

## Qualitätssicherung im Verpackungssektor

Internationaler Standard BRC/IoP und Europäische Norm EN 15593 im Vergleich



**Dr. Johannes Bergmair**



**Mag. (FH) Hemma Fritz**



Österreichisches Forschungsinstitut für Chemie und Technik (*ofi*)

### Kurzzusammenfassung

In der Wertschöpfungskette bieten verpackungsrelevante rechtliche Rahmenbedingungen wie Standards, Richtlinien und Normen den Abpackern, Verpackungsmittelherstellern, Vorlieferanten sowie Handelsunternehmen eine wichtige Basis für eine einheitlich definierte Kommunikationsstruktur und Qualitätssicherung. Vorrangiger Nutzen sind sichere und effiziente Prozessabläufe im Sinne einer nachvollziehbaren Verpackungssicherheit.

Hierdurch wird es möglich Risiken betreffend Hygiene, Qualität sowie eine Gesundheitsgefährdung der Verbraucher frühzeitig zu erkennen und wirksame Präventivvorkehrungen zu treffen. Durch eine Gewährleistung der spezifischen Anforderungskriterien von Standards und Normen erfolgt eine gezielte Vorbeugung von Verpackungsmängeln und Schadensfällen, wodurch Kundenreklamationen und damit meist zusammenhängende enorme Folgekosten vermieden werden.

Die bekanntesten und etabliertesten Vertreter in der Verpackungsindustrie stellen, in Bezug auf ein Qualitäts- bzw. Hygienemanagement von vorrangig Primärpackmitteln, die zwei nachstehend angeführten Dokumente dar.

## 1 BRC/IoP - Globaler Standard für Verpackung und Verpackungsmaterialien

Der BRC/IoP Standard ist eine Leitlinie für Hersteller von Lebensmittelverpackungen, die vom British Retail Consortium (BRC) in Zusammenarbeit mit dem Institute of Packaging (IoP) erarbeitet wurde. Als Handelsvereinigung repräsentiert das BRC ca. 90 % des britischen Einzelhandels. Das IoP ist der Mitgliedsverband der britischen Verpackungsindustrie. Der BRC/IoP als zertifizierbarer Standard, stellt einen Nachweis für ein zuverlässiges Hygienemanagementsystem sowie ein funktionierendes Qualitäts- und Prozessmanagement dar. Von Handelsketten wird diese Leitlinie für Verpackungsmittelhersteller und ihre Vorlieferanten weit über die Grenzen von Großbritannien hinaus verbindlich gefordert. Der Fokus dieses globalen Standards liegt bei Primärpackmitteln, es sind jedoch auch Sekundär- und Tertiärverpackungen erfasst.

Die konkreten Anforderungen im Rahmen des Standards werden drei definierten Verpackungskategorien zugeteilt:

Kategorie 1: Verpackungen im direkten Kontakt mit Hochrisikoprodukten

Kategorie 2: Verpackungen für Hochrisikoprodukte, die mit diesen Produkten nicht direkt in Kontakt kommen

Kategorie 3: Verpackungen mit einem geringen Risiko bezüglich der Hygienestandards, die jedoch definierte funktionale Anforderungen erfüllen müssen

Unter dem Begriff „Hochrisikoprodukte“ werden jene Produkte verstanden, die für den menschlichen Verzehr vorgesehen sind oder mit dem Körper direkt in Berührung kommen (Anwendungen für die Haut, Produkte für Kleinkinder).

Der Standard wird in folgende inhaltliche Schwerpunkte gegliedert:

- Verpflichtung der Unternehmensleitung / Ständige Verbesserung
- Gefahren- und Risikomanagement
- Technisches Management
- Spezifikationen
- Werksanforderungen
- Produkt- und Prozesssteuerung
- Personal

Als **Voraussetzungen für eine Zertifizierung** gilt, entsprechend dem HACCP-Konzept, die Realisierung einer produkt- und prozessspezifischen Gefahrenanalyse sowie ein dokumentiertes und integriertes Qualitätsmanagementsystem. So bildet beispielsweise ein funktionierendes QM-System nach ISO 9001:2008 eine gute Grundlage für BRC/loP. Darüber hinaus stellt die Beherrschung aller qualitäts- und hygienebeeinflussender Faktoren (Mensch, Maschine, Material, Methode und Umgebungsbedingungen) eine weitere Grundbedingung dar.

### **Ablauf eines Zertifizierungsprozesses**

In einem Voraudit, welches nicht zwingend vorgeschrieben ist, analysiert und bewertet der Auditor die Prozesse und Systeme im Unternehmen. Es erfolgt eine Erstbeurteilung, welche Anforderungen des Standards bereits in der Praxis umgesetzt sind. Vor dem eigentlichen Zertifizierungsaudit erfolgt eine Überprüfung sämtlicher relevanter Dokumente aus dem unternehmensinternen Qualitätsmanagementsystem. Das anschließende Zertifizierungsaudit ermöglicht dem Auditor einen detaillierten Einblick in die praktische Umsetzung des Systems zu erhalten. Anhand eines Anforderungskatalogs werden mit den verantwortlichen Personen die einzelnen Kriterien bearbeitet und bewertet. Nach einer erfolgten Auditierung erhält das Unternehmen einen sogenannten Maßnahmenkatalog, in dem sämtliche aufgezeigte Abweichungen zusammengefasst sind. Die Verantwortlichen des auditierten Unternehmens müssen diesen Katalog (non-conformities) innerhalb von einer Frist (28 Tage) abarbeiten und gegenüber dem Auditor entsprechend nachweisen. Sofern sämtliche Kriterien erfüllt werden können, kann die Zertifizierung dieses Unternehmens erfolgen, teilweise werden sogenannte Nachaudits angesetzt, die eine Überprüfung der non-conformities im Unternehmen ermöglichen. Anschließend erfolgt die Zertifizierungsentscheidung mit einem Zertifizierungsbericht und dem BRC/loP-Zertifikat.

Darüber hinaus werden jährlich, unter Berücksichtigung des gesamten Anforderungskatalogs, Überwachungsaudits durchgeführt die eine kontinuierliche Optimierung des Qualitätsmanagements sowie einen stetigen Verbesserungsprozess unterstützen sollen. So wird das Zertifikat, falls das jeweilige Audit positiv abgeschlossen werden kann, jährlich verlängert.

## 2 EN 15593:2008 Verpackung – Hygienemanagement bei der Herstellung von Lebensmittelverpackungen – Anforderungen

**Normen** sind (technische) Spezifikationen, die sich national sowie international sehr gut positioniert haben und eine hohe Akzeptanz genießen. Neben der EN 15593 stellen unter anderem die ISO 9000 (Grundlagen und Begriffe), ISO 9001 (Anforderungen), ISO 9004 (Leitfaden zur Leistungsverbesserung) sowie die ISO 22000 (Managementsystem für die Lebensmittelsicherheit) etablierte Verfahrensnormen für Qualitätsmanagementsysteme in Unternehmen dar. Ein wesentlicher Vorteil der Normenreihen liegt darin, dass durch die Umsetzung in Unternehmen Qualitätsmanagementsysteme in den unterschiedlichsten Betrieben vergleichbar werden. Als gültiger europäischer Standard stellt die EN 15593 den so genannten „Stand der Technik“ dar, eine Anwendung oder Zertifizierung nach dieser Norm ist jedoch nicht verbindlich. Diese EN stellt für die Verpackungsindustrie ein optimales Werkzeug für eine gute Handhabungspraxis sowie eine geregelte Grundlage für Rechtsentscheidungen, vor allem wenn es um die Feststellung fahrlässigen Handelns geht, dar.

Die **EN 15593** wurde von dem Technischen Komitee des Europäischen Komitee für Normung (CEN/TC 261/WG 1) erarbeitet und im Mai 2008 von den nationalen Normungsinstituten (als zB. DIN EN 15593 oder ÖN EN 15593) veröffentlicht. Die Norm dient als zertifizierte Grundlage für Hersteller von Lebensmittelverpackungen und vereint sämtliche Forderungen der Lebensmittelhersteller und Händler in einem Hygienemanagement-System. Durch die Erfüllung dieser Norm besteht jedoch kein Anspruch auf die rechtliche Konformität von Verpackungen / Verpackungsmaterialien hinsichtlich einer lebensmittelrechtlichen Eignung. Vorrangig liegt der Schwerpunkt bei Primärpackmitteln, die im direkten Lebensmittelkontakt stehen, wobei Sekundär- und Tertiärverpackungen nicht ausgenommen sind.

Der **Ablauf des Zertifizierungsprozesses** weicht von jenem bei BRC/loP leicht ab. Oft wird das Audit mit der ISO 9000 Überwachung kombiniert. Eine Zertifizierung erfolgt alle drei Jahre, wobei bei den jährlichen Auffrischungsaudits vom jeweiligen Auditor Schwerpunkte gesetzt werden können, und nicht der komplette Zertifizierungsprozess bearbeitet werden muss. Werden geringfügige Abweichungen festgehalten, erfolgt die Kontrolle bei dem nächsten Audittermin.

Die Norm wird in folgende inhaltliche Schwerpunkte gegliedert:

- Einleitung
- Anwendungsbereich
- Normative Verweisungen
- Begriffe
- Hygienemanagementsystem
- Gefährdungsanalyse und Risikobewertung
- Quellen der Verunreinigung
- Anforderungen an das Werk
- Personal

### 3 Unterscheidungen zwischen BRC/loP und EN 15593

Mit der EN 15593 erfüllt die Verpackungsindustrie die Gewährleistung eines erstrebenswerten Hygienestandards. Die inhaltlichen Schwerpunkte sind mit jenen des BRC/loP vergleichbar. Die Erfüllung der einzelnen Kriterien sowie im speziellen die Anforderungen über die Bestimmungen der Produkthaftung sind im Rahmen des britischen Standards jedoch teilweise strenger ausgelegt.

*Ein wesentlicher Unterschied besteht allen voran in der Ausbildung der Auditoren und in der Administration. Bei der EN 15593 entscheidet die zuständige Zertifizierungsstelle über die geeignete Qualifikation des Auditors und wickelt sämtliche Dokumente für den Zertifizierungsprozess direkt ab. Um als Auditor für den BRC/loP Standard befähigt zu sein, ist die Zulassung über ein zentral geregeltes Bewerbungsverfahren erforderlich. Sämtliche Prozessabläufe, Audits und relevante Dokumentationen (Berichtskontrollen) laufen in der BRC-Zentrale zusammen, und werden in einer Datenbank gewartet. Die Auditergebnisse sind so (soweit vom Zertifikatsinhaber gewünscht) für registrierte Benutzer einsehbar.*

Die wesentlichen inhaltlichen Unterscheidungen werden folgend kurz zusammengefasst:

	<b>EN 15593</b>	<b>BRC/loP</b>
<b>Rückverfolgbarkeit</b>	Einhaltung der gesetzlichen Anforderungen	Darüber hinaus 1x jährlich verpflichtender Testlauf
<b>Spezifikationen</b>	Müssen vorhanden und aktuell sein	Das Unternehmen braucht ein System, um die Spezifikationen zu überprüfen.
<b>Training</b>	Alle MitarbeiterInnen (auch Externen und Zeitarbeitskräfte) müssen zB. hinsichtlich Hygiene geschult werden; der Erfolg muss dokumentiert werden.	Analog, jedoch stärkere Unterscheidung zwischen Erst- und Auffrischungsschulung.
<b>Glas-Policy</b>	Lenkungsmaßnahmen und (Reinigungs-)Verfahren müssen eingeführt sein.	Genauere Beschreibung solcher Maßnahmen / Verfahren (Glasregister, Reinigungs- und Freigabeverfahren, Klärung der Zuständigkeiten ...)
<b>Sprachenverfügbarkeit</b>	Deutsch, Englisch, Französisch ...	Englisch, Deutsch

## 4 Zusammenfassung

*Aufgrund der Tatsache, dass die Anforderungen dieser beiden gängigen Standards in Bezug auf Qualitäts- und Hygienemanagement recht ähnlich sind, erfolgt die Auswahl des passenden Standards für ein Unternehmen meist anhand anderer als inhaltlicher Kriterien. Eine Erfüllung der Anforderungen des BRC/IoP ist für den Verpackungshersteller vor allem bei einer entsprechenden Kundenstruktur empfehlenswert, britische Abfüller bestehen hier sehr oft auf „ihren“ Standard.*

*Besteht ein solches dominierendes britisches Kundensegment nicht, empfiehlt sich auch die EN 15593. Mit der EN steht der Verpackungsindustrie eine zertifizierungsfähige Grundlage für das Hygienemanagement zur Verfügung. Von den Unternehmen werden hier die flexiblere Auditgestaltung und die bessere Kombinierbarkeit mit klassischen Standards wie ISO 9001 geschätzt.*

*Zuletzt bleibt zu sagen, dass die Entscheidung für einen der Standards keine Sackgasse darstellt, ein Wechsel von einem auf den anderen Standard - wenn ein abfüllender Kunde das wünscht – relativ leicht möglich.*

Mag. (FH) Hemma Fritz, Dr. Johannes Bergmair,  
Österreichisches Forschungsinstitut für Chemie und Technik (**ofi**)

Mitglied von InnoNET-Partners



In Zusammenarbeit mit:

Innoform GmbH Testservice  
Industriehof 3  
26133 Oldenburg

[www.innoform.de](http://www.innoform.de)  
[TS@innofom.de](mailto:TS@innofom.de)

