

Kwaliteitszorg in de visverwerkende industrie

Ir. H. van der Weide

Ouwehand's Rederij & Visverwerking b.v.
Lageweg 55, Postbus 3033, 2220 CA Katwijk (ZH)
telefoon (071) 40 51 351, telefax (071) 40 51 353

Referaat

Met ingang van december 1995 zijn bedrijven in de levensmiddelenindustrie verplicht te werken volgens een kwaliteitszorgsysteem. Hierdoor wordt de produktveiligheid zoveel mogelijk gegarandeerd. Ouwehand's Rederij en Visverwerking B.V. is in 1994 begonnen met invoering van een kwaliteitszorgsysteem op basis van de HACCP-systematiek. Werken volgens dit kwaliteitszorgsysteem betekent dat veel informatie moet worden verzameld en vastgelegd. Invoering van deze gegevens in een database vergroot de toegankelijkheid en vergemakkelijkt analyse. Dit levert winst in de vorm van reactievermogen en (daardoor) een beter beheerste kwaliteit.

Trefwoorden: kwaliteitszorg, visverwerking, HACCP, CCP/QCP, ISO.

Inleiding

Consumenten worden kritischer en stellen steeds hogere eisen aan produkten. In het kader van de produktaansprakelijkheid moeten bedrijven kunnen bewijzen dat zij al het mogelijke hebben gedaan om een veilig produkt op de markt te brengen. Dit vraagt van bedrijven dat zij hun procesgang zeer goed beheersen. De Europese Unie brengt richtlijnen en verordeningen uit die moeten worden opgenomen in de nationale wetgeving van de lidstaten. De verplichting voor bedrijven in de levensmiddelenindustrie om te werken volgens een kwaliteitszorgsysteem komt voort uit een Europese richtlijn (93/43/EEG). In Nederland werd deze richtlijn opgenomen in de Warenwet. De verplichting tot het werken volgens een kwaliteitszorgsysteem past in deze tijd van een terugtrekkende overheid en een grotere eigen verantwoordelijkheid voor het bedrijfsleven; vroeger werd door middel van wetgeving voorgeschreven hoe een probleem moest worden aangepakt, nu wordt het bedrijfsleven meer vrijheid gegeven in de aanpak van een probleem.

Kwaliteitszorg

Veel gebruikte kwaliteitszorgsystemen binnen levensmiddelenbedrijven zijn HACCP (Hazard Analysis Critical Control Points) en ISO (International Standards Organization). Integraal ketenbeheer (IKB) wordt nagestreefd om de zorgsystemen binnen de gehele produktketen goed op elkaar af te stemmen.

Hieronder worden deze systemen nader besproken.

HACCP

In de Europese richtlijn 93/43/EEG worden bedrijven verplicht een kwaliteitszorgsysteem volgens HACCP-beginselen te integreren in de bedrijfsvoering. HACCP is een procescontrolesysteem dat de produktveiligheid zoveel mogelijk beheerst. Bij invoering van een HACCP-systeem worden de volgende stappen doorlopen:

Produktinformatie

Van elk eindprodukt wordt een uitgebreide beschrijving opgesteld. Hierin wordt beschreven welke grond- en hulpstoffen worden gebruikt, hoe het produkt wordt gemaakt en verpakt, aan welke eisen het produkt moet voldoen, etc. Ook informatie over hoe de consument met het produkt omgaat wordt hier vastgelegd.

Procesoverzicht

Per produkt of produktgroep wordt het productieproces vastgelegd in een stroomschema.

Gevaren (hazards)

In het productieproces worden alle punten aangegeven, waar een afwijking van de normale procesgang gevolgen zou kunnen hebben voor de veiligheid van het eindprodukt.

CCP's

De CCP's (Critical Control Points) wor-

den vastgelegd. Een CCP is een plaats in de procesketen waar een parameter (bijv. temperatuur) wordt gecontroleerd, die van wezenlijk belang is voor de veiligheid van het eindproduct.

Normen en grenswaarden

Bij elk CCP wordt vastgelegd wat de richtnorm en de afkeurgrenzen zijn voor de te meten parameter.

Metten en regelen

Voor elk CCP wordt vastgelegd hoe en met welke frequentie de meting moet worden verricht. Daarnaast wordt vastgelegd wat voor actie moet worden ondernomen in het geval dat afkeurgrenzen (dreigen te) worden overschreden.

Registratie en documentatie

De meetgegevens en de eventuele acties naar aanleiding van afwijkingen worden geregistreerd en gedocumenteerd.

Actualiseren en verbeteren

Regelmatig en frequent zal het HACCP-systeem geactualiseerd en/of verbeterd moeten worden.

Succesvol invoeren van HACCP vereist indirect dat de organisatiestructuur, taken en verantwoordelijkheden duidelijk zijn vastgelegd. HACCP verplicht het bedrijf tot een optimale beheersing van de produktveiligheid.

ISO

De afkorting ISO staat voor International Standards Organization. Deze organisatie heeft de ISO 9000-serie voor kwaliteitsborging ontwikkeld. Door invoering van ISO-normen worden organisatiestructuur, taken en verantwoordelijkheden, procedures en werkinstructies ondubbelzinnig vastgelegd. Invoering van ISO-normen geeft echter geen garantie voor een optimale produktveiligheid.

IKB

De term Integraal ketenbeheer (IKB) wordt gebruikt in de milieuzorg (het Nationaal Milieubeleidsplan) en in de kwaliteitszorg. In de milieuzorg staat IKB voor een optimaal (her)gebruik van

grondstoffen en een minimum aan energieverbruik, emissies en afvalstromen in de produktketen. Met produktketen wordt hier het traject van grondstofwinning tot en met afvalverwerking bedoeld. In de kwaliteitszorg wordt met IKB meer het streven naar optimale produktkwaliteit door middel van samenwerking binnen de keten bedoeld. Hier wordt met produktketen het traject van grondstofwinning tot consument bedoeld. Doordat iedere schakel in deze keten verder kijkt dan het eigen bedrijf ontstaat een soort 'kwaliteitscascade'.

Invoering van kwaliteitszorg bij Ouwehand

Ouwehand's Rederij en Visverwerking B.V. concentreert zich tegenwoordig, in tegenstelling tot wat de naam doet vermoeden, uitsluitend op visverwerking. Bij Ouwehand werken 270 mensen. Ouwehand produceert voornamelijk zoute (maatjes) haring, marinaden (zure haring, rolmops), gerookte vis, diepgevroren maaltijdcomponenten en visspecialiteiten.

Bij Ouwehand is gekozen voor een kwaliteitszorgsysteem op basis van de HACCP-systematiek. Hiermee is in 1994 een start gemaakt. In het systeem van Ouwehand wordt naast CCP's ook met QCP's (Quality Control Points) gewerkt. Een QCP is een plaats in de procesketen waar een parameter wordt gecontroleerd, die niet van belang is voor de veiligheid, maar wel voor een ander kwaliteitsaspect van het eindproduct. Voorbeelden van QCP's zijn gewicht, zout- en vetgehalte van maatjesharing. Het systeem van Ouwehand bewaakt dus niet alleen de produktveiligheid, maar ook andere kwaliteitsaspecten.

Daarnaast worden procedures rond bijvoorbeeld klachtbehandeling en audits bij toeleveranciers opgenomen in het systeem. Ouwehand voert audits uit bij haar toeleveranciers en de (grote) afnemers van Ouwehand voeren audits uit bij Ouwehand. Hierbij worden aanbevelingen gedaan en worden discussies gevoerd. Hierdoor verbetert de onderlinge aansluiting van de kwaliteitszorgsystemen van de verschillende bedrijven binnen de keten; er wordt aan IKB gedaan.

Door te werken volgens het kwaliteitszorgsysteem worden veel gegevens verzameld en vastgelegd. Deze gegevens vormen een schat aan informatie. Het is een groot voordeel als deze informatie snel beschikbaar is voor de verschillende disciplines binnen het bedrijf. Daarom worden veel gegevens opgeslagen in een mainframe-systeem.

Toepassing van automatisering

Bij Ouwehand wordt met een AS/400 systeem gewerkt. Programmatuur wordt geschreven in RPG/400 (Report Program Generator). De informatie, die in het kader van kwaliteitszorg in het mainframesysteem van Ouwehand wordt opgenomen wordt hieronder voor een aantal ingangen besproken.

Artikelnummer

Elk artikel (grondstof, halffabrikaat of eindproduct, maar ook verpakkingsmateriaal) krijgt een normblad. In dit normblad wordt alle produktinformatie vastgelegd.

Partijnummer

Elke partij (grondstof, halffabrikaat of eindproduct) krijgt een partijnummer. Onder het partijnummer wordt voor bijvoorbeeld een eindproduct vastgelegd om welk artikelnummer het gaat, welke partij(en) grondstof werden gebruikt, de productiedatum, of bij de procescontroles afwijkingen werden geconstateerd (en zo ja wat de afwijking was en wat naar aanleiding hiervan werd ondernomen) etc.

Analysenummer

Onder het analysenummer wordt vastgelegd wat voor analyse werd uitgevoerd (vet, zout, gewichtsfrequentieverdeling, microbiologie), wanneer de analyse werd uitgevoerd, bij welke partij en wat de resultaten zijn.

Klachtnummer

Onder het klachtnummer wordt vastgelegd wie de klacht heeft ingediend, om welke partij het gaat, wat de klacht precies is, in welke categorie de klacht werd ingedeeld, wat werd ondernomen naar aanleiding van de klacht etc.

De productie-afdelingen kunnen alle procesinformatie oproepen. De afdeling verkoop kan partijen selecteren op bijv. vet- of zoutgehalte. De analyseresultaten worden bij invoer automatisch vergeleken met de geldende normen. De kwaliteitsafdeling kan sneller trends in controlegegevens waarnemen. Na invoeren van een klacht wordt automatisch aangegeven of er al meer klachten over de betreffende partij of artikelnummer zijn binnengekomen. Zo zijn er nog veel meer voordelen van automatisering in de kwaliteitszorg te noemen. Het kost tijd en discipline om het systeem in te voeren en te onderhou-

den, maar het levert winst in de vorm van reactievermogen en (daardoor) een beter beheerste kwaliteit.

Literatuur

Barendsz, A.W., 1995. Total quality management heeft vele gezichten, deel 1. Voedingsmiddelentechnologie, jaargang 28, nr 12, blz 10-12.

Barendsz, A.W. & J.M.F.H. de Groote, 1995. Kwaliteitsmanagement: HACCP, de ontbrekende schakel. Voedingsmiddelentechnologie, jaargang 28, nr 6, blz 12-16.
 EEG, 1993. Richtlijn inzake levensmiddelenhygiëne. 93/43/EEG d.d. 14 juni 1993.
 Heer, A. de & C.T.B. Ahaus, 1991. ISO 9000-serie en kwaliteitshandboek. Kluwer, Deventer, 279 pp.
 Produktschap vis en visprodukten, 1994. HACCP handleiding voor de visverwerkende industrie. Rijswijk, 38 pp. @