hierbij batches van onderdelen en materialen na elkaar worden gebruikt, beperkt men het aantal apparaten dat mogelijk voorzien is van een bepaald foutief onderdeel of materiaal.

In het uiterste geval kan een machineleverancier voor bepaalde materialen en onderdelen 'lot tracking' toepassen. Via lot tracking is altijd een relatie te leggen tussen geleverde apparatuur en de

(toe)leverancier van de materialen en onderdelen.

Bedrijfseconomische criteria bepalen de keuze. First in first out en zeker lot tracking brengt nu eenmaal kosten met zich mee. Deze moeten opwegen tegen het risico op een recall en de daaraan verbonden kosten. De machine- en appara-

## Het kan nodig zijn onderdelen en materialen te voorzien van een unieke code of nummer

tenbouwer kan in overleg met de voedingsmiddelenproducent een werkwijze kiezen waarmee bij een recall aan de gewenste snelheid en accuratesse van de informatiestroom is te voldoen.

## Ondersteuning Brancheverenigingen

De branchevereniging van apparatuurproducerende bedrijven in Europa FPME (Food Processing Machinery Europe) heeft een 'code of conduct' opgesteld om de leden bij de nieuwe traceerbaarheidseisen te ondersteunen. De code is beschikbaar via [www.fpme.com](http://www.fpme.com). In Nederland is FME-GMV lid van FPME. FME-GMV adviseert de aangesloten bedrijven.

## Kees de Koning

K. de Koning, CFS BV, Bakel, 0492-349349, [kees.de.koning@cfs.com](mailto:kees.de.koning@cfs.com).

## Voorwaarden

Om traceerbaarheid te realiseren, kan het nodig zijn onderdelen en materialen te voorzien van een unieke code of nummer via graveren, een barcode of RFID-tag. Identificatie-apparatuur wordt volop aangeboden en de meeste ERP-software biedt mogelijkheden om de codes te koppelen aan de batchgegevens van de productie. Traceerbaarheid wordt mogelijk zonder

overmatige administratieve inspanningen. Verder is van het grootste belang dat de werkprocessen rondom het traceren op orde moeten zijn. Dit betreft de te volgen procedures, het vastleggen van de verantwoordelijkheden en het beschikbaar hebben van de bijbehorende administratieve hulpmiddelen.