

Lebensmittelsicherheitskultur

„Fix the Basics“ – wenn die Praxis nicht mitspielt

Von Annette Hufnagel

Kurzgefasst: Die Einführung einer Lebensmittelsicherheitskultur (LMSK) ist mit der Verordnung 2021/382 zur Pflicht für alle Lebensmittelunternehmen geworden und soll die Lebensmittelsicherheit durch die Sensibilisierung und die Verbesserung des Verhaltens der Beschäftigten erhöhen. Bei Inspektionen und Audits in Lebensmittelunternehmen ist immer wieder zu erkennen, dass die wirkungsvolle Umsetzung dieser Anforderungen in die Praxis nur sehr schleppend vorangeht. In diesem Artikel wird die Aufmerksamkeit auf die in den Produktionsbetrieben immer wieder auftretenden Hindernisse und Störfaktoren gelenkt. Die systematische Beseitigung scheinbar unbedeutender Unzulänglichkeiten ist die Basis für die wirksame und vor allem auch nachhaltige Einführung einer LMSK in der Produktion.

Theoretische Zielsetzungen und praktische Hindernisse

Im Schwesternmagazin *QM!* Ausgabe 4/2022 hat Frau Rechtsanwältin Schöllmann die einzelnen Elemente einer LMSK ausführlich behandelt. Wie bei anderen Normen und Standards geht auch für die LMSK die Initiative von einer Verpflichtungserklärung der Unternehmensleitung aus. Diese Verpflichtungserklärung wird normalerweise für die einzelnen Abteilungen des Unternehmens angepasst und zielgruppengerecht heruntergebrochen. Hierbei wird die Umsetzung fast ausschließlich auf die Festlegung von Verantwortlichkeiten und Verhaltensmaßnahmen reduziert, die durch wiederkehrende Schulungen erreicht und aufrechterhalten werden soll.

In der Praxis findet man aber immer wieder die gewachsenen organisatorischen und technischen Strukturen, die einer erfolgreichen Umsetzung im Wege stehen wie z. B. Produktionsanlagen in alten Gebäuden, die über viele Jahre hinweg immer wieder instandgehalten, ausgebaut und modernisiert wurden. Es gibt oft nur noch wenige Wissensträger in den Unternehmen, die sich mit den „Macken“ der alten Anlage auskennen, die den Betrieb mit großem Improvisationsvermögen aufrechterhalten und die schon unzählige Standards und Anforderungen im Laufe der Jahre umgesetzt haben. Auf der anderen Seite gibt es ganze Industriesegmente, welche für eine saisonale Produktion arbeiten und dafür Anlagen einsetzen, die nur drei Monate im Jahr in Betrieb sind. Diese Anlagen laufen

dann rund um die Uhr und werden meist mit Hilfspersonal aus vielen verschiedenen Ländern betrieben. In den wenigsten Fällen wird es hier möglich sein, eine nachhaltige LMSK zu etablieren. Änderungen müssen notfalls im laufenden Betrieb vorgenommen werden – ausgerichtet auf die „harten“ HACCP-Anforderungen. Eine nachhaltige Sicherheitskultur bleibt da oft auf der Strecke.

Was bei Inspektionen und Audits immer wieder auffällt

Trotz schriftlicher Absichtserklärung der Unternehmensleitung lassen sich bei Audits und Inspektionen immer wieder signifikante Abweichungen in der praktischen Umsetzung der LMSK beobachten. Hier einige Beispiele aus der gelebten Praxis:

- ▶ Arbeiten mit verschlissenen Handschuhen/Spender für Handschuhe nicht in der Nähe des Einsatzorts/nicht alle benötigten Größen sind vorhanden
- ▶ Waschbecken für die Handhygiene nicht einheitlich in der Bedienung und an ungünstigen Stellen positioniert/Instruktionen fehlen/Sekundäreinrichtungen wie Entsorgungsbehälter für benutzte Einmalhandtücher fehlen/keine Mengen- und Zeitkontrolle bei der Dosierung von Desinfektionsmittel
- ▶ Fehlendes Vorbildverhalten von Leitungspersonal (z. B. bei der Verwendung von Schutzkleidung, Werkzeuggebrauch, Händehygiene)/bei Audits Verweis auf installierte technische Maßnahmen wie Filter, Siebe, Sterili-

sationseinrichtungen und Fremdkörperdetektionssysteme als Ersatz für eigenverantwortliches Handeln/Privilegien für Unternehmensleitung und technisches Personal beim Besuch der Hygienebereiche

- ▶ Fehlende Aufmerksamkeit bis hin zur Fahrlässigkeit bei der Zulassung betriebsfremder Personen in sensiblen Produktionsbereichen/nur einfache Multiple-Choice-Fragen als Abschluss einer kurzen Schulung/beliebig viele Wiederholungen möglich bei Falschbeantwortung der Fragen/keine Begleitung der betriebsfremden Personen durch geschultes Personal/Haar- und Bartnetze nicht richtig getragen/Verwendung eigener Sicherheitsschuhe/Erdnuss-Schokoriegel im Werkzeugkasten/Teppichmesser mit Abbruchklinge im Einsatz/Stifte, Zettel, Brillen, Zigaretten in Hemd- oder Kitteltaschen oberhalb des offenen Produkts/vorhandene Pflaster und Verbände sowie mitgebrachte Schreibwerkzeuge und Gehörschutz sind nicht detektierbar, Piercings nicht entfernt oder abgeklebt
- ▶ Wechselndes Personal von Reinigungsfirmen mit Generalzugang zu allen Produktionsbereichen
- ▶ Besetzung an Verleosebändern nur einseitig, deshalb Vergrößerung der Reichweite der Arme durch selbstgebautes Werkzeug (Holzstab, Gabel, Klebeband)

Natürlich kommen nicht alle genannten Beobachtungen in jedem Lebensmittelbetrieb vor. Es gibt tatsächlich auch viele Betriebe, welche die LMSK-Prinzipien lückenlos und ohne Kompromisse einführen und flächendeckend umsetzen. Trotzdem muss festgestellt werden, dass die Sicherheit eines hergestellten Lebensmittels in der Produktion steht und fällt. Die eingeführten Managementsysteme stellen lediglich Kriterien und flankierende Maßnahmen bereit. Schon ein einziges Vorkommnis aus der Liste oben kann im schlimmsten Fall zu einem öffentlichen Rückruf führen – mit gravierenden Auswirkungen auf das Image und die wirtschaftliche Lage eines Unternehmens. Wenn bei der Herstellung von Lebensmitteln schon Lücken bei den „Basics“ bestehen, bleibt die Einführung einer LMSK oft nur ein Projekt mit kurzfristiger Wirkung und wird kein Bestandteil einer ge-

lebten Betriebskultur. Daher werfen wir nun noch mal einen Blick auf die „Basics“.

Technische Ergänzungen zu disziplinarischen Maßnahmen

In der Praxis reicht es nicht aus, sich alleine auf Schulungen zu verlassen und an die Disziplin der Mitarbeitenden zu appellieren. Hygiene- und Verhaltensdisziplin werden oft als Zusatzaufwand empfunden und die positive Auswirkung auf die Sicherheit und die Qualität der Lebensmittel ist für den Einzelnen kaum nachvollziehbar. Spätestens wenn Stresssituationen eintreten und Zeitdruck entsteht, geraten antrainierte Verhaltensweisen schnell in Vergessenheit.

Für alle LMSK-Programme sollte deshalb immer überprüft werden, ob die disziplinarischen Bemühungen durch weitere technische Maßnahmen unterstützt werden können. Hierbei helfen oft Ansätze aus der systematischen Prozessoptimierung wie z. B.

- ▶ Optimierung und Standardisierung von Wasch- und Desinfektionsstationen,
- ▶ Einführung von Läufersystemen, um die Verfügbarkeit aller Verbrauchsmaterialien „immer und überall“ zu gewährleisten,
- ▶ technische Einrichtungen, die das Auftreten von Fehlern erschweren und die den Anwendern ermöglichen, intuitiv richtig zu arbeiten, ohne dass besondere Aufmerksamkeit, Erfahrung und Fachwissen erforderlich sind wie z. B. Bürstenkorridore und Desinfektionszonen, die vor Betreten des Produktionsbereichs durchquert werden müssen.

„Basics“ der Hygienesdisziplin und Verhaltenshygiene

Ein typischer Katalog der Hygieneregeln umfasst u. a. folgende Elemente für das Personal in der Produktion. Als elementarer Bestandteil einer gelebten LMSK muss den Mitarbeitenden ausreichend Zeit für die Umsetzung der geforderten Maßnahmen eingeräumt werden.

Allgemeine Anforderungen:

- ▶ Körperpflege
- ▶ Pflege von Bart und Kopfbehaarung
- ▶ kurze, unlackierte Fingernägel
- ▶ keine künstlichen Fingernägel oder Wimpern

- ▶ keine Krankheiten mit hygiene relevanten Symptomen wie Durchfall, Erbrechen, Auswurf, Tränen

Vor Arbeitsbeginn:

- ▶ saubere Arbeitskleidung und saubere Arbeitsschuhe
- ▶ saubere Kopfbedeckung, Bartbedeckung
- ▶ kein Schmuck, keine Piercings, keine Armbanduhr
- ▶ Wunden sauber und vollständig bedeckt mit detektierbarem Material
- ▶ Hände gewaschen und desinfiziert

Während des Arbeitseinsatzes in der Produktion:

- ▶ nicht essen, trinken, rauchen, kein Kaugummi kauen
- ▶ über offenem Produkt nicht husten oder niesen
- ▶ nicht mit den Händen in Mund, Nase, Ohren bohren

Immer Hände waschen und desinfizieren:

- ▶ vor der Arbeit am oder mit empfindlichen oder offenen Produkten
- ▶ bei jeder Art von Verschmutzung
- ▶ nach Pausen, Unterbrechungen, Toilettengängen
- ▶ nach dem Essen, Trinken, Rauchen, Husten oder Putzen der Nase
- ▶ nach Reinigungs- oder Reparaturarbeiten vor dem Umgang mit dem Produkt
- ▶ nach Entsorgungsgängen

Wichtige Details – einfach zu entschärfen

Die im Folgenden genannten Aufzählungen erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit und sollen nur einen Anstoß geben für die Überprüfung der „Basics“ im eigenen Betrieb.

Händewaschen:

- ▶ Sind die Wasch- und Desinfektionsplätze standardisiert? Gibt es eine regelmäßige und ausreichend häufige Pegelkontrolle von Seife und Desinfektionsmittel?
- ▶ Befindet sich ein Wasch- und Desinfektionsplatz in unmittelbarer Nähe zum Einsatzort der Mitarbeitenden?
- ▶ Ist die Anordnung von Seife und Desinfektionsmittel einheitlich, ergonomisch und intuitiv bedienbar?

- ▶ Startet bei Betätigung des Desinfektionsmittelspenders eine 30-Sekunden-Uhr? Ist in Hygieneschleusen der Zugang zum Hygienebereich nur möglich, wenn Wasser, Seife und Desinfektionsmittel verwendet wurden?

- ▶ Gibt es eine mehrsprachige Anleitung zum Wasch- und Desinfektionsvorgang? Läuft vielleicht im Waschbereich ein endloses Demonstrationsvideo?

- ▶ Ist das Wasser zu kalt oder zu heiß? Ist warmes Wasser sofort verfügbar?

- ▶ Ist der Wasserdruck zu hoch oder zu niedrig? Ist der Perlator verschmutzt oder verkalkt?

- ▶ Sind die Einwegtücher griffbereit? Lassen sie sich einzeln entnehmen? Ist der Entsorgungsbehälter für die benutzten Einwegtücher ergonomisch positioniert und wird dieser regelmäßig geleert?

Kopfbedeckungen und Bartbinden:

- ▶ Sind an jedem Eingang Spender vorhanden? Können gebrauchte Kopfbedeckungen und Bartbinden an jedem Ausgang hygienisch einwandfrei entsorgt werden? Werden die Behälter regelmäßig geleert?

- ▶ Sind die Spender auffällig positioniert und einfach zu bedienen?

- ▶ Sind die Kopfbedeckungen in den erforderlichen Größen vorhanden?

- ▶ Gibt es einen visuellen Standard an jeder Entnahmestelle mit mehrsprachigen Informationen zur richtigen Verwendung?

Reinigungspersonal (insbesondere von Dienstleistern):

- ▶ Wer führt die Reinigungsarbeiten durch?

- ▶ Sind die Mitarbeiter regelmäßig muttersprachlich geschult? Sind sie persönlich bekannt?

- ▶ Ist der Zugang für das Reinigungspersonal individualisiert?

- ▶ Gibt es bei Personalrotation ein festgelegtes Zulassungsverfahren für Neuzugänge? Werden alle qualitäts- und lebensmittelsicherheitsrelevanten Themen in den Schulungen für Neuzugänge abgedeckt? Achtung: die Durchführung der Schulungen sollte nicht an den Dienstleister delegiert werden!

- ▶ Wer hat die Verantwortung für die ordnungsgemäße Reinigung? Wer (welche

namentlich bekannte Person) ist bei Fehlverhalten haftbar?

- ▶ Wer kontrolliert den Reinigungserfolg wie oft, wo überall und mit welchen Methoden? Wer legt die Sofortmaßnahmen bei einer unzureichenden Reinigung fest?

Zur Best Practice bei der Reinigung in Produktionsbereichen sei auch auf den Beitrag „Vermeidung lebensmittelbedingter Infektionen“ von Dr. Janin Stratmann-Selke in der *Food & Hygiene Praxis* Ausgabe 1/2023 verwiesen.

Externes Personal (z. B. Wartung, Reparatur, Facility Management):

- ▶ Werden Externen die wichtigsten Verhaltensregeln bei Beauftragung der Arbeiten in einfacher und verständlicher Weise zur Verfügung gestellt? Ist die Befolgung der Verhaltensregeln Bestandteil der vertraglichen Einkaufsbedingungen für die Dienstleistung?
- ▶ Wie erfolgt die Einweisung der Externen vor Ort? Werden Externe bei ihrer Tätigkeit im Produktionsbereich lückenlos durch erfahrenes und geschultes eigenes Personal begleitet?

- ▶ Muss die Kleidung inklusive der Sicherheitsschuhe vor Betreten gewechselt werden? Wird ggf. geeignete Schutzkleidung inkl. Sicherheitsschuhe und detektierbarem Gehörschutz zur Verfügung gestellt?

- ▶ Werden den Externen kontrollierte Werkzeugsortimente in geeigneten Boxen sowie detektierbare Schreibwerkzeuge zur Verfügung gestellt?

- ▶ Werden mitgebrachte und zwingend notwendige Werkzeuge und Materialien vor Betreten des Produktionsbereichs gesichtet, gezählt und dokumentiert? Wird die Vollständigkeit unter Berücksichtigung von Verbrauchsprotokollen beim Verlassen überprüft? Müssen mitgebrachte „Risikoartikel“ vor Betreten des Produktionsbereichs aussortiert und vorübergehend außerhalb eingeschlossen werden?

Praktische Erfahrungen zeigen immer wieder, dass die Erfolgsquote bei der Einführung nachhaltiger LMSK-Systeme umso höher und der notwendige Aufwand umso niedriger ist, je besser und konsequenter die „Basics“ im gesamten Betrieb angewendet werden.

Ein einziger mitgebrachter und in der Produktion verloren gegangener Erdnuss-Schokoriegel entspricht einigen 1000 Schwellendosen für Erdnussallergiker und kann zu einem öffentlichen Rückruf führen.

Annette Hufnagel

Molkereingenieurin mit jahrelanger Praxiserfahrung in der Lebensmittel-industrie; als Strategische Account Managerin verantwortet sie bei Eurofins die Laboranalysen und Servicedienstleistungen für die Branchen Milch & Molkereiprodukte und Babynahrung



AnnetteHufnagel@eurofins.de

Noch Prozessoptimierung oder schon Food Fraud?

Über die Food-Fraud-Aktivitäten im unspektakulären Quadranten

Von Dr. Andreas Müller

Kurzgefasst: Lebensmittelkriminalität oder „Food Fraud“ kennt viele Facetten und Spielarten. Die Sensibilität ist bei einer mit einer Verfälschung einhergehenden Gesundheitsgefährdung natürlich besonders groß. Spektakuläre Sachverhalte werden gern ausführlich medial verwertet. Auch Authentizitätsmanipulationen von Produkten ohne ein Gefährdungspotenzial für Konsumenten werden immer wieder aufgedeckt und auch abgefangen. Ausdefinierte Kontrollprozesse in Kombination mit hochentwickelter Laboranalytik sind wesentliche Werkzeuge für eine robuste Entscheidung, ob Food Fraud vorliegt oder nicht. Viel weniger öffentliche Aufmerksamkeit erfahren hingegen Prozessmanipulationen ohne Gefährdungspotenzial, die nicht auf eine grobe Fälschung abstellen, sondern auf Toleranzen, fehlende Stichprobengrößen bei Überprüfungen und Messunsicherheiten bei der eingesetzten physikalisch-chemischen Analytik. Betroffene Volumina von Rohstoffen bis hin zu vermarkteten Endprodukten sind häufig immens groß und wirtschaftlich sehr gewichtig. Fehlende Entscheidungskraft einer Laboranalytik in Grenzbereichen sowie ein Graubereich zwischen Prozessoptimierung und Prozessmanipulation führen zu niedrigem Fahnungsdruck und machen diesen Sektor der Lebensmittelkriminalität für Fälscher hochinteressant. Der Artikel beleuchtet diese Sachverhalte und zeigt mögliche Gegenmaßnahmen auf.

Vorbemerkung

In diesem Artikel wird kriminelle Energie als zentrales Element der Kundentäuschung thematisiert. Es handelt sich bei Food Fraud – Lebensmittelkriminalität – aber um Taten von Einzelpersonen, einzelnen Unternehmen oder kleinen Gruppen. Gleichwohl haben auch Einzelfälle das Potenzial, eine komplette Branche, einen Industriezweig, ganze Regionen oder Länder in den Augen der Verbraucher zu diskreditieren. Dem Autor ist bewusst, dass unlauter arbeitende Unternehmen einen verschwindenden Anteil an der Gesamtheit der Lebensmittelindustrie ausmachen.

Der unspektakuläre „dubiose“ Food-Fraud-Quadrant

Verfälschungen und Manipulationen lassen sich trennscharf unterteilen nach Manipulationen des Produkts selbst oder Manipulation innerhalb des Herstellungsprozesses. Ob von dem resultierenden Lebensmittel dann nach der Manipulation