

DETEKCJA I ELIMINACJA KOŚCI ORAZ CIAŁ OBCYCH W PRODUKCJI MIĘSA I JEGO PRZETWORÓW

DETEKTORY RENTGENOWSKIE

AICON X-RAY
IMAGING QUALITY

- NOWOCZESNA TECHNOLOGIA LICZNIKA FOTONÓW UMOŻLIWIAJĄCA OSIĄGNIĘCIE NAJWYŻSZEGO POZIOMU DETEKCJI
- PEŁNA INTEGRACJA Z LINIĄ PRODUKCYJNĄ
- SPRAWDZONY, DOSTĘPNY CAŁODOBOWO SERWIS PID POLSKA





MEAT_{ing} 2023

technologia | rozwój | jakość

30-31.05.2023

APLIKACJA

 Kongres MEATing



Download on the
App Store



Available on the
Google Play



MIESZANKI FUNKCJONALNO-SMAKOWE DOWĘDZONEK

SOLANKA GRANDE 60 PLUS

- Solanka nastrzykowa do wędzonek cało mięśniowych
- Dedykowana do wędlin do lady tradycyjnej pod plasterkowanie
- Sprawdza się przy przyrostach do 60%
- Zapewnia kruchość i soczystość
- Zawiera wbudowaną aromatyzację poprawiającą smakowitość

AROMAT SZYNKI INJ

- Kompozycja ekstraktów przypraw oraz aromatów dedykowana do szynki wędzonej
- Nadaje nuty mięsne, wędzonne oraz przyprawowe
- Zawiera aromaty dymu wędzarniczego
- Zalecany jako dodatek na masownice

POSYPKA PAPRYKOWO-PIECZENIOWA

- Mieszanka naturalnych przypraw oraz ekstraktów wzbogacona aromatami pieczeniowymi
- Szczególnie polecana do wyrobów podpiekanych
- Wzbogaca produkt grysem pieprzu, nadaje naturalną czerwoną barwę dzięki kompozycji czerwonych przypraw

AROMAT DO SZYNKI HETMAŃSKIEJ

- Wyrazisty, typowy smak do wędlin zarówno cało mięśniowych jak i rozdrobnionych
- Dodatek aromatów procesowych oraz glutaminianu sodu gwarantuje pełnię smaku i zapachu
- Idealnie podkreśla soczystość produktu
- Polecany do nastrzyku

ALL SPICE Niegodzisz spółka jawna
ul. Rolnicza 457, Dziekanów Nowy,
05-092 Łomianki

T: +48 22 732 09 52
F: +48 22 751 14 64

allspice@post.pl
www.allspice.pl

ALLSPICE



Majstersztyk belgijskich dostawców mięsa



*Prawdziwy
majstersztyk!*

Belgijscy dostawcy mięsa są prawdziwymi mistrzami w zawodzie. Profesjonalizm i gwarancja jakości na każdym szczeblu. Odkryj i ciesz się współpracą z zaufanym partnerem w biznesie!


Swojego dostawcę belgijskiego mięsa możesz znaleźć na belgianmeat.com



- 8 **WYWIAD MIESIĄCA**
Czy sytuacja w branży mięsnej się poprawi?
- 10 **OPINIE**
Bezpieczna żywność
- 12 **BEZPIECZEŃSTWO ŻYWNOSCI, CERTYFIKACJE,
AUDYTY, SYSTEMY ZARZĄDZANIA**
Jakość, bezpieczeństwo i oszczędności
- 16 Aicon X-Ray – technologia na straży bezpieczeństwa produktów
- 18 Gdzie tracimy jakość? – jakościowe i kosztowe punkty krytyczne
- 22 EHEDG i ATT: Partnerstwo na rzecz bezpieczeństwa żywności
- 24 Wykrywanie metali i innych zanieczyszczeń dla bezpieczeństwa
i czystości produktów mięsnych
- 26 Posadzki doskonałe do zastosowania w zakładach mięsnych
z zachowaniem bezpieczeństwa żywności
- 30 Bezpieczna kontrola zamiast kosztownych wycofań
– rozwiązania od Minebea Intec
- 32 Glasbord® na ściany i sufity
- 34 Inspekcja instalacji i maszyn
- 38 Program Certyfikacji „Dobrostan zwierząt”
- 40 Nowe wymogi w zakresie znakowania opakowań produktów
- 42 **ARTYKUŁ SPONSOROWANY**
VITACEL PP85 – wysokofunkcjonalne białko
roślinne warte naszej uwagi
- 44 Pomiary koloru w segmencie dań gotowych
- 46 Jak Gremi Personal odciąża branżę mięsną?
- 48 **EKSPERT RADZI**
Potrzeby wobec możliwości produkcyjnych
– jak utrzymać równowagę?
- 50 **Z ŻYCIA BRANŻY**
Wizja przyszłości Industrial Auctions
- 52 Seminarium Opakowaniowe firmy PAK Sp. z o.o.
- 54 Zbliża się IX edycja międzynarodowych targów żywności
i napojów WorldFood Poland – zarejestruj się już dziś!

www.mieso.com.pl
www.facebook.com/
miesiecznikrzeznikpolski

REKLAMA



NOWOŚĆ!
VITACEL PP85 – izolat białka grochowego

- zamiennik izolatu białka sojowego
- wolny od alergenów
- poprawa stabilności termicznej wyrobu
- obniżenie kosztów przez redukcję ubytków
- szeroki zakres działania: wytrzymuje proces pasteryzacji i sterylizacji

JRS Fibers for Life.

Rettenmaier Polska
Sp. z o.o.
Bitwy Warszawskiej 1920 r. 7B
02-366 Warszawa
mobile +48 600 422 222
Tel + 48 22 608 51 00
e-mail: jrs@jrs.pl

Redakcja nie odpowiada za treść ogłoszeń i tekstów sponsorowanych oraz za treść i poprawność artykułów przygotowanych przez niezależnych autorów.

Materiałów niezamówionych nie zwracamy. Zastrzegamy sobie prawo do skracania i adiacji tekstów. Przedruk materiałów lub ich części tylko za pisemną zgodą Redakcji.



OKIEM EKSPERTA



Katarzyna Góra

Kierownik rozwoju rynku i technologii MAP

Czy pakowanie w technologii MAP

zwiększa bezpieczeństwo tego procesu?

Każdy z nas chce jeść zdrową, świeżą oraz nieprzetworzoną żywność, najlepiej bez dodatku środków konserwujących. Łańcuch dostaw „od producenta do konsumenta” często wymaga czasu, dlatego nieustannie poszukuje się sposobów, które zabezpieczą jakość żywności w danym okresie.

Odpowiedzią na to jest pakowanie w atmosferze ochronnej (MAP). Metoda ta polega na usunięciu z opakowania powietrza i wtłoczeniu odpowiednio dobranego gazu lub mieszanki gazowej. Aby proces był możliwy i skuteczny, wymagane jest urządzenie do pakowania w technologii MAP oraz odpowiednio dobrane opakowanie do rodzaju produktu i jego terminu przydatności.

Wyroby pakowane w MAP zachowują wysoką jakość, nie zmieniają właściwości organoleptycznych i zapewniają producentom żywności dostęp do większego geograficznie rynku zbytu towarów szybko psujących się. Dodatkowo produkt zabezpieczony jest przed utlenianiem, rozwojem niepożądanych mikroorganizmów oraz wpływem na reakcje enzymatyczne.

Gaz ochronny działa również stabilizująco na opakowanie i tym samym chroni produkt przed zewnętrznymi wpływami mechanicznymi i uszkodzeniami.

Pakując żywność szybko psującą się, nie można zapomnieć o łańcuchu chłodniczym oraz całym procesie technologicznym, gdzie istotne jest utrzymanie odpowiednich warunków i temperatury. Nasza firma zapewnia urządzenia do kriogenicznego mrożenia i chłodzenia produktów, jak również system wtrysku azotu do mieszalarki, by uzyskać stabilną i bezpieczną temperaturę podczas procesu mieszania.

Aby osiągnąć sukces w globalnie konkurencyjnym środowisku, firmy branży spożywczej szukają sposobów na zwiększenie produktywności, wydajności i obniżenia kosztów przy jednoczesnym wytwarzaniu wysokiej jakości produktów. Klienci poszukują zdrowych alternatyw w żywności, bez kompromisów w zakresie jakości, smaku czy wygody. To wyjaśnia, dlaczego świeże produkty zapakowane w atmosferze ochronnej są najbardziej popularne wśród konsumentów w gastronomii przemysłowej oraz do przygotowywania w domu.

Czy sytuacja ekonomiczna w branży mięsnej się poprawi?



Z Dariuszem Puchałą - Dyrektorem ds. finansowych Ubojni Zwierząt Robert Rytel rozmawia Karolina Szlapańska

▼ **Minął pierwszy kwartał roku, jak Pan ocenia aktualną sytuację branży mięsnej?**

Rynek wieprzowiny w Polsce znajduje się obecnie w trudnej sytuacji. Od II połowy 2020 następuje ciągle spadek pogłowia trzody chlewnej (XII'2021/XII'2020 o 12,7%, XII'2022/XII'2021 o kolejne 10%). Podobny trend występuje w całej Unii Europejskiej. Konsekwencją tej sytuacji jest równoczesny spadek produkcji wieprzowiny, co przy konieczności ponoszenia coraz większych nakładów na, ogólnie rzecz ujmując, czynniki produkcji prowadzi do nieuchronnego wzrostu cen wyrobów gotowych.

Kluczowym elementem w związku z tym staje się dostępność zakładów w naszej branży do stabilnych dostaw surowca.

Ubojnia Zwierząt Robert Rytel, bazując na wieloletnich, przyjacielskich relacjach z producentami trzody chlewnej zachowuje wysoką zdolność do minimalizacji wpływu rynkowych braków trzody na wielkość produkcji.

Na poparcie tych słów chcę powiedzieć, iż w 2022 ubój w naszym zakładzie wzrósł o 8% w stosunku do 2021 roku i przekroczył 1 mln. sztuk. W ujęciu wartościowym wzrost ten wyniósł ponad 54%, co dobrze pokazuje sytuację cenową na rynku. Zapewne nie tylko wieprzowiny...

Przechodząc do roku 2023 – prognozy wskazują na dalszy spadek pogłowia trzody, co pogłębi problemy części zakładów z produkcją na poziomie zapewniającym utrzymanie rentowności.

”
w 2022 ubój w naszym zakładzie wzrósł o 8% w stosunku do 2021 roku i przekroczył 1 mln. sztuk

W naszym przypadku dwa pierwsze miesiące przyniosły wzrost uboju o 19% w odniesieniu do analogicznego okresu 2022 roku.

▼ **Czy, Pana zdaniem, jest szansa na ustabilizowanie się sytuacji ekonomicznej, czy pandemiczno-wojenna kula śnieżna nadal się obraca?**

Bazując na opiniach różnych ekspertów z całkowitą pewnością można stwierdzić, iż obecna sytuacja ekonomiczna w skali globalnej na pewno się poprawi, pozostanie bez zmian lub ulegnie pogorszeniu.

Tak nieco bardziej serio, to według mnie pandemię, w skali z 2020 roku, mamy już za sobą – została wyleczona skutecznie przez wojnę w Ukrainie. Niestety.

Natomiast wpływ tej drugiej na pewność i stabilność prowadzenia biznesu pozostanie z nami jeszcze przez długi czas. Wzrosty cen nośników energii, pozostałych surowców, kosztów kapitału etc. nie zamienią się w spadki. Zmniejszenie (oby) wskaźników inflacji znaczy tylko tyle, że ceny w 2023 i 2024 będą rosły wolniej, a nie spadną. Obecnie widzimy oczywiście pewną stabilizację na światowych rynkach, ale pewne procesy stały się nieodwracalne - realokacja łańcuchów dostaw, ruchy migracyjne czy przyspieszenie „zielonej transformacji”. Moim zdaniem jest duża szansa na ustabilizowanie się sytuacji ekonomicznej (pomijając możliwość wystąpienia istotnej eskalacji działań wojennych), tyle tylko że ta stabilizacja będzie w innym miejscu niż przed pandemią i agresją na Ukrainę.

▼ **W jakich sektorach: eksporcje, rozwoju, ekspansji lub innych polskie zakłady mięsne mogą czuć się w miarę bezpiecznie?**

Na dzisiaj największą „strefę komfortu” upatruję w zrównoważonym rozwoju polskich zakładów mięsnych. Rozsądne inwestowanie, innowacyjność, ale też rozważa przy podejmowaniu decyzji rozwojowych to w najbliższym okresie szansa na w miarę bezpieczne funkcjonowanie na rynku i utrzymywanie swoich przewag konkurencyjnych.



Oczywiście, nie oznacza to rezygnacji z pojawiających się szans – wejścia w nowe segmenty czy rynki, ale z głębszą analizą niż jeszcze kilka lat temu.

Traktując kwestię bezpieczeństwa prowadzenia biznesu nieco szerzej, chciałbym poruszyć także istotny wg mnie temat budowy marki, zwiększenia konkurencyjności produktów i ich palety oraz zacieśniania relacji z kontrahentami. Idąc w tym kierunku kładziemy duży nacisk na zwiększenie rozpoznawalności marki na rynku poprzez różnego rodzaju akcje promocyjne, np. uzyskanie godła Teraz Polska dla produktu „Polska półtusza wieprzowa Rytel”, uczestnictwo w różnego rodzaju targach, panelach branżowych. Sami organizujemy różne inicjatywy – 09-10 maja br. odbędzie się konferencja nt. „podnoszenia wartości rzeźnej tuczników poprzez właściwą profilaktykę i ograniczenie stosowania antybiotyków”.

Prowadzimy także ciągle badania rynku i jego potrzeb poprzez nasz Dział Badań we współpracy z SGGW w Warszawie, UWM Olsztyn czy Międzynarodową Akademią Nauk Stosowanych w Łomży.

▼ **Jak skutecznie zarządzać kosztami w dobie niepewnej sytuacji rynkowej?**

To o tyle skomplikowany problem, że w większości wypadków wzrost kosztów produkcji nie jest od nas zależny. Tym niemniej nie znaczy to, że nie mamy żadnych narzędzi do ich częściowego ograniczenia.

Od spraw podstawowych, jak negocjacje cen ogólnie pojętych dostaw ze zmianą dostawców włącznie (jeśli możliwe) poprzez zmianę procesów w przedsiębiorstwie np. technologii na możliwie najbardziej energooszczędnej (wymieniki ciepła, fotowoltaika) do optymalizacji źródeł finansowania działalności czy robotyzacji części procesów produkcyjnych (koszty pracy).

▼ **Wzrost cen nośników energii, kosztów finansowych, surowców - czy to już przeszłość?**

Wspominałem o tym już powyżej. Wzrost cen jest i pomimo pewnej stabilizacji obecnie jeszcze trochę z nami pozostanie. Mam nadzieję, że wskaźniki inflacyjne zaczną wreszcie spadać i osiągniemy jakiś nowy punkt równowagi cen, ale będzie on z pewnością jeszcze wyższy niż dziś.

▼ **Jak Pan ocenia, czy branżę czekają spektakularne przejęcia?**

Osobiście uważam, że raczej nie. Główni gracze „okopali” się na swoich pozycjach, natomiast co do mniejszych – część pewnie upadnie nie wytrzymując nowych realiów rynkowych, część z różnych powodów jest „nieprzejmowalna” (choćby z uwagi na wieloletnie zaniedbania w procesach inwestycyjnych). Czas pokaże...

▼ **Ubojnia Rytel stale się rozwija, jak rozsądnie inwestować w dzisiejszych czasach?**

W naszym przedsiębiorstwie inwestowanie to proces ciągły. Każdy rok to nowe pomysły, nowe wyzwania. W efekcie mówimy o najnowocześniejszej obecnie w Polsce ubojni trzody chlewnej wyróżniającej się m.in.:

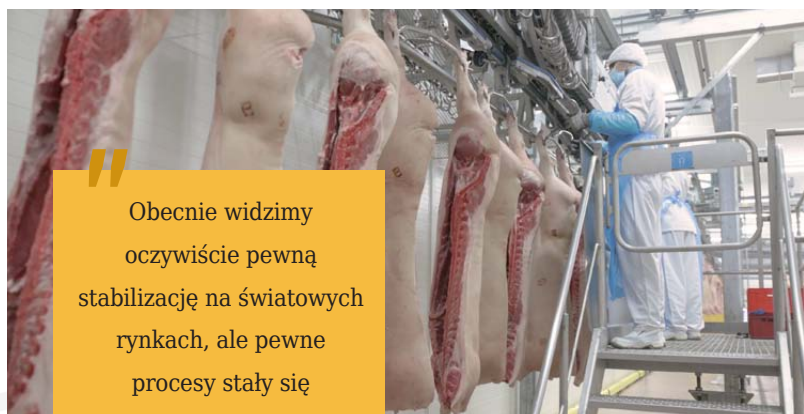
- w pełni automatyczną chłodnią półtuszy opartą na systemie RFID zapewniającym pełną identyfikowalność produktów,
- unikalnym komputerowym systemem sortowania półtuszy i realizacji zamówień,
- automatycznym transportem półtuszy do strefy ekspedycji sterowanym komputerowo unikalnymi dokami ładunkowymi (zapewniającymi ciągłość łańcucha chłodniczego),
- wysokowydajną zamrażalnię towaru na paletach w systemie push pull,
- własną flotą 70 nowych specjalistycznych pojazdów do transportu żywych zwierząt oraz do transportu półtuszy spełniającą najwyższe unijne normy emisji spalin EURO 6.

W efekcie tego otrzymujemy produkt o najwyższej jakości, co w połączeniu z serwisem dla Klientów daje unikalny produkt na rynku.

Dodam jeszcze krótko, że aktualnie jesteśmy w przededniu kolejnej dużej inwestycji...

▼ **Jakie nowe systemy cyfrowe i procesy zapewnią skuteczne zarządzanie produkcją, dystrybucją i finansami?**

Można by sądzić, że nasza produkcja nie jest specjalnie skomplikowana. Jednak bez pełnej i rzetelnej informacji o procesach produkcyjnych nie byłoby w tym miejscu, w którym się obecnie znajdujemy, w związku z tym nasz dział IT jest chyba najbardziej dynamicznie rozwijającym się zespołem. Nie będę tu wymieniał wszystkich systemów, aplikacji czy programów. Jest tego dużo, ale wpisuje się to również w pytania odnośnie kosztów i inwestycji.



Obecnie widzimy oczywiście pewną stabilizację na światowych rynkach, ale pewne procesy stały się nieodwracalne

Szybka i precyzyjna informacja o procesach, kosztach czy problemach jest warta wydatkowania środków oraz pozwala na bieżąco reagować na sytuację w przedsiębiorstwie, co pozwala ograniczać zbędne wydatki.

Bieżący rok rozpoczęliśmy od wejścia w nowy, znacznie bardziej rozbudowany system finansowo-księgowy, który pozwoli na usprawnienie komunikacji pomiędzy działami. Równolegle toczy się wiele prac projektowych i wdrożeniowych w szeroko pojętej sferze IT. ■

Dziękuję za rozmowę.



Opinie i komentarze

Czy polskie mięso białe jest „dobrem narodowym”?

Niewątpliwie tak, i to w wielu wymiarach, zarówno pod względem gospodarczym, jak i społecznym. Nasz kraj jest od lat liderem produkcji mięsa drobiowego w Unii Europejskiej, a rodzimi hodowcy i przetwórcy potrafią produkować drób nie tylko w sposób konkurencyjny, ale również spełniając najwyższe standardy pod względem bezpieczeństwa i jakości żywności.

Można powiedzieć, że Polska wyspecjalizowała się w tej dziedzinie z korzyścią dla gospodarki narodowej. Mam tu na myśli m.in. generowanie nowych miejsc pracy, realizowane inwestycje czy płacone podatki.

Co istotne, krajowy sektor drobiarski bezpośrednio i pośrednio przyczynia się do rozwoju wielu sektorów rynkowych w ramach całego łańcucha dostaw „od pola, do stołu” i stał się swoistym spoiwem dla rodzimego rolnictwa. Ponadto, polski drób pełni istotną rolę w żywieniu Polaków stanowiąc jedno z podstawowych źródeł białka niezbędnego w codziennej, prawidłowo zbilansowanej diecie.



Sylwia Ryszczuk
Dyrektor Grupy Mięsa Białego Animex



Dlaczego systemy zarządzania są tak ważne przy produkcji spożywczej?

Systemy zarządzania produkcją są w branży spożywczej nieodzowne ze względu na stosunkowo krótki TPS produktów i bezpieczeństwo konsumenta końcowego. Na rynku istnieje cała masa systemów pozwalających na zarządzanie produkcją - począwszy od bazy surowcowej poprzez kontrolę wydajności na każdej fazie procesu produkcyjnego, a skończywszy na gospodarce magazynowej oraz kontroli wysyłek do klienta.

Systemy te zawsze jednak opierają się na właściwie przeszkolonych i świadomych procesów operatorów. W związku z powyższym, należy zawsze dokładać wszelkich starań w prawidłowe szkolenie zespołu zarządzającego systemami produkcyjnymi i odpowiednio dopasować do potrzeb system zarządzania jakością oraz produkcją. Systemy te muszą być tak skonstruowane, aby minimalizować ryzyka błędów i wprowadzać dodatkowe sprawdzenia kolejnych etapów jakościowych, produkcyjnych oraz logistycznych. Ważność tych słów jest na tyle istotna, że produkcja żywności musi być maksymalnie bezpieczna dla klientów, pozbawiona możliwości popełnienia błędów albo minimalizacji ich przez właściwe wprowadzanie danych takich jak chociażby cykl życia produktu, obecność alergenów w procesach a także terminy półproduktów użytych do produkcji końcowego wyrobu.



Łukasz Grabowski
Dyrektor Zakładu SuperDrob S.A. O/Łódź



Jaka jest rola Stowarzyszenia w bezpieczeństwie żywności?

Stowarzyszenie Rzeźników i Wędliniarzy RP od wielu lat cyklicznie organizuje szkolenia z bezpieczeństwa żywności dla pracowników działów jakości zakładów mięsnych. Szkolenia cieszą się dużym zainteresowaniem, a to pokazuje, że branżowcy przykładają szczególną rolę do zachowania właściwego poziomu higieny dla bezpieczeństwa wytwarzanej żywności i jakości. Cieszy nas, że z roku na rok wyraźnie spada ryzyko występowania m.in. listerii w zakładach. W utrzymaniu higieny podczas procesu produkcji coraz większą rolę odgrywają nowoczesne technologie, z których chętnie korzystają zakłady. Możemy mówić o wysokim poziomie bezpieczeństwa żywności w Polsce, co przekłada się m.in. na rosnące znaczenie marki polskiej wołowiny za granicą.

Tomasz Parzybut
Prezes Stowarzyszenia Rzeźników i Wędliniarzy RP



REKLAMA

Co producent może jeszcze zrobić dla bezpieczeństwa żywności?

Bezpieczeństwo żywności ma ogromne znaczenie, bo dotyczy zdrowia każdego z nas.

Stanowi jednolitą kwestię wspólną dla wszystkich, z kompleksowym podejściem obejmującym wszystkie elementy łańcucha żywnościowego, począwszy od ekologicznej produkcji płodów rolnych, zdrowia i dobrostanu zwierząt poprzez odpowiednią technologię produkcji, przetwarzanie, składowanie, transport i bezpieczną sieć obrotu handlowego. Producent ponosząc pełną odpowiedzialność za bezpieczeństwo zdrowotne żywności wprowadzanej

do obrotu oraz odpowiadając za wszelkie uszkodzenia zdrowia konsumenta spowodowane niewłaściwą jakością zdrowotną, bierze pod uwagę czynniki wpływające na jakość i bezpieczeństwo żywności, takie jak: polityka zrównoważonego rozwoju, zmniejszenie skażenia surowców zanieczyszczeniami związanymi ze stosowaniem nawozów sztucznych, pestycydów czy leków weterynaryjnych, poziom sprawności zarządzania obiegiem informacji na rynku, prawo żywnościowe (krajowe, unijne) oraz systemy kontroli i certyfikacji.

Jednak pomimo posiadanych procedur, systemów zarządzania, dobrych wyników kontroli czy audytów, w wielu przypadkach to właśnie zachowania człowieka w konkretnych sytuacjach decydują o „sukcesie lub porażce”, wystąpieniu problemu lub też nie. Praca na rzecz poprawy kultury bezpieczeństwa i jakości wyrobów zdecydowanie wykracza poza prace na rzecz spełnienia wymagań określonych w standardach jakościowych.

Uważam, że producent niezależnie od ogniwa łańcucha żywnościowego, do którego należy nie może nie zauważyć nowego zagrożenia związanego z brakiem kultury bezpieczeństwa żywności i właśnie tej kategorii zagrożenia powinien przeciwdziałać.

Producent i cała organizacja powinna doskonalić kulturę bezpieczeństwa żywności i skupić się na pracy nad takimi zagadnieniami, jak konsekwentne dostrzeganie i reagowanie na „dobre” i „złe” zachowania personelu, czy udzielanie informacji zwrotnej mającej wpływ na bezpieczeństwo żywności.

Odpowiednie kompetencje i świadomość pracowników, dominujące w zakładach postawy, wartości i przekonania związane ze znaczeniem bezpieczeństwa produktu, zaufaniem do systemów, edukacja pracowników, zmiany zachowań oraz właściwe przekazywanie wszelkich informacji to kwestie, które należy ciągle doskonalić dla bezpieczeństwa żywności.

Agnieszka Filiks
Pełnomocnik ds. systemów jakości
Quality systems representative



NOWOŚĆ! VITACEL PF 850 – błonnik grochowy

- wyjątkowe wiązanie wody
- poprawa stabilności termicznej wyrobu
- atrakcyjny wygląd w czasie przechowywania
- poprawa właściwości organoleptycznych wyrobu na zimno i ciepło
- obniżenie kosztów przez redukcję ubytków



Fibers for Life.

Rettenmaier Polska
Sp. z o.o.
Bitwy Warszawskiej 1920 r. 7B
02-366 Warszawa
mobile +48 600 422 222
Tel + 48 22 608 51 00
e-mail: jrs@jrs.pl

Jakość, bezpieczeństwo i oszczędności



W Polsce problematykę bezpieczeństwa żywności reguluje Ustawa z dnia 25 sierpnia 2006 r. o bezpieczeństwie żywności i żywienia. Zgodnie z art. 3 pkt. 2 produkty niespełniające wymagań prawa żywnościowego nie mogą być oznakowane i wprowadzane do obrotu na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej jako żywność. Zgodnie z ww. ustawą bezpieczeństwo żywności dotyczy w szczególności: stosowanych substancji dodatkowych i aromatów, poziomów substancji zanieczyszczających, pozostałości pestycydów, warunków napromieniowania żywności, cech organoleptycznych i działań, które muszą być podejmowane na wszystkich etapach produkcji lub obrotu żywnością w celu zapewnienia zdrowia i życia człowieka.

mgr inż. Jessica Stawicka

Działania zapobiegawcze takie jak GHP i GMP oraz zasady analizy zagrożeń HACCP przyczyniają się do osiągnięcia bezpieczeństwa żywności. Zgodnie z rozporządzeniem (WE) nr 178/2002 zagrożenie oznacza czynnik biologiczny, chemiczny lub fizyczny w żywności bądź stan żywności mogący powodować negatywne skutki dla zdrowia (rozporządzenie 178/2002 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 28 stycznia 2002 r., ustanawiające ogólne zasady i wymagania prawa żywnościowego, powołujące Europejski Urząd ds. Bezpieczeństwa żywności oraz ustanawiające procedury w zakresie bezpieczeństwa żywności). **Dlatego tak ważne i potrzebne są ciągle kontrole i monitorowanie procesów w naszym zakładzie.** Procesy są opisywane, mierzone i monitorowane. Wszystko po to, aby dbać o bezpieczeństwo oraz optymalizację. **W procesie zakupów i procesie wyboru surowca** - kluczowym jest proces wyboru dostawcy, jego kontroli, sprawdzenia dokumentacji jak również samej kontroli procesu dostaw. Ze względu na konieczność przetwarzania produktów mięsnych w chłodnych pomieszczeniach, często na sufitach, ścianach i innych powierzchniach można zaobserwować skraplanie się pary wodnej, która w połączeniu z wysoką wilgotnością pomieszczenia może spowodować w nim rozwój pleśni i bakterii. Tu kluczowym jest kontrola wilgotności, pomieszczeń, temperatury. Nieodpowiednio umyta maszyna, nieodpowiednio dobrane środki myjące, nieodpowiednie pH detergentów?

Skrócenie trwałości naszego asortymentu? W jakiej temperaturze ma odbyć się proces? Czy kolejność dozowania dodatków ma wpływ na cokolwiek? Czy za wysoka temperatura może zaszkodzić naszej produkcji? Czy proces pakowania odbywa się w warunkach sterylnych szczególnie w momencie łączenia opakowania z produktem?

Każdy etap, proces, dokładnie skontrolowany, przeanalizowany i zoptymalizowany może przynieść oszczędność firmie. Jedno jest pewne: należy zacząć monitoring, i kontrolę od samego początku. Przyjrzeć się wydajnościom, prognozom, planom. I nawet jeżeli czasami oszczędności możemy pozyskać w procesie zakupowym, należy mieć na uwadze i pamiętać, że oszczędności nie mogą wpływać negatywnie na zmianę jakości naszego produktu. **Oszczędności szukajmy na drodze skutecznego zarządzania. Zatem: planuj zakupy, racjonalnie gospodaruj przestrzenią magazynową- analizuj poziom obciążenia linii produkcyjnych i zapotrzebowania na surowce; kontroluj etapy procesów produkcyjnych, planuj zapasy. I najważniejsze: analizuj informacje. Pamiętajmy jednak, że wzrost oszczędności nie może iść w parze ze spadkiem jakości.** Każdy przedsiębiorca zastanawia się, jak pozyskać oszczędności, a klient niezmiennie ma wciąż te same oczekiwania przy zakupie produktu: przede wszystkim jakość- czyli powtarzalność. Jak ją osiągnąć?

**UNICO**

speciality food additives

made with taste



**Zapewniamy
bezpieczeństwo
żywności!**

Oferujemy również:

- kwas mlekowy, mleczany
- kwas octowy, octany
- octy buforowane
- ekstrakty roślinne
- innowacyjne rozwiązania oparte na synergistycznym działaniu regulatorów kwasowości



BAKTERIOSTATYKI

ULTRAFRESH to linia produktów w formie płynnej, gwarantujących skuteczne zachowanie bezpieczeństwa żywności.

ULTRAFRESH LINE

Poznaj korzyści:

- **hamowanie wzrostu** drobnoustrojów patogennych, w tym *Listeria monocytogenes*
- **stabilizacja pH** w całym łańcuchu dostaw
- **obniżenie aktywności wodnej** produktów spożywczych
- **wydłużenie terminu** przydatności
- **standaryzacja wyrobów** gotowych
- możliwość zachowania **Clean Label**



BESTSELLER

2009 - ULTRAFRESH LIQUID

Kompozycja mleczanu i octanu o szczególnych właściwościach inhibitujących wzrost drobnoustrojów. Przeznaczony dla przemysłu mięsnego do produkcji kiełbas, wędzonek, stabilizacji mikrobiologicznej elementów wieprzowych i drobiowych. Znajduje zastosowanie również w przetwórstwie rybnym. Rekomendowany do produktów o obniżonej zawartości soli.

Przed wszystkim dbać i być odpowiedzialnym za bezpieczeństwo - nie wprowadzać do obrotu szkodliwej żywności. Mieć możliwość śledzenia produktu - przedsiębiorcy powinni mieć możliwość natychmiastowego ustalenia danych każdego dostawcy bądź odbiorcy. Dbać o przejrzystość - podmioty odpowiedzialne za produkt powinny bezzwłocznie powiadomić właściwe władze, jeżeli mają powody sądzić, że ich żywność nie jest bezpieczna.

REKLAMA



VITACEL Błonnik Pszenny
- najzdrowszy dodatek

- - nowoczesne błonniki do przetworstwa mięsa
- - wyjątkowe połączenie walorów żywieniowych
- - funkcjonalności technologicznej
- - redukcja zawartości tłuszczu i kaloryczności
- - krótka i czysta etykieta

JRS Fibers for Life.

Rettenmaier Polska
Sp. z o.o.
Bitwy Warszawskiej 1920 r. 7B
02-366 Warszawa
mobile +48 600 422 222
Tel + 48 22 608 51 00
e-mail: jrs@jrs.pl

Poddawać systematycznej ocenie punkty krytyczne w swoich procedurach i dbać o przeprowadzenie kontroli. oraz współpracować z właściwymi władzami celem podejmowania działań zmniejszających ryzyko. Bezpieczeństwo żywności wiążemy najczęściej z ryzykiem mikrobiologicznym, jednak zależy ono w dużej mierze od warunków higienicznych panujących w zakładach produkujących żywność. Obecność wysokich poziomów bakterii patogennych ma zasadniczy wpływ na trwałość artykułów żywnościowych. Zagrożenie jakie dosyć często ma miejsce i jest związane ze stosowaniem dodatków to zafałszowania żywności. Zgodnie z rozporządzeniem dodatki do żywności powinny być dopuszczane do stosowania w żywności i stosowane jedynie, gdy spełniają warunki zamieszczone w rozporządzeniu (WE) nr 1333/2008. Nie powinny znaleźć się w produkcie, jeśli są dla danej kategorii żywności niedozwolone, bądź zostały użyte w ilości przekraczającej dozwoloną ich ilość w produkcie. Poważnym zagrożeniem są ciała obce w żywności. Niestety takie sytuacje, gdzie ciała obce znajduje się w przetworzonych produktach mięsnych zdarzają się mimo wielu wdrożonych procedur. Oprócz kosztów jakie ponosi firma, zagrożenie takie jest związane z utratą zaufania konsumentów. Aby zachować bezpieczeństwo żywności konsument musi być finalnie poinformowany jaki czas ma na spożycie wyprodukowanej żywności, której stał się nabywcą. Pomimo zapewnienia trwałości na każdym etapie w zakładzie produkcyjnym, produkt może z niego wyjechać i stracić swoje właściwości lub stwarzać zagrożenie dla konsumenta, a wszystko z powodu nieprawidłowego przechowywania „w drodze do klienta”. Dlatego tak ważne jest monitorowanie ciągłości łańcucha chłodniczego. Wycofanie wadliwych produktów, które mogą stanowić poważne zagrożenie dla klienta powinno zostać wykonane w jak najszybszym czasie. W dotarciu do źródła problemu pomaga nam śledzenie łańcucha żywnościowego. W każdym miejscu łańcucha może dojść również do zakażenia. Dlatego tak ważne jest m.in. kontrolowanie dostawców, specyfikacji czy temperatur przechowywania.

Jeśli mowa o jakości to również powinno odzwierciedlać się w dbałości o środowisko. Opakowania stanowią temat rzeka. Mogą przyczynić się do optymalizacji, oszczędności jak i poprawy jakości produktu, a wszystko to w dobrej mierze dbania o środowisko. Już teraz trwają prace nad innowacyjnymi opakowaniami, które pozwolą ograniczyć negatywny wpływ tworzyw sztucznych na środowisko.

Naukowcy z hiszpańskiego instytutu „La Mayora” wykorzystują do badań skórki od pomidora aby wytworzyć bioplastik, który rozkłada się w środowisku na przestrzeni miesiąca.

Nowy bioplastik może być składnikiem inteligentnych opakowań i działać jako „sensor”, który wskazuje za pośrednictwem zmiany koloru czy znajdujący się w środku opakowania produkt jest jeszcze świeży. Kolejnymi pracami naukowców, tym razem zespołu Hiszpańsko-Portugalskiego z Uniwersytetu w Kadyksie oraz w Aveiro są badania nad biodegradowalnym opakowaniem do żywności z odpadów celulozowych z przemysłu papierniczego oraz z ekstraktu z liści mango. Etykieta opakowania wydłużałaby również okres przydatności do spożycia dzięki funkcji zapobiegania utlenianiu żywności, korzystając z przeciwutleniaczy pochodzących z awokado. Aby zachować świeżość, smak i zapach czekolady wykonane zostało również nowe opakowanie z papieru z barierą na tłuszcze i aromaty. Papier z tak dobranymi funkcjonalnymi powłokami można przetwarzać w środowisku jak zwykły papier. Jednak czy kwestie środowiskowe opakowań mogą wpłynąć na jakość i optymalizację - to wciąż zagadnienia, które się rozwijają. Producenci mają nie lada wyzwanie, aby sprostać oczekiwaniom konsumenta. Jednak rodzą się też wątpliwości czy taki sposób ograniczanie tworzyw sztucznych nie skróci terminu przydatności produktów do spożycia, a co za tym idzie spowoduje wzrost marnotrawienia żywności.

Czy trzeba pozbywać się przeterminowanej żywności? Zgodnie z artykułem 24 Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1169/2011 z dnia 25 października 2011 r. w sprawie przekazywania konsumentom informacji na temat żywności, w przypadku środków spożywczych, które z mikrobiologicznego punktu widzenia szybko się psują i z tego względu już po krótkim czasie mogą stanowić bezpośrednie zagrożenie dla zdrowia ludzkiego, datę minimalnej trwałości zastępuje się terminem przydatności do spożycia. Po upływie terminu przydatności do spożycia środek spożywczy jest uznawany za niebezpieczny zgodnie z art. 14 ust. 2-5 rozporządzenia (WE) nr 178/2002. Zgodnie z obecnym stanem faktycznym datę minimalnej trwałości poprzedza sformułowanie: „Najlepiej spożyć przed ...” - gdy data zawiera oznaczenie dnia albo „Najlepiej spożyć przed końcem ...” - w innych przypadkach. Termin przydatności do spożycia poprzedza sformułowanie „Należy spożyć do ...”. Czy niezakupiona żywność musi trafić „do kosza”? Już teraz za sprawą specjalnych aplikacji, punkty mogą informować o możliwości kupna za niższą cenę dań, które nie zostały pod koniec dnia sprzedane. Wzrost marnotrawienia żywności przyczynia się do braku bezpieczeństwa żywności. Blisko 1/3 żywności produkowanej na świecie jest uznawana za niezdatną do spożycia lub wyrzucana. ■

PUCEM

Wykończenie posadzki na bazie cementu poliuretanowego. To mocna, solidna, odporna na ścieranie podłoga z antypoślizgowym wykończeniem oraz wysoką odpornością na wiele substancji chemicznych, dającą długą żywotność.

Cechy produktu: Wodoszczelna, odporna na szok termiczny z cieczy (gorąca woda).

Zastosowanie: Przemysł spożywczy, chemiczny i farmaceutyczny.



Epoxy

Żywica epoksydowa jest stosowana w środowiskach przemysłowych, ponieważ ma doskonałą odporność chemiczną i jest łatwa w utrzymaniu czystości. Jest to system posadzki wylewanej o grubości kilku milimetrów lub o minimalnej grubości warstwy nakładanej wałkiem. Powłoki te możemy dostarczyć w wersji matowej lub satynowym połyskiem. Posadzki z odlewu epoksydowego nadają się do pracy pod dużym obciążeniem. Powłoki nakładane wałkiem stosowane są w przypadku mniej intensywnego, rzadszego użytkowania.

Cechy produktu: Bardzo wysoka wytrzymałość na ścisnienie, odporność na działanie wiele substancji chemicznych.

Zastosowanie: Przemysł, sklepy, garaże, hale przemysłowe.

MMA

Metakrylan metylu (MMA) Ta bezspoinowa posadzka ma bardzo szybki czas utwardzania i dlatego umożliwia nakładanie kilku warstw w ciągu jednego dnia, podłoga jest szybko gotowa do użytkowania. Posadzki MMA są wytrzymałe i odporne na działanie cieczy.

Cechy produktu: Higieniczny i odporny na zużycie, możliwość nakładania w niskich temperaturach.

Zastosowanie: Służba zdrowia, edukacja, biura, logistyka, bezpyłowe obszary techniczne



Kamil Frąckiewicz

+48 609 278 300
kamil.frackiewicz@eurostep.com.pl



Dariusz Sierakowski

+48 605 844 530
dariusz.sierakowski@eurostep.com.pl

AICON X-RAY - technologia na straży bezpieczeństwa produktów



Fot. - zasoby własne firmy

*Tomasz Rychlica
Szef Działu Sprzedaży PID Polska*

Troska przetwórców mięsa i generalnie producentów produktów spożywczych o zadowolenie, a zwłaszcza bezpieczeństwo konsumentów jest bezwzględny priorytetem. Zabezpieczenie marki przed problematycznymi i kosztownymi reklamacjami to codzienna, mozolna praca wielu osób z całym działem zapewnienia jakości na czele.

Szereg konsekwencji, jakie grożą w przypadku dostarczenia na rynek zanieczyszczonego lub wadliwego produktu (wycofanie towaru ze sklepów, utylizacja, nadszarpnięty wizerunek marki, utrata zaufania), skłania wytwórców do inwestycji w zapewnienie jakości. Jednym z zabezpieczeń

jakie można w tym przypadku zastosować jest technologia rentgenowska, dzięki której możliwa staje się eliminacja zanieczyszczonych i wadliwych produktów jeszcze na etapie produkcji. Detektory rentgenowskie umożliwiają w precyzyjny i automatyczny sposób sklasyfikować produkty na zgodne oraz zanieczyszczone i wybrakowane.



Poza funkcjonalnością wykrywania zanieczyszczeń metalicznych i niemetalicznych, takich jak: szkło, ceramika, kamień, kość, guma czy inne tworzywa o odpowiednich właściwościach (gęstość oraz skład chemiczny), systemy inspekcji rentgenowskiej mogą jednocześnie realizować wiele innych pomiarów jakościowych – ważenie, kontrola wymiarów, weryfikacja obecności elementów produktu lub opakowania, kształt, liczenie elementów w opakowaniu jednostkowym lub zbiorczym. Cały proces kontroli musi odbywać się przy pełnej wydajności linii produkcyjnej, dochodzącej czasem nawet do 1000 produktów na minutę co stanowi wyzwanie dla oprogramowania analizującego zdjęcie rentgenowskie, jednostki obliczeniowej czy też osprzętu w postaci automatycznego odrzutnika produktów niezgodnych.

Chcąc uzyskać najwyższe bezpieczeństwo dostarczanych konsumentom produktów warto skorzystać z pomocy specjalistów w dziedzinie technologii rentgenowskiej. Firma PID Polska – dystrybutor marki Aicon X-ray w Polsce, od blisko 20 lat oferuje urządzenia x-ray dla przemysłu spożywczego. Dzięki koncentracji na technologii rentgenowskiej oraz kompletnej ofercie wszelkich usług niezbędnych do prawidłowego działania tych urządzeń w środowisku produkcyjnym – udało jej się osiągnąć pozycję lidera krajowego rynku.

Aicon X-ray, jako jeden z niewielu producentów urządzeń rentgenowskich, dysponuje nowoczesną i unikalną technologią bezpośredniej konwersji promieniowania rentgenowskiego czyli tak zwanym licznikiem fotonów. Technologia ta pozwala na stworzenie zdjęcia rentgenowskiego o nieosiągalnej wcześniej jakości. Wysoka rozdzielczość zdjęcia (nawet 0.1 mm) oraz brak szumów (występujących przy znanej od lat technologii scyntylatorowej), umożliwiając dokładniejszą analizę obrazu i tym samym wykrywanie zanieczyszczeń, które przy standardowej technologii x-ray mogą być niewidoczne na zdjęciu i tym samym niewykrywalne. Ponadto – licznik fotonów umożliwia wykonanie zdjęcia rentgenowskiego na wielu poziomach energetycznych. Wspomaga to rozróżnianie składu chemicznego skanowanych obiektów dzięki czemu na przykład możliwe jest wyraźne wyróżnienie na obrazie rentgenowskim kości na tle mięsa. Aicon X-ray oferuje licznik fotonów jako opcję konfiguracyjną do niemal wszystkich możliwych aplikacji x-ray jednak ta technologia znajduje szczególne zastosowanie w przemyśle przetwórstwa mięsnego. Ze względu na znikome nawapnienie kości w przypadku mięsa drobiowego, ich detekcja jest utrudniona jednak z urządzeniem Aicon X-ray wyposażonym w licznik fotonów – staje się możliwa nawet od grubości kości rzędu 1 milimetr.

Detektory rentgenowskie Aicon X-ray oferowane przez PID Polska, wyposażone są w szereg funkcji, których wspólnym celem jest zabezpieczenie produktu przed zanieczyszczeniami i innymi wadami jakościowymi. System ciągłej autokontroli kluczowych komponentów natychmiast wykryje nieprawidłową pracę któregośkolwiek z nich. Zastosowana odwrócona logika inspekcji, polegająca na założeniu, że każdy produkt wjeżdżający do tunelu detektora jest potencjalnie zanieczyszczony a dopiero prawidłowo przeprowadzona analiza obrazu rentgenowskiego może zmienić jego status na zgodny – skutecznie minimalizuje ryzyko przepuszczenia produktu niezgodnego do dalszego procesu produkcyjnego. Dodatkowe funkcje dostępne w detektorach Aicon X-ray, takie jak system potwierdzenia odrzutu w połączeniu z systemem śledzenia produktu – zabezpieczają przed ewentualnymi usterekami mechanicznymi odrzutnika, w wyniku których mogłyby dojść do sytuacji kiedy produkt zakwalifikowany jako niezgodny nie został odrzucony.

//
Troska przetwórców
mięsa o zadowolenie,
a zwłaszcza bezpieczeństwo
konsumentów jest
bezwzględny priorytetem

Szeroki wachlarz usług oferowanych przez PID Polska oraz Aicon X-ray sprawia, że użytkowanie detektorów rentgenowskich staje się łatwiejsze. Dzięki ogromnemu zasobowi doświadczeń aplikacyjnych, mamy pewność że dobrane rozwiązania konfiguracyjne sprawdzą się w pełnym zakresie potrzeb. Oprogramowanie w urządzeniach Aicon X-ray umożliwia osiągnięcie najwyższych parametrów detekcji bez ograniczania wydajności nawet najszybszych linii produkcyjnych. Oprócz bezpieczeństwa produktów, urządzenia Aicon X-ray zapewniają również

pełne bezpieczeństwo radiologiczne środowiska pracy a firma PID Polska wspiera użytkowników urządzeń w zakresie wszelkich lokalnych wymagań prawnych związanych z ich posiadaniem. Niektóre aplikacje, zwłaszcza w istniejących już liniach produkcyjnych wymagają zastosowania niestandardowych rozwiązań, zarówno konstrukcyjnych jak i programistycznych. Elastyczne podejście Aicon X-ray w takich przypadkach znacząco ułatwia integrację urządzeń w nawet najtrudniejszym środowisku produkcyjnym. Pełna

kompatybilność ze wszystkimi standardami komunikacyjnymi pozwala wykorzystać dane gromadzone w urządzeniu x-ray w celu integracji z systemami klasy MES. Ponadto istnieje możliwość zastosowania dodatkowego oprogramowania bazodanowego w celu wygodnego raportowania. Na koniec – co jest szczególnie istotne z punktu widzenia ciągłości produkcji zwłaszcza gdy x-ray pełni rolę krytycznego punktu kontroli – PID Polska oferuje całodobowy telefon serwisowy, który wraz ze zdalnym połączeniem internetowym, umożliwia diagnozę a bardzo często również usunięcie usterki w ciągu kilku czy kilkunastu minut. Unikamy tym samym zbędnych kosztów związanych z długim przestojem urządzenia oraz przyjazdem technika do zakładu. ■

*W celu uzyskania oferty lub dodatkowych informacji
prośba o kontakt: t.rychlica@pidpolska.pl, tel.: 507 370 580*

**Skorzystaj z możliwości obejrzenia
urządzeń Aicon X-ray na zbliżających się
impresach targowych:**

Warsaw Pack
Nadarzyn k/Warszawy
18-20 kwietnia 2023,
hala B, stoisko B2.54

Interpack
Düsseldorf
4-10 maja 2023,
hala 11, stoisko E11



Gdzie tracimy jakość?

– jakościowe i kosztowe punkty krytyczne

Witam w kolejnym artykule naszej Akademii Technologa. Mam nadzieję że znajdziecie chwilę na poznanie mojego punktu widzenia na temat punktów krytycznych w aspekcie jakości oraz kosztów. W mojej opinii zawsze musimy patrzeć szeroko na proces produkcji i uwzględnić te dwa aspekty tj. jakościowy i kosztowy. Przesunięcie w każdą ze stron i niezachowanie balansu zawsze źle się kończy dla produktu. Zgadza się tu ze mną?

Radostaw Wiliński
CEO / Founder / Prezes zarządu



Zgłębiając te dwa aspekty, możemy wylistować trzy główne miejsca, które zcierają się zawsze ze sobą i konieczne jest pamiętanie o tym, że muszą być spełnione oba aspekty.

Surowce. Obserwując tendencję na rynku gdzie centralizuje się zakupy i wymaga od dostawców niższych cen, narażamy się wcześniej czy później na obniżenie jakości: przypraw, folii, surowców funkcjonalnych, surowców mięsnych. Jedynym rozwiązaniem tego problemu jest weryfikacja jakości z pierwotną specyfikacją. Przyznacie sami że taki proces jest rzadkością w naszej branży.

Kontrola jakości surowców mięsnych pochłania całą uwagę KJ a weryfikacja jakości pozostałych składników produktu najczęściej następuje przed użyciem do produktu.

Jest to zdecydowanie za późno i finalnie podejmowane są kompromisy jakościowe aby zrealizować zamówienie.

Właściwy proces przyjęcia surowców powinien być przygotowany w 5 etapach:

Etap 1. Jeszcze przed rozładunkiem samochodu dostawczego upewnij się, że towary zostały odpowiednio zabezpieczone na czas transportu. W przypadku, gdy surowce wymagają przechowywania w warunkach chłodniczych, sprawdź temperaturę w ładowni środka transportu. Możesz wykonać taki pomiar przy pomocy pirometru (termometr bezdotykowy) lub sprawdzić temperaturę na czynniku temperatury, który powinien znajdować się w kabinie kierowcy. Przy okazji upewnij się, że kierowca zna zasady postępowania w przypadku, gdy temperatura ładowni wzrośnie ponad określoną wartość.

Etap 2. Zwróć uwagę na warunki transportu:

- czystość i stan techniczny ładowni środka transportu,
- obecność szkodników lub ich pozostałości,
- sposób zabezpieczenia towarów na czas transportu (ułożenie na paletach, stosowanie pasów przytrzymujących itp.),
- ewentualna obecność innych towarów, które nie powinny być transportowane razem z żywnością (np. środki chemiczne, przedmioty mogące uszkodzić przewożone surowce),

- czas i różnorodność opakowań (bezsrednie i pośrednie, pojemniki i kartony).

Etap 3. Dopiero po ocenie warunków transportu możesz przystąpić do właściwej kontroli jakości artykułów spożywczych. W zależności od branży kontrola jakości dostaw może być połączona z poborem prób do badań, jednakże w większości firm nieposiadających własnych laboratoriów kontrola ta musi być ograniczona do oceny wizualnej.

Kontrolę jakości surowców rozpocznij od oględzin opakowań. Zwróć uwagę, czy nie są uszkodzone, zabrudzone lub zalane. Wszelkie uszkodzone opakowania nie mogą być przyjęte do firmy. W przypadku surowców pakowanych w puszkach sprawdź, czy nie wykazują one oznak bombazu lub śladów rdzy. Opakowania produktów pakowanych próżniowo muszą być całkowicie odpowietrzone. Surowce transportowane luzem powinny być umieszczone w czystych zamykanych pojemnikach.

Etap 4. Następnym krokiem w ocenie produktów jest sprawdzenie informacji podanych na etykiecie środka spożywczego. Informacje te powinny być zgodne z przepisami zawartymi w rozporządzeniu Ministra Rolnictwa i Rozwoju Wsi. Zwróć uwagę w szczególności na oznaczenie terminu przydatności do spożycia lub datę minimalnej trwałości oraz czytelność oznakowań. Nie przyjmuj artykułów spożywczych z kończącą się datą ważności, w szczególności produktów o długim okresie przydatności do spożycia.

Sprawdź, czy na opakowaniu środka spożywczego dostępne są następujące informacje:

- Nazwa producenta,
- Wykaz składników środka spożywczego złożonego,
- Określenie warunków przechowywania,
- Oznaczenie partii dostarczonego surowca (możliwość ewentualnego zidentyfikowania partii w sytuacji konieczności wycofania surowca z obrotu),
- Inne informacje istotne z punktu widzenia wymagań twojej firmy.

Etap 5. Ostatni etap kontroli jakościowej dostaw to ocena samego środka spożywczego. Ta faza kontroli zależeć będzie przede wszystkim od rodzaju surowca oraz możliwości technicznych (np. możliwości wykonania badań w laboratorium zakładowym). Ocenie mogą podlegać następujące parametry środka spożywczego:

- Kolor,
- Zapach,
- Konsystencja,
- Kwasowość,
- Obecność ciał obcych,
- Obecność pasożytów,

- obecność innych zanieczyszczeń.

Pomocą w zakresie oceny jakościowej środka spożywczego jest opisanie wymagań w specyfikacjach surowcowych, tj. dokumentach wewnętrznych, w których należy podać informacje dotyczące wymaganych cech produktu oraz sytuacji, w których surowiec spożywczy nie może być zaakceptowany. Często w specyfikacjach umieszcza się zdjęcie produktu. Szczególnie istotne są tego typu informacje w firmach zaopatrujących się w szeroki asortyment surowców. Pracownicy odpowiedzialni za przyjęcie towaru mogą w przypadku wątpliwości skorzystać z opisów podanych w specyfikacjach.

W przypadku wystąpienia niezgodności dotyczących jakości surowców, opakowań lub środka transportu powinieneś opracować procedury związane z podjęciem decyzji przyjęcia bądź odrzucenia dostawy. Pracownik podejmujący tego typu decyzje musi posiadać odpowiednią wiedzę i doświadczenie w celu dokonania oceny zagrożenia. W sytuacji, gdy w zakładzie możliwe jest zastosowanie dodatkowej obróbki (np. przesianie surowca, segregacja, bezzwłoczna obróbka cieplna surowca), osoba odpowiedzialna za przyjęcie surowców może podjąć decyzję warunkowego przyjęcia mimo niespełnienia wyspecyfikowanych wymagań. Najistotniejsze z punktu widzenia bezpieczeństwa żywności informacje dotyczące przyjęcia surowców powinny być zapisywane. Posiadanie dokumentacji odbiorczej dostaw pozwoli Ci na dostarczenie dowodu należytej staranności w zakresie bezpieczeństwa zdrowotnego produkowanej przez siebie żywności.

Proces - reżim procesowy

Kontrola procesu produkcyjnego i jej system zależy głównie od specyfiki produkcji, automatyzacji i procesów technologicznych. W branży mięsnej ciągle wiele linii produkcyjnych jest mało zautomatyzowane i czynnik ludzki i jego fachowość staje się krytycznym punktem tworzenia lub tracenia jakości a także generowania coraz wyższych kosztów produkcji.

Czynniki ludzkie powodujące problemy jakościowe:

- wysoka rotacja pracowników do 70%,
- pracownicy zewnątrzni,
- obcojęzyczni pracownicy.

W obliczu zmieniającego się rynku pracy aby uzyskać przewidywaną jakość produktu firmy muszą zmienić model zarządzania i nadzoru nad produkcją. Bez rozbudowy nadzoru wewnętrznego oraz trenerów wewnętrznych jakość produktów oraz koszt produkcji jest zagrożony i będzie nieprzewidywalny.

Moim zdaniem wygrają firmy na rynku które będą miały tego świadomość i podejście do

wdrażania pracowników oraz ich nadzoru lub zainwestują w robotyzację.

- KPI – monitoring kosztów i jakości z wykorzystaniem automatycznego np.: pomiaru OEE

Nadzór nad procesem czyli kosztami i jakością możemy poprawić wdrażając automatyczny pomiar OEE. System ten polega na:

REKLAMA



NOWOŚĆ!
VITACEL EWF 700

- wyjątkowe wiązanie wody (preparat błonnikowy)
- poprawa stabilności termicznej wyrobu
- poprawa właściwości sensorycznych wyrobu na zimno i ciepło
- obniżenie kosztów przez redukcję ubytków

JRS Fibers for Life.

Rettenmaier Polska
Sp. z o.o.
Bitwy Warszawskiej 1920 r. 7B
02-366 Warszawa
mobile +48 600 422 222
Tel + 48 22 608 51 00
e-mail: jrs@jrs.pl

Overall Equipment Effectiveness (OEE)

- czyli całkowita efektywność wyposażenia, jest to wskaźnik umożliwiający ocenę efektywności wykorzystania maszyn przez producenta.

Procentowo ukazuje zatem ile maszyny wykonały z tego co teoretycznie są w stanie wykonać.

Wskaźnik ten składa się z trzech parametrów: dostępności, wydajności oraz jakości.

Oblicza się go za pomocą wzoru:

OEE = dostępność x wydajność x jakość x 100%

REKLAMA

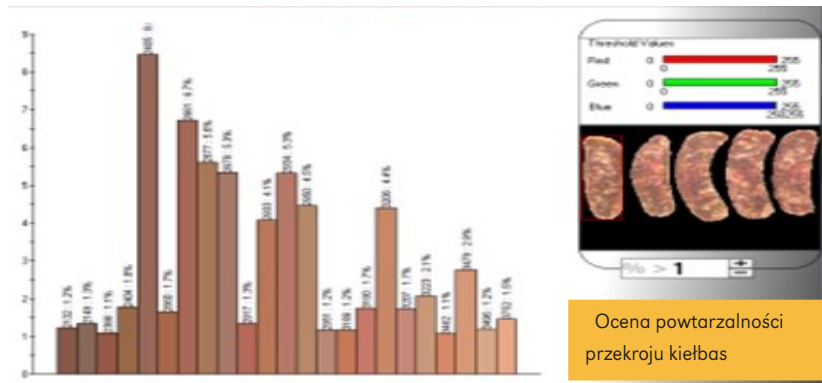


VITACEL Błonnik Pszenny - for good food and good profit

- najwyższej jakości włókna pszenne
- wysoka wydajność obróbki cieplnej (nawet do 5% więcej)
- specjalne typy do mielonego mięsa, salami i nastrzyku



Rettenmaier Polska
Sp. z o.o.
Bitwy Warszawskiej 1920 r. 7B
02-366 Warszawa
mobile +48 600 422 222
Tel + 48 22 608 51 00
e-mail: jrs@jrs.pl



Ocena powtarzalności przekroju kiełbas

Weryfikacja jakości - wykorzystanie obiektywnych metod oceny

Jedną z takich metod jest obrazowy analizator wizualny o wysokiej rozdzielczości.

Elektroniczny analizator wizualny IRIS mierzy kolor i kształt produktów w jednej analizie oraz w sposób, w jaki są one postrzegane przez konsumenta. Dzięki wysokiej dokładności pomiaru i niezawodności analizy w dłuższej perspektywie, kontroluj wizualny aspekt swoich produktów, aby lepiej zadowolić swoich klientów.



Wykorzystanie elektronicznego analizatora wizualnego do oceny kolorów i kształtów pozwala na:

- ocenę sensoryczną bardziej wiarygodną,
- poprawę jakości sensorycznej,
- standaryzację jakości wizualnej,
- kontrolę cech wizualnych i wyglądu.

Wykorzystując obrazowanie o wysokiej rozdzielczości w kontrolowanych warunkach oświetleniowych i obrazowania, ten przyrząd przeznaczony do analizy kolorów i kształtów ma unikalne właściwości techniczne, aby osiągnąć niezrównaną wydajność: Jednoczesna analiza kolorów i kształtów postrzeganych przez konsumenta: na podstawie pojedynczego zdjęcia wykonanego aparatem o wysokiej rozdzielczości elektroniczny analizator wizyjny ocenia cały produkt i mierzy wszystkie ko-

lory i atrybuty kształtu (wymiary, kołowość itp.) na powierzchni produktu. Prostota i wysoka wydajność analizy: zastosowanie analizatora wizualnego nie wymaga przygotowania próbki i umożliwia ocenę dużych próbek lub kilku próbek jednocześnie, złożonych lub nieregularnych powierzchni, w analizie niszczącej. Ponadto analizę można przeprowadzić na całym produkcie lub na wybranych porcjach.

Obiektywność i precyzja pomiaru kolorów i kształtów: użycie instrumentu takiego jak elektroniczne oko do oceny aspektu wizualnego w kontrolowanych warunkach i przy wysokiej wrażliwości na różnice kolorów, nawet niewielkie, gwarantuje, powtarzalnie i całkowicie obiektywne wyniki. Duża stabilność pomiaru kolorów i kształtów w długim okresie: dzięki wysokiej powtarzalności analizy i historii pomiarów, analizator wizualny pozwala śledzić atrybuty wizualne w długim okresie, aby zagwarantować stałą jakość wizualną w czasie i zapewnić identyfikowalność partii produkcyjnych.

Możliwości analizy jakościowej i ilościowej: oprogramowanie do przetwarzania danych o kolorach i kształtach pozwala ocenić zarówno globalny wygląd produktów, jak i określić ilościowo poszczególne atrybuty wizualne. Dzięki wysokiej wiarygodności pomiarów kolorów i kształtów, analizator wizualny IRIS może zastąpić panel sensoryczny w przypadku rutynowych testów lub dogłębnej oceny na etapie rozwoju produktu.

Wracając do pytania postawionego na początku artykułu. Gdzie tracimy jakość i koszty?

Odpowiedź brzmi: surowiec, proces, ocena jakości.

Dziękuję za zainteresowanie artykułem i do zobaczenia w następnych artykułach Akademii Technologia

Radosław Wiliński

CEO / Founder / Prezes zarządu

+48 534 225 794

radoslaw@hfd.com.pl

HUB FOOD DEVELOPMENT Sp. z o.o.

02-972 Warszawa, ul. Prymasa Auststa Hlonda 10H/203

www.hfd.com.pl, NIP: 9512536984, REGON: 521 487 183



Kompleksowe rozwiązania higieniczne dla przemysłu spożywczego

Produkty myjąco-dezynfekujące



Szeroka oferta preparatów myjących i dezynfekujących pozwoli dobrać optymalny produkt do każdego zastosowania - w tym m.in. produkty do komór wędzarniczych, bez amin czwartorzędowych, produkty wspomagające płukanie.

Uzdatnianie wody procesowej



Rozwiązania w zakresie uzdatniania wody dla przemysłu spożywczego. Produkty chemiczne do zamkniętych systemów recyrkulacyjnych, otwartych systemów chłodzenia, kotłów parowych, pasteryzatorów tunelowych, autoklawów i przykładowych oczyszczalni ścieków.

Usługi Konsultingowe KBS



Specjalne programy optymalizacyjne, które pozwolą poprawić wydajność operacyjną i bezpieczeństwo mikrobiologiczne w Twoim zakładzie. Programy optymalizacji zużycia wody, pary, sprężonego powietrza, optymalizacja mycia OPC i wiele innych.

Rozwiązania inżynieryjne



Instalacje OPC i CIP, które są projektowane z uwzględnieniem charakterystyki Twojego zakładu oraz pozwalają w pełni wykorzystać jego potencjał wytwórczy, a do tego szeroki wybór gotowych urządzeń myjących i dezynfekujących.

Higiena osobista oraz pomieszczeń socjalnych

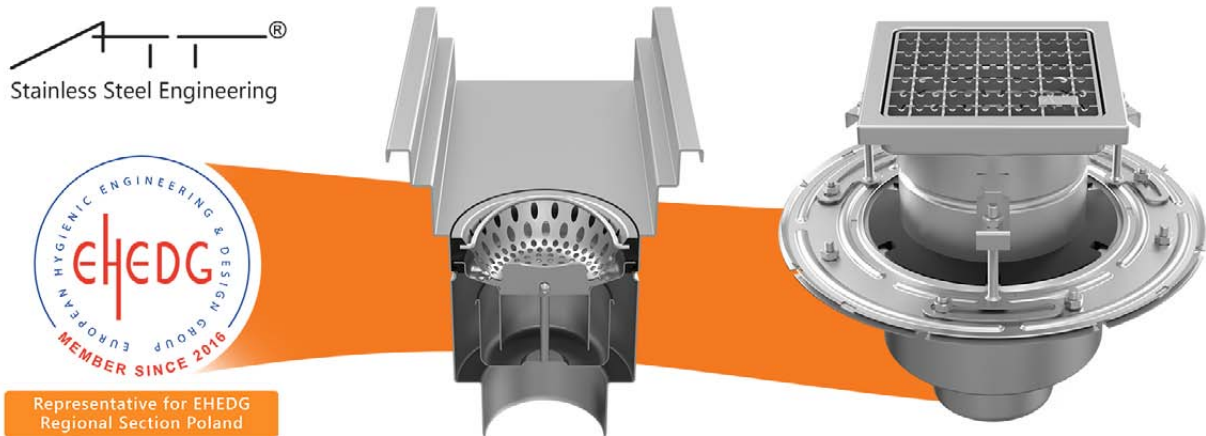


Środki higieny osobistej, maszyny szorująco-zbierające TASKI, śluzy higieniczne, środki do higieny podłóg, a także powierzchni płaskich.

Poznaj wszystkie nasze rozwiązania na www.Diversey.com.pl lub skontaktuj się z naszym przedstawicielem handlowym.



EHEDG i ATT: Partnerstwo na rzecz bezpieczeństwa żywności



Jędrzej Gajda,
Dyrektor ds. Sprzedaży Krajowej

XVIII i XIX wiek to czas, w którym zagadnienie higieny i bakteriologii stało się przedmiotem poważnych rozważań naukowych. Już w XIX wieku stworzono podstawy naszej obecnej wiedzy na ten temat. Jednakże w epoce, kiedy żywność była produkowana lokalnie w małych gospodarstwach, a jej przetwarzanie ograniczało się do sezonowej pasteryzacji produktów, nikogo nie zajmowało wprowadzenie standardów higienicznych dotyczących produkcji żywności; dopiero później, wraz z rozwojem przemysłowej produkcji wyrobów spożywczych rozpoczęły się rzeczywiste wysiłki mające na celu poprawę bezpieczeństwa w przetwórstwie.

EHEDG to powstała w 1989 roku organizacja skupiająca producentów żywności, firm zajmujących się jej przetwarzaniem, a także wytwórców sprzętu i maszyn przeznaczonych dla przemysłu spożywczego. Jej celem jest wspieranie i wytyczanie kierunków w zakresie bezpieczeństwa i ustawicznej poprawy jakości w tych sektorach. Stanowi m.in. formę platformy służącej wymianie doświadczeń, dzielenia się rozwiązaniami i efektami wdrożeń.

Jest także jednostką certyfikującą poszczególne maszyny i urządzenia stosowane w przemyśle spożywczym. Wspomniana certyfikacja dotyczy także procesów produkcyjnych/ technologicznych. Przyznanie jest wyróżnieniem dla jej posiadacza, jednocześnie stanowiąc uwiarygodnienie producenta.

Przewodnictwo EHEDG w Polsce

Firma ATT Sp. z o. o. została członkiem EHEDG w 2016 roku. Od 2022 roku pełni funkcję Przedstawiciela Sekcji Regionalnej EHEDG Polska. ATT podjęła się misji krzewienia wysokich standardów produkcji żywności, bo sama zawsze na nie stawiała.

Specjalizujemy się w projektowaniu, produkcji i montażu wyposażenia nierdzewnego do obiektów przetwórstwa spożywczego na całym świecie. W portfolio produktów znajdują się systemy odwodnień, podesty/konstrukcje, włazy, elementy ochronne oraz pozostałe wyposażenie zakładów chemicznych i spożywczych.

W 1912 roku została opatentowana przez niemieckich inżynierów stal nierdzewna. To materiał, który zrewolucjonizował proces higienicznej produkcji żywności. Elementy wykonane przy jej użyciu są w stanie sprostać najwyższym, surowym standardom higienicznym. Jednocześnie należy pamiętać, że sam materiał nie daje całkowitej gwarancji higieny.

Rozwój mikroobów i bakterii może nastąpić w każdym miejscu, w którym gromadzą się organiczne pozostałości po procesach produkcji żywności.



Program certyfikacji EHEDG



8

Laboratoriów
na świecie

12

Specjalistów
weryfikujących

270

Aktywnych
certyfikatów

Źródło grafiki: ehedg.org

Zastosowanie materiałów higienicznych stanowi zaledwie część starań o zapewnienie bezpieczeństwa żywności na linii produkcyjnej. Drugim, istotnym elementem jest sposób, w jaki poszczególne elementy są z tego materiału wykonane.

Dla osiągnięcia zadowalającej jakości produktu, spełniającego najwyższe standardy higieniczne, konieczne jest wdrożenie najlepszych praktyk w zakresie higieny już na etapie projektowania. Szczególnie istotną jest znajomość wymagań obowiązujących w tym sektorze. Dlatego na przykład ATT udostępnia bezpłatny dostęp do plików revit, stworzonych z myślą o łatwym i precyzyjnym dostosowaniu produktów higienicznych do środowiska projektowego. Dotyczy to zarówno projektantów, jak i architektów, często we współpracy z mikrobiologami, czy technologami żywności.



Zdjęcia własne att.eu

Projektowanie systemów odwadniających posadzki, to bardzo szeroki temat, który częściowo opisaliśmy w Roczniku EHEDG 2017/2018. Higienność jest priorytetem w produkcji wysokiej jakości odwodnień dla zakładów przetwórstwa spożywczego. Natomiast projektowanie i wykończenie produktu skierowane są na ograniczenie przestrzeni sprzyjających gromadzeniu się bakterii oraz łatwości i skuteczności ich czyszczenia. Aby zminimalizować ilość spawów, odpływy powinny być wytwarzane z wykorzystaniem głęboko tłoczonych elementów, które niejako automatycznie eliminują ostre narożniki.

EHEDG i jego członkowie

Siłą EHEDG są jego członkowie, w skład których wchodzi zarówno producenci żywności, wytwórcy technologii jak i instytucje naukowe, czy wyższe uczelnie.

Z radością powitaliśmy w polskich strukturach stowarzyszenia firmy: ekspertów w zakresie procesów mycia i dezynfekcji zakładów spożywczych - Diversey, Ecolab oraz producenta posadzek - Stonhard. Obecnie trwają rozmowy z firmami z branży konstrukcyjnej i rybnej, bardzo liczymy na ich uczestnictwo w organizacji.

Kontakt dla zainteresowanych członkostwem w Polsce: ehedg@att.eu

Misja

Zwiększanie świadomości dotyczącej zachowania surowych standardów higienicznych w projektowaniu, dostarczanie opracowań i rozwiązań. Tworzenie platformy do popularyzacji naszej wiedzy oraz ułatwianie nawiązywania kontaktów między firmami na całym świecie.

Oferta

- członkostwo w aktywnej międzynarodowej sieci;
- wytyczne w postaci profesjonalnych opracowań obejmujących wiele branż;
- szkolenie branżowe i dla środowisk akademickich;
- certyfikacja zgodnie z normami tworzonymi na podstawie wyników najnowszych badań i nowoczesnych technologii.

Korzyści

- Dostęp do bogatej wiedzy i doświadczenia w zakresie higienicznego projektowania.
- Akces do międzynarodowej sieci firm.
- Możliwość współpracy z ekspertami w Twojej branży.
- Pozycjonowanie firmy na arenie międzynarodowej.
- Oszczędność środków dzięki zwiększeniu efektywności produkcji/ świadczenia usług.

Jesteśmy już w wielu miejscach na świecie:



Źródło grafiki: ehedg.org

Jeżeli nie jest Ci obojętne bezpieczeństwo wytwarzania żywności, przystąp do naszego stowarzyszenia, zostań jego członkiem. ■

Linki:

www.ehedg.org

<https://att.eu/ehedg-poland/>

Członkowie



Źródło grafiki: ehedg.org

ATT Sp. z o.o.
EHEDG representative in Poland

#mission
#offer
#benefits
#leadership

More info
att.eu/en/ehedg-poland

Wykrywanie metali i innych zanieczyszczeń

dla bezpieczeństwa i czystości produktów mięsnych



magnetix

Magnetix Sp. z o.o.

Toruński Park Technologiczny
ul. gen. Marii Wittek 2
PL / 87-100 Toruń
Tel.: +48 56 653-94-40
www.magnetix.com.pl

Oferowane przez firmę Magnetix systemy przenośników taśmowych ze zintegrowanymi detektorami metali zapewniają wysoką stabilność pracy urządzeń oraz czułość detekcji zanieczyszczeń metalicznych w produktach spożywczych. Zawartość tłuszczu, osocza oraz soli, będących dobrymi przewodnikami powoduje, że produkty mięsne posiadają bardzo intensywny tzw. efekt materiałowy i są one jednymi z najtrudniejszych produktów spożywczych dla detektorów metali.

DETEKCJA METALI w produktach mięsnych

Nowoczesne detektory metali, wyposażone w wieloczęstotliwościowe sterowniki 0-900kHz oraz zaawansowany system obróbki sygnału, analizujący i kompensujący efekt materiałowy umożliwiają skanowanie z wysoką czułością produktów mięsnych, od surowego i mrożonego mięsa przez półprodukty po gotowe produkty trafiające na półki sklepowe. Najnowszej generacji oprogramowanie umożliwia detekcję metali w produkcie nawet wówczas, gdy znajduje się on w metalizowanym opakowaniu.

Obsługa i sterowanie detektorów Magnetix odbywa się za pośrednictwem dotykowych ekr-

nów LCD 7" z intuicyjnym i prostym w obsłudze menu w języku polskim. Oprogramowanie z pamięcią produktów oraz ustawień detektora dla różnych asortymentów umożliwia bardzo szybkie przestawienie parametrów z możliwością archiwizacji danych dla systemów kontroli jakości HACCP oraz BRC.

DETEKCJA RENTGENOWSKA – najwyższy stopień kontroli jakości i bezpieczeństwa produktu

Ze względu na odpowiedzialność producentów za produkt i międzynarodową certyfikację IFS (International Food Standard) inspekcja produktów spożywczych pod kątem ewen-

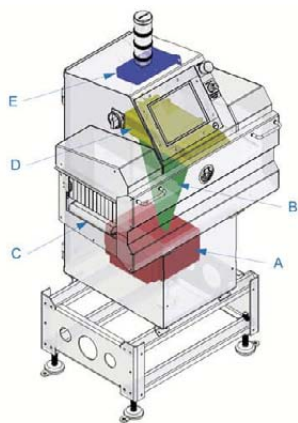
tualnych zanieczyszczeń stała się absolutną koniecznością. Coraz bardziej rygorystyczne standardy dotyczące jakości produktów spożywczych wymagają skanowania produktów nie tylko pod względem obecności metali, ale także innych ciał obcych, np. szkła, tworzyw sztucznych oraz innych materiałów, które mogły dostać się do produktów na różnych etapach produkcji, przetwarzania i pakowania produktu finalnego. Rozwiązaniem tego problemu są coraz powszechniej stosowane detektory rentgenowskie, które w wielu firmach już stały się standardem w procesach kontroli jakości. Na załączonym zdjęciu pokazany został przekrój detektora DMX Magnetix.

Produkt	Opakowanie	Detektor metali DMG	Detektor rentgenowski DMX
Mięso poubojowe 	Skrzynka E2 600/400/200mm 29 kg	V2A Ø 7,0 mm Fe Ø 4,0 mm	V2A Ø 2,0 mm Szkoło Ø 9,0 mm
Filet z indyka 	Opakowanie próżniowe 220/140/50mm 900 g	V2A Ø 1,8 mm Fe Ø 1,0 mm	V2A Ø 0,6 mm Szkoło Ø 2,0 mm
Kielbasa 	Opakowanie próżniowe 140/70/70 mm 400 g	V2A Ø 1,55 mm Fe Ø 0,6 mm	V2A Ø 0,8 mm Szkoło Ø 2,5 mm
Wędlina w plastrach 	Opakowanie próżniowe 200/145/15 mm 100 g	V2A Ø 1,5 mm Fe Ø 0,7 mm	V2A Ø 0,5 mm Szkoło Ø 1,5 mm
Wędzone udka kurczaka 	Opakowanie próżniowe z folią metalizowaną 200/150/70 mm 500 g	V2A Ø 3,0 mm Fe Ø 0,9 mm	V2A Ø 1,2 mm Szkoło Ø 4,0 mm

Zestawienie przykładowych produktów mięsnych skanowanych pod obecność zanieczyszczeń przy użyciu detektorów metali DMG oraz detektorów rentgenowskich DMX Magnetix. V2A – stal nierdzewna 314, Fe – stal ferromagnetyczna.



A - Lampa rentgenowska
B - Wiązka rentgenowska
C - Przenośnik taśmowy



D - Detektor rentgenowski
E - Komputer przemysłowy

Certyfikowane materiały, bariery bezpieczeństwa dla promieniowania X oraz wymagane, okresowe przeglądy serwisu Magnetix, podczas których dokonywane są pomiary natężenia promieniowania, powodują że są to w pełni bezpieczne urządzenia dla produktów i użytkowników, zapewniające najwyższą europejską jakość kontroli produktów spożywczych.

Systemy detekcji firmy Magnetix mogą być wyposażone w wiele opcji dodatkowych takich jak odrzutniki zanieczyszczonych produktów, system liczenia oraz potwierdzenia odrzuconych produktów, w których wykryte zostało zanieczyszczenie, systemy raportowania dziennego, zmianowego oraz miesięcznego. Detektory przeznaczone dla przemysłu mięsnego wykonane są z certyfikowanych materiałów, przeznaczonych do kontaktu z żywnością i posiadają stopień ochrony IP66/69K, umożliwiając mycie urządzeń detergentami i strumieniem wody.

Firma Magnetix oferuje możliwość przeprowadzenia testów na różnych produktach oraz szkoleń personelu obsługi Klienta. ■

Posadzki do zastosowania w zakładach mięsnych z zachowaniem bezpieczeństwa żywności



Nie od dzisiaj wiadomo, że wysokiej jakości materiały wykończeniowe są niezbędne do stworzenia odpowiednich warunków do pracy. Branża mięsna jest jednym z największych zapleczy przemysłu spożywczego w Polsce nie tylko w nawiązaniu do wartości produkowanej żywności, ale także pod względem zatrudnienia. Warto zatem odpowiednio przygotować wnętrze i skupić się na wysokiej jakości produktach, które będą spełniały swoją funkcję przez długi czas.

Sika Poland
sika.poland@pl.sika.com
www.sika.pl



Właściciele budynków, które mają zostać przeznaczone na zakłady spożywcze, muszą zatroszczyć się o odpowiednie wyposażenie w postaci m.in. dostosowanego do warunków systemu posadzek, który w branży spożywczej jest kluczowy i niesie ze sobą szereg korzyści w codziennym funkcjonowaniu. System posadzek Sikafloor® PurCem to doskonały wybór, dzięki któremu każdy zakład spożywczy będzie mógł zadbać o bezpieczeństwo żywności na najwyższym poziomie.

Na czym polega system posadzek Sikafloor® PurCem?

Systemy posadzek Sikafloor® stworzone zostały ponad 50 lat temu i były połączeniem spoiw cementowych oraz poliuretanowych. Miały one za zadanie poprawić odporność chemiczną i termiczną posadzek, które od zawsze narażone były na obciążenia oraz ekstremalne warunki w przemyśle spożywczym czy zakładach przemysłowych. Ich funkcjonalność oraz doskonałe działanie sprawdzają się do dziś, a systemy Sikafloor® PurCem to odporne rozwiązania nawet w najtrudniejszych warunkach eksploatacji, a więc w mocnych obciążeniach chemicznych, obciążeniach termicznych, intensywnych obciążeniach ruchem, a także podczas ściera-

nia, uderzania czy obciążeń skupionych. Tak wiele możliwości dostępnych dzięki zastosowaniu materiałów firmy Sika® sprawia, że inwestorzy od lat wybierają rozwiązania renomowanej marki specjalizującej się w chemii budowlanej, która jest przodującą w rozwoju i produkcji materiałów służących do klejenia, uszczelniania, tłumienia wzmocnienia i ochrony m.in. w sektorze budowlanym. Produkty marki Sika® doskonale odnajdują się na różnorodnych rynkach docelowych, w tym m.in.: na rynku technologii betonu, hydroizolacji, pokryć dachowych, posadzek, klejów i materiałów uszczelniających, renowacji, wykończenia budynków oraz przemysłu.

Czym charakteryzuje się system posadzek poliuretanowych Sikafloor® PurCem? Bezpieczeństwo żywności dzięki zastosowaniu odpowiednich produktów

Systemy posadzkowe Sikafloor® PurCem to najwyższej jakości materiały dostępne na rynku, które dzięki świetnym właściwościom pomagają w trosce o bezpieczeństwo żywności na różnych podłożach. Systemy te wyróżniają się wysoką odpornością mechaniczną, wysoką odpornością chemiczną, a także odpornością na szoki termiczne i temperaturę do +120°C. Bardzo

ważnym aspektem bezpieczeństwa jest możliwość uzyskania powierzchni antypoślizgowych od R10 do R13 w zależności od pomieszczenia, a także możliwość odkażania i czyszczenia parą. Posadzki Sikafloor® PurCem są proste w utrzymaniu czystości i higieniczne.

Wśród kolejnych atutów nie sposób nie wspomnieć o trwałości systemów posadzkowych, ich stabilności oraz wytrzymałości. Oprócz wszystkich cech, które charakteryzują systemy posadzkowe Sikafloor® PurCem pod kątem bezpieczeństwa żywności warto podkreślić, że wybór tych posadzek to również zadowolenie z estetyki i dbałości o najmniejszy detal. Dla wykonawców systemu posadzkowego szczególnie istotne są pozostałe właściwości, a mianowicie możliwość aplikacji na wilgotne podłoże oraz szybkie utwardzanie, gdzie ruch pieszy możliwy jest już po 12 godzinach. Tak dopracowany system posadzkowy idealnie sprawdzi się we wszystkich zakładach przemysłowych oraz spożywczych, w tym w branży mięsnej.

Dlaczego warto wybrać system posadzek Sikafloor® PurCem?

Posadzki Sikafloor® PurCem są dedykowane wszystkim zakładom przemysłowym oraz spożywczym ze względu na odporność przed obciążeniami, z którymi mają do czynienia m.in. zakłady mięsne.

Wśród tych obciążeń najczęściej pojawiają się obciążenia:

- termiczne od -40°C do +150°C oraz czyszczenie parą wodną kilkanaście razy dziennie,
- mechaniczne związane z częstym ruchem wózków widłowych, a także innych środków transportu pośredniego,
- chemiczne, czyli krew, tłuszcze i wysoka temperatura, a także bardzo silne środki stosowane do dezynfekcji urządzeń.



Dodatkowo system posadzki w zakładach mięsnych narażony jest na ścieralność oraz paroprzepuszczalność systemu posadzkowego, a więc właściwość pokrycia, która polega na przepuszczeniu pary wodnej przez swoją powierzchnię, czyli tak zwane „oddychanie posadzki”. Właściwość ta przy produkcji mokrej ma szczególnie duży wpływ na twardość posadzki oraz jej ścieralność. Tak wiele czynników oraz sytuacji codziennych, które wymagają rzetelnych materiałów wykończeniowych we wnętrzach, sprawiają, że system posadzkowy Sikafloor® PurCem ze względu na swoje właściwości sprawdza się doskonale. Proponowane posadzki na bazie poliuretanowo-cementowej występują najczęściej w gramaturze od 0,6 mm do 10 mm. Producent szczegółowo przedstawił możliwość aplikacji posadzek i uwzględnił wszelkie informacje dotyczące jakości oraz przygotowania podłoża, warunków aplikacji, wilgotności podłoża, a także detali wykończeniowych. System posadzkowy firmy Sika® doskonale sprawdza się również do szybkich weekendowych napraw posadzek w dwa lub trzy dni za pomocą szybkosprawnych zapraw do reprofiliacji podłoża betonowego w systemie SikaScreed® HardTop-60/70 od 8 mm do 200 mm o wytrzymałości 80 MPa na ściskanie, gdzie możliwość układania posadzek występuje już po 5 godzinach od wylania, a także w systemie Sikafloor® PurCem np. HM-20. Tak praktyczne i elastyczne rozwiązania świetnie sprawdzają się podczas codziennego użytkowania systemu posadzkowego.



Zastosowanie się do wszystkich wytycznych sprawi, że system posadzkowy Sikafloor® PurCem spełni oczekiwania nawet najbardziej wymagających klientów i jednocześnie zapewni bezpieczeństwo żywności, które jest najważniejsze.

Posadzki Sikafloor® PurCem w hali magazynowej oraz produkcyjno-magazynowej firmy Kraft Heinz Pudliszki

Posadzki systemu Sikafloor® PurCem zostały docenione przez firmę o światowym zasięgu. Kraft Heinz swoją nową halę magazynową oraz produkcyjno-magazynową zlokalizowaną w Pudliszkach wyposażyla w trwałe, antypoślizgowe i łatwe do utrzymania w czystości posadzki firmy Sika®. Inwestor i wykonawca, uwzględniając wymagania oraz właściwości materiałów, zdecydowali się na zastosowanie w nowej inwestycji materiałów, które spełniają wszelkie normy jakościowe oraz normy bezpieczeństwa. Wybrane zostały różne rodzaje materiałów posadzkowych Sikafloor® w zależności od funkcji każdego pomieszczenia.

Szczeliny zostały wypełnione elastycznym, poliuretanowym materiałem uszczelniającym Sikaflex® PRO 3 o wysokiej odporności chemicznej. Całość zlecenia prezentuje się doskonale i spełnia wszelkie niezbędne normy i wymagania dające gwarancję na zachowanie bezpieczeństwa związanego z żywnością, które w takich miejscach jest zawsze priorytetem.

Technologie Sika®, które zostały zastosowane w realizacji zlecenia dla firmy Kraft Heinz Pudliszki, czyli posadzki systemu Sikafloor® PurCem, a także powierzchniowe utwardzenie i doszczelnienie posadzek betonowych Sika® Chapdur® Extra i Sikafloor® ProSeal W to najwyższa jakość, trwałość i funkcjonalność na długie lata.

Najwyższa jakość potwierdzona certyfikatami, oznakowaniem CE oraz deklaracją zgodności – w tym europejski certyfikat HACCP

System posadzkowy firmy Sika® to doskonała jakość potwierdzona wieloma europejskimi certyfikatami, w tym m.in. HACCP, a także AgBB oraz PZH do zakładów spożywczych. Certyfikacja HACCP to systematyczne zapobieganie naruszaniu bezpieczeństwa żywności oraz bezpieczeństwa farmaceutyków, które wskazuje na profilaktyczne działania przed fizycznymi, chemicznymi i biologicznymi zagrożeniami. Wszelkie materiały z grupy Sikafloor® PurCem zostały odpowiednio sprawdzone zarówno w formie badań wewnętrznych, jak i zewnętrznych na zgodność z obowiązującymi normami.

Materiały otrzymały certyfikaty dotyczące ich stosowania w przemyśle spożywczym, a także spełniające wymagane normy i badania na antypoślizgowość według określonych standardów. Wszelkie wyniki przeprowadzonych badań są przedstawione w Kartach Informacyjnych poszczególnych produktów.

Powłoki ochronne na ściany, czyli profesjonalny system Sikagard® WallCoat

Sikagard® WallCoat N swoje zastosowanie znajduje jako powłoka na podłoża cementowe i betonowe, kolorowa powłoka do ścian wewnątrz pomieszczeń, a także jako powłoka w pomieszczeniach produkcyjnych m.in. w przemyśle spożywczym w tym w branży mięsnej. Sikagard® WallCoat idealnie sprawdza się w pomieszczeniach czystych, higienicznych, które zapewniają bezpieczeństwo, a także są łatwe w czyszczeniu, dzięki czemu zapobiegają namnażaniu się bakterii czy wirusów niebezpiecznych dla zdrowia i życia ludzkiego.

Powłoki ochronne na ściany firmy Sika® to doskonały wybór do wszystkich miejsc, w których najważniejsza jest troska o bezpieczeństwo żywności oraz komfortowe i ergonomiczne warunki do pracy.

Zadbaj o bezpieczeństwo żywności dzięki wysokiej jakości materiałom firmy Sika®

Wszystkie materiały firmy Sika® ze względu na świetne właściwości związane z trwałością i solidnością cieszą się dużym uznaniem wśród klientów. Proste w utrzymaniu czystości, higieniczne, wytrzymałe i odporne na różnorodne



System posadzkowy firmy Sika® doskonale sprawdza się również do szybkich weekendowych napraw



warunki oraz nieulegające korozjom systemy posadzkowe doskonale sprawdzają się w zakładach spożywczych i przemysłowych.

Nie tracą swoich właściwości antypoślizgowych, nie ścierają się, a ich wygląd dodaje wnętrzem elegancji, świeżości i minimalizmu,

który w tego typu miejscach cieszy się ogromną popularnością. Szeroki wybór materiałów Sika pozwala dostosować je do swoich indywidualnych potrzeb i preferencji w zależności od zastosowania. ■

REKLAMA

Kenolox 10

Dezynfekcja powierzchni i przestrzeni bez spłukiwania

- na bazie kwasu mlekowego
- działanie bakterio- i drożdżakobójcze
- można stosować w postaci oprysku lub zamglawiania
- gotowy do użycia



CID LINES
An Ecolab Company

WHERE
HEALTH
BEGINS

SZKOLENIA ONLINE

Audyty / ocena dostawcy zgodnie z wymaganiami właścicieli standardów uznawanych przez GFSI

Analiza przyczyn źródłowych niezgodności, jako konsekwencje działań poaudytowych

Audytor wewnętrzny zarządzania bezpieczeństwem żywności wg standardu BRCGS ver.9

BRCGS ver. 9 - omówienie wymagań z akcentem na zmiany między wersją 8 i 9 standardu

Food Fraud - Zafałszowania żywnościowe - ryzyka i wykrywanie zafałszowań

Kultura bezpieczeństwa - wymóg standardów żywnościowych uznawanych przez GFSI (BRC, IFS, FSSC)

Wymagania Codex Alimentarius 2020, System HACCP, postępowanie z alergenami

Wymagania standardu IFS Broker

Wymagania IFS Logistic

szczegóły: j.dyszerowicz@tuv-nord.pl.

WYMIANA DOŚWIADCZEŃ MANAGERÓW JAKOŚCI BRANŻY SPOŻYWCZEJ 2023

17-18 października 2023 Toruń

szczegóły: k.batorska@tuv-nord.pl.



System wizyjny
VisioCompact

Bezpieczna kontrola zamiast kosztownych wycofań

– rozwiązania od Minebea Intec

Zapewnienie, że produkty są bezpieczne i wolne od zanieczyszczeń zawsze było priorytetem dla producentów żywności. Dlatego w ich interesie leży zapewnienie bezpieczeństwa procesów produkcyjnych i jak najskuteczniejsza ochrona zdrowia konsumentów. Z tego powodu zdefiniowano obszerny standardy krajowe i międzynarodowe, aby procesy produkcji żywności były bezpieczne i minimalizowały zagrożenia dla zdrowia. Do kluczowych wymagań prawnych należą m.in. HACCP, IFS, BRC.

Minebea
intec
The true measure

www.minebea-intec.com

Wycofywanie zanieczyszczonych produktów z rynku powoduje nie tylko straty finansowe, ale może również prowadzić do utraty wizerunku i poważnie zaszkodzić relacjom handlowym. Dotyczy to w szczególności produkcji żywności.

Ponad 10 mln USD - tyle wyniósł koszt co drugiego wycofania żywności zgodnie z wynikami wspólnego badania branżowego przeprowadzonego przez Food Marketing Institute i Grocery Manufacturers Association w 2020 roku. Obejmuje to jednak tylko koszty bezpośrednie, do których zalicza się koszty dodatkowej pracy, a także nakłady na powiadomienie organów nadzorczych, łańcuchów dostaw i konsumentów, wycofanie odpowiedniej partii produktu, przechowywanie i niszczenie dotkniętych towarów oraz koszt samej partii produktu nienadającej się do sprzedaży.

Jeszcze bardziej znaczącym czynnikiem niż bezpośrednie straty finansowe producentów jest utrata zaufania konsumentów, którzy mogą zmienić swoje zachowania zakupowe po kampaniach wycofywania produktów z rynku, a następnie uciec się do zakupu towarów od konkurencji. Jeżeli sprzedawcy detaliczni całkowicie usuną ze swojej oferty produkty o nadszarpniętej reputacji, w najgorszym przypadku producenci, o których mowa, mogą znaleźć się w krytycznej sytuacji finansowej.

Kolejnym wyzwaniem dla producentów jest ciągły wzrost automatyzacji przy coraz większej wydajności linii produkcyjnych, co wymaga elastycznych rozwiązań w zakresie kontroli jakości. Ponadto, zwłaszcza w sektorze spożywczym, tolerancja błędów ze strony klienta końcowego jest zerowa.

Minebea Intec, wiodący producent rozwiązań do ważenia i kontroli, oferuje produkty, które minimalizują ryzyko wycofania produktu z rynku, pomagając producentom w przemyśle spożywczym w zabezpieczeniu procesów produkcyjnych. Dzięki naszym wieloletnim relacjom z producentami mięsa bardzo dobrze rozumiemy wymagania z jakimi spotykają się przedsiębiorstwa. Dlatego proponujemy 3 różne rozwiązania do kontroli, w zależności od wymagań: detektory metalu, detektory rentgenowskie i systemy kontroli wizyjnej.

Detekcja metali

Detektory metali są jednym z najważniejszych narzędzi w przemyśle mięsnym, pozwalającym na wykrycie obecności niepożądanych metalowych zanieczyszczeń w produktach. Działają one na zasadzie wykrywania zaburzeń w polu elektromagnetycznym, które powstają, gdy metalowy przedmiot znajduje się w jego zasięgu. Detektory te są szeroko stosowane w przemyśle spożywczym, w tym w produkcji mięsa, nabiału, pieczywa, owoców i warzyw oraz innych produktów.

Zanieczyszczenia metalowe mogą dostać się do żywności np. poprzez ścieranie się metalowych elementów maszyn lub znajdować się w przetwarzanych surowcach.

Dzięki wypróbowanym i zaufanym detektorom metalu z serii Vistus®, Minebea Intec posiada w swojej ofercie wszechstronne rozwiązanie do bezpiecznego wykrywania metalicznych ciał obcych w żywności. Oprócz wyjątkowo wysokiej wydajności wykrywania i niezawodności, wszystkie systemy Vistus mają szeroki zakres częstotliwości i są dostępne w wielu

wersjach i rozmiarach, aby zapewnić idealne rozwiązanie, również dla niestandardowych projektów. Na przykład systemy Vistus, Vistus RS, Vistus Freefall i Vistus Pipeline zapewniają różne opcje kontroli produktów na przenośnikach taśmowych i dla towarów pompowanych, bezpiecznie wykrywając wszelkie obecne metale. Aby zapewnić maksymalną łatwość obsługi, rozwiązania Vistus, które są wykonane z wysokiej jakości komponentów, zawierają opcje interfejsu dostosowane do różnych grup użytkowników, co pozwala na dostosowanie działania systemu do potrzeb użytkownika.

Detekcja rentgenowska

Detektory rentgenowskie (detektory X-ray) są coraz częściej stosowane w przemyśle spożywczym, ponieważ pozwalają na wykrywanie nie tylko metali, ale również innych zanieczyszczeń, takich jak kamienie, twarde tworzywa sztuczne i szkło. Detektory te działają na podobnej zasadzie, co detektory metali, ale zamiast pola elektromagnetycznego wykorzystują promieniowanie rentgenowskie, co pozwala na dokładniejsze wykrywanie nawet bardzo małych zanieczyszczeń. Detektory rentgenowskie są szczególnie skuteczne w wykrywaniu zanieczyszczeń, które mogą być trudne do zidentyfikowania przez detektory metali. Ponadto, detektory rentgenowskie są wykorzystywane do sprawdzania jakości produktów, np. wykrywania ubytków w opakowaniach, nierównomiernego rozkładu produktu lub obecności zanieczyszczeń wewnątrz produktu.

Przykładowym urządzeniem do kontroli rentgenowskiej jest detektor Dylight przeznaczony do kontroli niewielkich gabarytowo produktów. Razem z systemem odrzutu i zbiornikiem na wadliwe produkty zajmują one tylko metr w linii produkcyjnej, dlatego integracja jest bardzo łatwa, nawet w przypadku braku miejsca.

Systemy kontroli wizyjnej

Nowa gama systemów wizyjnych firmy Minebea Intec, w tym VisioPointer®, zapewnia pełną kontrolę jakości, aby dać producentom całkowitą pewność, że ich produkty są wolne od wad i zanieczyszczeń. Wielorakie zastosowania i konfiguracje tego systemu obejmują kamery górne, dolne i boczne, co umożliwia kontrolę opakowań i produktów z każdej strony. Typowe zastosowania to sprawdzanie etykiet, zarówno pod kątem zawartości, jak i położenia, identyfikacja zanieczyszczeń zgrzewu oraz kontrola kodów kreskowych i daty przydatności.



Detektor rentgenowski Dylight

Nowa seria systemów wizyjnych stanowi uzupełnienie portfolio urządzeń kontrolnych Minebea Intec o kolejny filar kontroli jakości - jakość żywności może być teraz monitorowana w sposób kompleksowy: od automatycznych wag kontrolnych, poprzez detektory metali i detektory rentgenowskie, po nowe, zautomatyzowane systemy wizyjne.

Użytkownicy mogą korzystać z trzech systemów wizyjnych o różnych możliwościach i rozmiarach w zależności od wymagań danej linii produkcyjnej. Kompaktowy SmartInspector® może być zintegrowany z istniejącymi przenośnikami taśmowymi i zapewnia podstawowe opcje kontroli na minimalnej przestrzeni. VisioCompact® umożliwia obszerniejszą kontrolę dwustronną z licznymi opcjami, a jednocześnie wymaga niewielkiej przestrzeni do instalacji. System VisioPointer® zapewnia najszerszy wybór kryteriów kontroli. W wersji standardowej opiera się na trzech kamerach, kilku typach oświetlenia, a opcjonalnie może zostać wyposażony w dodatkowe kamery boczne do wielostronnej analizy.



Detektor metali rurowy Vistus Pipeline

Kontrola zgrzewu opakowania jest jedną z najważniejszych wizualnych kontroli jakości w sektorze spożywczym, ponieważ data przydatności produktu do spożycia obowiązuje tylko przy zachowaniu całkowitej szczelności opakowania. „Kontrola zgrzewów za pomocą kamer jest szybka, nieinwazyjna i adaptacyjna. Konwencjonalne metody nie posiadają tych zalet. Jesteśmy dumni, że możemy zaproponować naszym klientom to wyjątkowe rozwiązanie w zakresie produkcji” – mówi dr Thorsten Vollborn, Szef ds. Zarządzania Produktami Inspekcyjnymi w Minebea Intec. Systemy wizyjne Minebea Intec oferują znacznie więcej niż tylko jeden proces kontroli. W zależności od wymagań klienta możliwe jest dodanie innych, równoległych etapów testowania. Klasyczne procesy inspekcji optycznej, takie jak prawidłowe umieszczenie etykiety, odczyt i ocena (OCR/V) poprawności daty oraz czytelności kodu kreskowego lub kodu QR, można łatwo zintegrować z inspekcją optyczną i rozszerzyć o dalsze kryteria, takie jak kolor, kształt lub umiejscowienie zawartości opakowania. Systemy wizyjne zapewniają również właściwą dla Minebea Intec łatwość użytkownika: panel sterowania z ekranem dotykowym to intuicyjny interfejs użytkownika. VisioPointer® i VisioCompact® można łatwo zintegrować z istniejącymi liniami produkcyjnymi.

” Ponad 10 mln USD

- tyle wyniósł koszt co drugiego wycofania żywności zgodnie z wynikami wspólnego badania branżowego przeprowadzonego przez Food Marketing Institute i Grocery Manufacturers Association w 2020 roku.

Podsumowując, reklamacje i wycofywanie produktów spożywczych to nieuniknione wyzwania, z którymi muszą się zmierzyć producenci. Jednak właściwe zarządzanie ryzykiem, zgodność z prawem oraz szybka reakcja w przypadku wykrycia wadliwych produktów mogą przyczynić się do zapewnienia bezpieczeństwa konsumentom oraz ochrony reputacji firmy. ■



GLASBORD® – na ściany i sufity

▼ Z czego wykonane są płyty Glasbord®?

Płyty wykonane są z żywicy poliestrowej wzmocnionej włóknem szklanym. To jest ten sam materiał, który używany jest do budowy izoterm w nadbudowach samochodowych, różni się jednak tym, że jest specjalnie przygotowany do stosowania w budownictwie. Powierzchnia płyty pokryta jest folią surfaseal®, która zamyka wszelkie mikroszczeliny płyty, zabezpieczając ją przed zabrudzeniem i porysowaniem.

▼ Gdzie ma zastosowanie płyta Glasbord®?

- na ściany i sufity zarówno w nowych jak i odnawianych wnętrzach, w przemyśle spożywczym; w zakładach mięsnych, rybnych, mleczarskich, piekarniach, cukierniach, zakładach przetwórstwa owocowo-warzywnego,
- w przemyśle farmaceutycznym, kosmetycznym, szpitalach i przychodniach,
- w środowiskach o wysokiej wilgotności i korozji atmosferycznej, w chłodniach i zamrażalnicach,
- wszędzie tam gdzie czystość stanowi najważniejsze kryterium użyteczności.

▼ Czym charakteryzuje się płyta Glasbord®?

Grubość laminatu wynosi 2,3 mm, natomiast płyty warstwowe Glasbord® (z rdzeniem styropianowym lub z pianki poliuretanowej) może mieć dowolną grubość.

Panele Glasbord są łatwe w utrzymaniu czystości, a równocześnie odporne na ścieranie i uderzenia. Spełniają wszystkie wymagania higieny w zakładach przetwórstwa spożywczego. Przeznaczone są do zastosowania w budynkach, w których wymagany jest stały nadzór sanitarny. Posiadają Świadectwo Oceny Higienicznej Państwowego Instytutu Higieny oraz aprobatę techniczną z przeznaczeniem do budownictwa jako okładzina ścienna w obiektach przemysłowych ze szczególnym uwzględnieniem branży spożywczej. Ze względu na zastosowanie cienkiego filmu polipropylenowego na powierzchni płyt zanieczyszczenia nie przywierają do niej, co w znacznym stopniu ułatwia ich usuwanie.

Panele Glasbord® odznaczają się wysoką stabilnością wymiarów, wytrzymałością na rozciąganie w stosunku do wagi, co pozwala na za-

stosowanie ich jako zamiennika paneli metalowych, ceramicznych oraz termoplastycznych.

Powierzchnia paneli odznacza się wysokim połyskiem oraz specjalną fakturą o niskim profilu wytłoczenia, która zapewnia wysoką odporność na ścieranie.

Panele nie wymagają malowania, napraw i remontów, a ich estetyka w połączeniu z praktycznymi zaletami ma pozytywny wpływ na środowisko pracy. Wytłoczona powierzchnia o delikatnej fakturze redukuje odbicia światła powstającego w obszarach o wysokiej iluminacji.

▼ Płyta Glasbord® czy płytki?

Zarówno płytki ceramiczne, jak i płyta Glasbord® mają swoich zwolenników. Czym zatem kierować się przy podjęciu decyzji jaki produkt wybrać? Odpowiedź jest prosta – utrzymanie czystości i zachowanie wysokich standardów sanitarnych. Na 35 m² powierzchni płytek znajduje się około 1m² fugi, która z uwagi na porowatą powierzchnię jest doskonałym miejscem dla rozwoju bakterii. Testy przeprowadzone w Instytucie Przemysłu Mięsnego w Magdeburgu dowiodły, że rozwój bakterii na powierzchni paneli Glasbord® jest w każdych warunkach znacznie mniejszy niż na powierzchni płytek ceramicznych.



▼ **Jaka jest technologia montażu płyt?**

Montaż płyty Glasbord® uzależniony jest od podłoża, na które ma być montowana.

Do ścian gładkich, takich jak: tynk, płyty gipsowo kartonowe, stare powierzchnie blaszane, płyty warstwowe, płytki ceramiczne – stosuje się technologię klejenia samego laminatu (2.3 mm) bezpośrednio do ściany. Warunkiem jest czysta odtłuszczona powierzchnia oraz usunięte stare powłoki luźno związane z podłożem. Płyty należy kleić całą powierzchnią do ściany, klej akrylowy lub poliuretanowy nakłada się na całą powierzchnie ściany i rozprowadza pacą zębatą, następnie przykładają się płytę i dociskają wałkiem gumowym. Płyty nie trzeba zapierać, nie ma też potrzeby kołkowania.

Do ścian nierównych lub murowanych bez tynku stosuje się panel Glasbord® - rodzaj płyty warstwowej jednostronnie laminowanej płytą Glasbord®, od strony zewnętrznej jest folia aluminiowa.

Grubość Paneli: 22 mm lub 52 mm – sposób montażu jest bardzo prosty i szybki – płyty są klejone na piance montażowej lub kleju poliuretanowym do podłoża, dodatkowo płytę trzyma listwa montażowa typu H, którą należy przykręcić do podłoża. Montaż jest bardzo prosty i może go wykonać każdy.

▼ **Czy firma Sarana proponuje jakieś rozwiązanie do remontu zniszczonych powierzchni z płyty warstwowej z blachy?**

Płyty warstwowe z blachy powlekanej nie powinny być stosowane w zakładach spożywczych, gdyż ich odporność na panujące tam warunki jest bardzo niska. Jeśli po kilku latach blacha skoroduje, trzeba ją odnowić. Proponujemy technologię klejenia okładziny Glasbord® bezpośrednio na blachę. Jeśli blacha ma wysoki trapez, należy zastosować panel Glasbord®.

Oczywiście, budując nowy zakład lepiej zastosować od razu płytę Glasbord®, zwłaszcza w pomieszczeniach gdzie jest duża wilgotność oraz na sufity.

▼ **Czy do położenia paneli Glasbord® niezbędna jest fachowa ekipa montażowa?**

Do montażu płyt polecamy wyspecjalizowane ekipy montażowe nie tylko z naszego miasta. Współpracujemy z firmami w całej Polsce, które na nasze zlecenie wykonują dokładne pomiary, doradzają jak najlepiej i najtaniej oraz szybko położyć panele na ściany i sufity. W przypadku gdy firma posiada własną ekipę remontowo – budowlaną, staramy się przekazać wszystkie niezbędne informacje do wykonania fachowego montażu.

▼ **Drzwi chłodnicze.**

Uzupełnieniem oferty są drzwi chłodnicze, mroźnicze, wahadłowe, sanitarne, przesuwne – cała gama stolarki drzwiowej do zakładu mięsnego. Największą zaletą tych drzwi jest ich waga, są znacznie lżejsze od tradycyjnych drzwi stalowych, przez co wszystkie elementy i osprzęt takie jak rolki, zawiasy dłużej wytrzymują, lżej się otwierają przez co wydłuża się ich żywotność.

Pokrycie drzwi białym materiałem z tworzywa sztucznego wzmocnionego tkanym włóknem szklanym zapewnia bardzo dużą wytrzymałość na uderzenia nieporównywalną z blachą. Jest też łatwa w utrzymaniu czystości i myciu.

▼ **Materiały wykończeniowe: Profile PCV.**

Profile wykończeniowe PCV stosowane są również w zakładach spożywczych, chłodniach, zamrażalnicach. Wszystkie profile posiadają atesty PZH oraz są zgodne z dyrektywami europejskimi nr 781/142/CEE i 80/766/CEE dotyczącymi używania materiałów z PCV w zakładach spożywczych.



Współpracujemy z firmami w całej Polsce, które na nasze zlecenie wykonują dokładne pomiary, doradzają jak najlepiej i najtaniej oraz szybko położyć panele na ściany i sufity.

Zarówno płyty Glasbord®, jak i profile PCV odznaczają się wysoką odpornością na większość agresywnych substancji chemicznych jak chlor, soda kaustyczna, amoniak, detergenty, ocet, kwas mlekowy oraz wiele innych.

▼ **Jakie firmy zdecydowały się już na założenie płyt Glasbord®?**

Na naszej liście referencyjnej znajdują się zakłady które posiadają certyfikaty jakości ISO 9000 oraz wdrożony system HACCP. Odbiorcami naszej płyty są duże firmy produkcyjne, takie jak Animex Foods, a także małe rodzinne zakłady mięsne.

Płyty Glasbord produkowane są przez firmę Crane Composites z USA i sprzedawane na całym świecie od 60 lat. ■

Sarana Sp z o.o.

ul. Piłsudskiego 47, 32-050 Skawina

tel./fax 12 276 23 77, 12 276 56 88

www.sarana.com.pl

e-mail: biuro@sarana.com.pl



Inspekcja instalacji i maszyn

Jednym z najistotniejszych problemów współczesnego przemysłu spożywczego jest występowanie zatruc pokarmowych, które powodują przede wszystkim utratę zdrowia konsumenta, ale także straty ekonomiczne oraz spadek renomy zakładu.

mgr inż. Michał Zieliński
Ekspert ds. bezpieczeństwa żywności

Producenci oferują żywność o odpowiedniej wartości odżywczej i sensorycznej, lecz ich nadrzędny cel polega na zapewnieniu bezpieczeństwa zdrowotnego konsumentów. Bezpieczeństwo to jest podstawową wytyczną funkcjonowania zakładów produkcji żywności.

Warunki wstępne jakie powinien spełnić każdy zakład produkujący żywność są oparte na dwóch zasadach definiowanych jako:

- Dobra Praktyka Higieniczna (ang. Good Hygiene Practise), która zapewnia bezpieczeństwo żywności przez podejmowane działania oraz spełnienie i kontrole warunków higienicznych na wszystkich etapach produkcji.
- Dobra Praktyka Produkcyjna GMP (ang. Good Manufacturing Practise), polegająca na podjęciu działań i spełnieniu warunków niezbędnych, by produkcja żywności oraz materiałów i wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością odbywały się w sposób zapewniający właściwą jakość zdrowotną, zgodnie z przeznaczeniem.

Pojęcie dobrej praktyki higienicznej GHP ma węższy zakres niż dobrej praktyki produkcyjnej GMP, ponieważ obejmuje jedynie działania zapewniające pożądany standard higieniczny. Owe standardy zawierające się w dobrej praktyce higienicznej GHP zawierają takie obszary jak:

- lokalizacja i otoczenie zakładu
- budynki i ich układ funkcjonalny
- higiena personelu
- zaopatrzenie w wodę
- kontrola odpadów
- kontrola obecności szkodników
- maszyny i urządzenia
- proces mycia i dezynfekcji.

Oczywiście wszystkie wymienione elementy mają istotny wpływ na bezpieczeństwo żywności. Kluczowymi obszarami, w których zagrożenie wydaje się relatywnie wyższe, to higiena personelu, maszyny i urządzenia i mycie i dezynfekcja (również maszyn i urządzeń). Maszyny i urządzenia wykorzystywane w procesie produkcji decydują o higienie produkcji, a przede wszystkim o bezpieczeństwie żywności. Zakażenia żywności są najczęściej spowodowane niewłaściwym stanem sanitarno-higienicznym oraz technicznym pomieszczeń, nieprawidłowym działaniem urządzeń oraz nieskutecznym procesem mycia i dezynfekcji. Usytuowanie maszyn i urządzeń ma zapewnić porządek i odpowiedni poziom higieny. Maszyny i urządzenia przeznaczone do kontaktu z żywnością powinny:

- zostać zaprojektowane tak aby zapewnić skuteczny proces mycia i dezynfekcji być wykonane z odpowiedniej blachy chromowo-niklowej, odpornej na korozję, działanie pary wodnej, oraz środków myjących i dezynfekujących
- być wykonane z materiałów nietoksycznych, nie wchodzących w reakcje ze składnikami żywności oraz nie powodujących zmiany organoleptycznych produktu (smak, zapach, barwa)
- posiadać harmonogram konserwacji w celu zapewnienia odpowiedniego stanu technicznego
- podlegać okresowej kalibracji (urządzenia kontrolne).

Bardzo ważnym elementem zapewnienia bezpieczeństwa żywności jest okresowy przegląd maszyn i urządzeń. Oczywiście, o ile wszystkie urządzenia powinny być sprawdzone każdorazowo po procesie mycia i dezynfekcji, o tyle powinny również być sprawdzane pod kątem zużycia czy zniszczenia w odpowiednich interwałach czasowych. Materiał z jakiego wykonane są urządzenia powinien być przystosowany do rodzaju żywności oraz do środowiska w jakim będzie pracował.

Często materiały te są narażone na znaczne różnice temperatur, uszkodzenia mechaniczne i chemiczne w procesie mycia.

Stoły i powierzchnie robocze

Przed dopuszczeniem do produkcji takie elementy jak stoły, wieszaki, stojaki i inne powinny być sprawdzone pod kątem uszkodzeń, miejsc trudno dostępnych do umycia czy połączeń spawanych. Te często wykonane są nieprofesjonalnie, korodują i tworzą kolejne uszkodzenia. Wszystkie połączenia spawane powinny być wykonane zgodnie z normą spawalniczą, muszą tworzyć płaską, łatwą do umycia powierzchnię pomiędzy łączonymi materiałami.



Maszyny produkcyjne

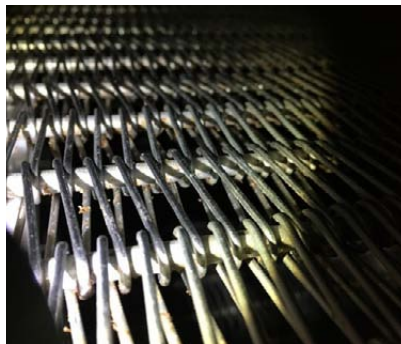
Maszyny produkcyjne takie jak kralnice, kostkownice, kotleciarki, nastrzykiwarki, oblewarki, naważarki i wiele innych są przeznaczone na wydajną i szybką produkcję. Często ich skomplikowana budowa utrudnia dokładne dotarcie do wszystkich jej powierzchni a tym samym pozostawia je nie umyte i zdezynfekowane. Warto przeprowadzać częste przeglądy inspekcyjne po



myciu, wraz z pobraniem wymazów. Personel odpowiedzialny za procesy mycia i dezynfekcji powinien dobrze znać budowę danego urządzenia a przede wszystkim, ściśle współpracować z działem jakościowym.

Transportery

Podczas produkcji żywności jest transportowana między urządzeniami, nierzadko są to długie odcinki łączące sąsiednie hale produkcyjne. Elementy urządzeń transportujących, zarówno taśmy, łańcuchy, pasy jak i wałki napędzające są trudne w utrzymaniu higieny. W zależności od etapu produkcji transportery mają bezpośredni kontakt z produktem spożywczym. Niebezpieczeństwo jest wysokie, ponieważ niedokładnie umyty pas transportujący jest miejscem rozwoju drobnoustrojów a następnie, podczas produkcji, ułatwia to przemieszczanie się bakterii, grzybów czy pleśni. Należy pamiętać również o dokumentowaniu i uzupełnianiu braków w plastikowych taśmach. Uszkodzony element należy niezwłocznie znaleźć.



Zbiorniki

Ze względu na duże naprężenia i wysokie różnice temperatur blacha jest podatna na uszkodzenia. Największym problemem związanym z utrzymaniem zbiornika w doskonałej kondycji są mikropęknięcia ale też pory, wżery i korozja. Takie uszkodzenia należy bezzwłocznie naprawić nakładając na nie dobrej jakości spionę. Miejsca te są niemożliwe do umycia, co przyczynia się do wzrostu drobnoustrojów i zakażenia następnych partii produkowanej żywności.

Rurociągi produkcyjne

W zakładach produkcyjnych gdzie system mycia odbywa się w automatycznym trybie CIP (Cleaning In Place) należy sprawdzić stan rur, którymi transportowany jest produkt.

Służące do tego celu światłowodowe kamery wideoendoskopowe, pozwolą sprawdzić stan wewnątrz rur jak i połączenia spajane między nimi. Połączenia te muszą być zgodne z normą spawalniczą, nie mogą zawierać miejsc niewy-

REKLAMA



RAEUCHERGOLD
– Zrębki dla profesjonalistów

- - nasza recepta na atrakcyjny brąz, uwodnizający aromat i zmysłowy smak
- - ubytki pod kontrolą
- - stabilność barwy przez cały okres przechowywania produktu



Fibers for Life.

Rettenmaier Polska
Sp. z o.o.

Bitwy Warszawskiej 1920 r. 7B
02-366 Warszawa
mobile +48 600 422 222
Tel + 48 22 608 51 00
e-mail: jrs@jrs.pl

pełnionych spoiną, a ta musi być wykonana w sposób umożliwiający swobodny przepływ i skuteczność mycia.

Wymienniki ciepła

Wymienniki ciepła znajdują szerokie zastosowanie w zakładach spożywczych. W związku bardzo wysokimi różnicami temperatur, urządzenia te są narażone na uszkodzenia a tym samym na dostanie się do produktu wody technicznej,

REKLAMA

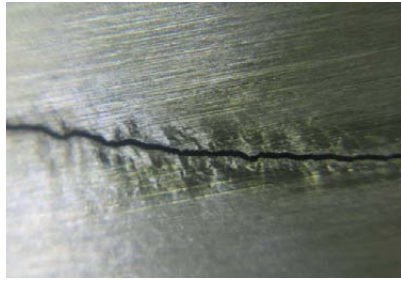


VITACEL Błonnik Pszenny – ubytki pod kontrolą

- - obniżenie kosztów przez ograniczenie ubytków cieplnych
- - zdecydowanie mniejsze straty podczas przechowywania
- - eliminacja wycieków fazy wodno-tłuszczowej w produktach pakowanych próżniowo

JRS Fibers for Life.

Rettenmaier Polska
Sp. z o.o.
Bitwy Warszawskiej 1920 r. 7B
02-366 Warszawa
mobile +48 600 422 222
Tel + 48 22 608 51 00
e-mail: jrs@jrs.pl



pary czy glikolu. Szczelność tych urządzeń musi być systematycznie sprawdzana.

Nie sposób wymienić wszystkich rodzajów zagrożeń jakie niosą za sobą uszkodzone instalacje i urządzenia. Należy jednak mieć świadomość, że uszkodzenia takie niosą za sobą daleko idące konsekwencje i mogą przyczynić się do zatrucia pokarmowych konsumenta. Nie wszystkie uszkodzenia są widoczne i dostępne. Warto skorzystać z pomocy profesjonalnej firmy sprawdzającej np. szczelność wymienników ciepła czy głębokość pęknięcia w zbiorniku.

Należy zawsze działać w sposób prewencyjny i zgodny z ustalonym harmonogramem. Wszelkie uszkodzenia należy dokumentować i natychmiast naprawić. ■



Food Safety



MICHAŁ ZIELIŃSKI
EKSPERT DS. BEZPIECZEŃSTWA ŻYWNOSCI

**WSPARCIE W DZIEDZINIE ELIMINOWANIA ZAGROZEŃ
PRODUKTÓW SPOŻYWCZYCH**

 **+48 606 133 041**
 **FOODSAFETY@FOODSAFETY.COM.PL**

magnetix

www.magnetix.com.pl

Detekcja i separacja metali Kontrola surowców i gotowych produktów



20 LAT DOŚWIADCZENIA W PRODUKCJI
SEPARATORÓW I DETEKTORÓW METALI
DLA PRZEMYSŁU SPOŻYWCZEGO



Filtry magnetyczne
10000 Gauss



Detektory
rentgenowskie X-ray



Sita magnetyczne
10000 Gauss



Detektory metali do
zsyków i rurociągów



Rurowe separatory
magnetyczne

- Pełna obsługa serwisowa gwarancyjna i pogwarancyjna.
- Mobilny serwis na terenie całej Polski.
- Urządzenia z atestami materiałowymi do kontaktu z produktami spożywczymi.
- Certyfikowane urządzenia do pracy w strefach zagrożenia wybuchem.

- Pomiar indukcji magnetycznej użytkowanych separatorów magnetycznych.
- Modernizacje separatorów magnetycznych do nowych standardów 10000 Gauss.
- Indywidualne realizacje na wymiar.

Program Certyfikacji

„Dobrostan zwierząt”

Aneta Sikorska



Polska

Dobrostan zwierząt to pojęcie odnoszące się do stanu ich zdrowia, zachowania i samopoczucia. Obejmuje ono wiele różnych aspektów, takich jak dostęp do odpowiedniej ilości i jakości pożywienia, czystej wody, odpowiedniego schronienia, utrzymania higieny, opieki weterynaryjnej, a także odpowiednich warunków transportu i uboju.

Dobrostan zwierząt oznacza również, że są one traktowane z szacunkiem i godnością, a ich fizyczne i emocjonalne potrzeby są zaspokajane. Obejmuje to zapewnienie zwierzętom odpowiedniego poziomu aktywności fizycznej i mentalnej, unikanie bólu i cierpienia, a także zapewnienie odpowiedniego poziomu socjalizacji i interakcji z innymi zwierzętami i ludźmi.

Dobrostan zwierząt jest ważny ze względów moralnych, etycznych jak i praktycznych. Uważa się, że dbanie o dobrostan zwierząt to nasz obowiązek, ponieważ zwierzęta są istotami odczuwającymi ból, cierpienie i stres. Zwierzęta mają takie same prawa do szacunku i opieki jak ludzie. Ponadto, dobre warunki życia przyczyniają

się do poprawy jakości produktów pochodzących z hodowli i przemysłu rolno-spożywczego.

Współczesne społeczeństwo coraz bardziej zwraca uwagę na dobrostan zwierząt i podejmuje działania na rzecz poprawy ich warunków życia, na przykład poprzez wprowadzanie ustaw regulujących ich ochronę, promowanie etycznego i odpowiedzialnego podejścia do hodowli i karmienia zwierząt, a także poprzez wspieranie organizacji zajmujących się ochroną zwierząt i edukacją społeczeństwa w tym zakresie.

Świadomość konsumentów na temat dobrostanu zwierząt jest coraz większa i wciąż zyskuje na znaczeniu. Coraz więcej ludzi zwraca uwagę na warunki, w jakich żyją zwierzęta hodowlane i na

to, jak traktowane są przez rolników i przemysł mięsny. Klienci zaczynają zastanawiać się nad tym, co jedzą zwierzęta i skąd pochodzi ich pasza, a także w jaki sposób wpływa to na środowisko i czy jest zgodne z założeniami zrównoważonego rozwoju.

Wiele krajów już dawno wprowadziło już przepisy dotyczące dobrostanu zwierząt, takie jak minimalne wymagania dotyczące powierzchni wolnej dla zwierząt hodowlanych, minimalne standardy żywienia i zapewnienia dostępu do wody oraz zakazy okaleczania zwierząt bez znieczulenia. Klienci zaczynają również preferować produkty pochodzące z systemów hodowli wolnej lub ekologicznej, które zapewniają lepsze warunki dla zwierząt.

REKLAMA

KOSTKOWNICE holac®

**IDEALNIE KROJĄ
MIĘSO I SER**

Alimp
www.alimp.com.pl

41-400 Mysłowice ul. Mikołowska 50
tel. 608 33 11 77 tel./fax 032 222 91 61

Organizacje i kampanie na rzecz dobrostanu zwierząt odgrywają również ważną rolę w zwiększaniu świadomości konsumentów na temat problemów związanych z hodowlą zwierząt i wykorzystaniem ich w przemyśle spożywczym. Dzięki nim, klienci mają dostęp do informacji na temat różnych aspektów dotyczących produkcji mięsa, jaj i mleka, takich jak warunki życia zwierząt, ich transport i sposób uboju. Wyniki badań sugerują, że klienci chętniej płacą więcej za produkty pochodzące z bardziej humanitarnych systemów hodowli. Świadomość konsumentów na temat dobrostanu zwierząt będzie dalej wzrastać wraz z upowszechnianiem się informacji na temat problemów związanych z przemysłem spożywczym i globalnym wpływem produkcji mięsa na środowisko oraz zrównoważony rozwój.

Jak zatem potwierdzić, że na danej fermie, gospodarstwie, ubojni jest zapewniony dobrostan? Jednym z rozwiązań jest audyt dobrostanu zwierząt.

Audyty dobrostanu zwierząt mogą przyczynić się do poprawy losu zwierząt poprzez identyfikację obszarów, w których dobrostan zwierząt może ulec poprawie oraz wdrożenie rozwiązań w tych obszarach. Są to obszary takie jak zakwaterowanie, żywienie, opieka weterynaryjna oraz praktyki związane z obsługą i transportem, które mogą mieć wpływ na dobrostan zwierząt.

Decydując się na audyty dobrostanu zwierząt, rolnicy i przetwórcy żywności mogą poddać ocenie swoje praktyki w zakresie opieki nad zwierzętami i wprowadzić zmiany w celu poprawy dobrostanu zwierząt. Może to obejmować wdrożenie najlepszych praktyk w zakresie opieki nad zwierzętami, zapewnienie bardziej komfortowych i sanitarnych warunków życia, poprawę praktyk w zakresie obsługi i transportu oraz zapewnienie zwierzętom odpowiedniej opieki medycznej w razie potrzeby.

Audyty dobrostanu zwierząt mogą również pomóc w poprawie przejrzystości praktyk w zakresie opieki nad zwierzętami, ponieważ zapewniają zainteresowanym stronom możliwość oceny dobrostanu zwierząt i zagwarantowania, że spełniane są wymagania prawne oraz dobre praktyki. Może to pomóc w budowaniu zaufania konsumentów i poprawić postrzeganie branży przez społeczeństwo. Ocena dobrostanu zwierząt nie jest to novum dla producentów żywności pochodzenia zwierzęcego. Audyty dobrostanu przeprowadzane są na zlecenie sieci handlowych czy sieci restauracji.

Jedną z możliwości jest zweryfikowanie poziomu dobrostanu zwierząt na podstawie wymagań normy ISO/TS 34700:2016 Zarządzanie dobrostanem zwierząt. ISO/TS 34700:2016 to norma techniczna, opracowana przez Międzynarodową Organizację Normalizacyjną (ISO).

Ma ona na celu określenie wymagań dotyczących zarządzania dobrostanem zwierząt.

Norma ta wprowadza wytyczne dla organizacji w zakresie planowania, projektowania, wdrażania, monitorowania, oceny i poprawy działań związanych z dobrostanem zwierząt. Norma ISO/TS 34700:2016 opisuje ogólne zasady zarządzania dobrostanem w organizacji, takie jak identyfikacja, ocena i kontrola ryzyka, a także określa wymagania dotyczące dokumentowania procesu zarządzania ryzykiem, jakie związane jest z obszarem dobrostanu zwierząt.

Wychodząc naprzeciw oczekiwaniom rynku konsumentów i dostawców, eksperci TÜV SÜD Polska przygotowali Program Certyfikacji „Dobrostan Zwierząt”, który pozwala na ocenę dobrostanu zwierząt na fermie, podczas transportu lub podczas uboju. Program ten został oparty o:

- wymagania normy ISO/TS 34700:2016 Zarządzanie Dobrostanem Zwierząt.
- Kodeks zdrowia zwierząt lądowych (OIE TAHC), opublikowany przez Światową Organizację Zdrowia Zwierząt (OIE).
- Unijne Konwencje, Dyrektywy i Rozporządzenia o ochronie zwierząt hodowlanych i gospodarskich, zwierząt przeznaczonych do uboju oraz zasadach ich uśmiercania, obejmujące również dobre praktyki na fermach i w gospodarstwach.
- Krajowe ustawy i rozporządzenia o ochronie zwierząt, Inspekcji Weterynaryjnej oraz minimalnych warunkach utrzymywania gatunków zwierząt gospodarskich.
- Instrukcje Głównego Lekarza Weterynarii w sprawie postępowania przy przeprowadzaniu kontroli pod względem dobrostanu zwierząt w rzeźniach oraz na fermach i w gospodarstwach.

W zakresie Programu Certyfikacji „Dobrostan Zwierząt” ujęto również obszar bioasekuracji, co jest istotne w szczególności dla łańcucha produkcji drobiu i trzody chlewnej. Program Certyfikacji dedykowany jest zarówno producentom mięsa i jego przetworów, jak i hodowcom, sieciom handlowym i firmom transportowym specjalizującym się w transporcie żywych zwierząt. Pozwala na certyfikację łańcucha dostaw drobiu, trzody chlewnej oraz bydła mięsnego, poczynając od fermy hodowlanej, poprzez załadunek, transport i rozładunek żywych zwierząt oraz ubój.

TÜV SÜD Polska zapewnia również właściwych audytorów, którzy posiadają wykształcenie kierunkowe (rolnicze, zootechniczne lub weterynaryjne) oraz doświadczenie w obszarze hodowli, transportu i uboju zwierząt. Każdy audytor prowadzący czynności weryfikacyjne wyposażony jest w środki ochrony osobistej, pozwalające na

wejście pomiędzy zwierzęta w celu oceny stanu zdrowia i realnych warunków bytowania, z zachowaniem zasad bioasekuracji oraz dobrostanu. Przynajmniej raz do roku audytorzy podlegają ocenie w trakcie prowadzonego audytu, dokonywanej przez uprawnionego audytora wiodącego, a także uczestniczą w wewnętrznych wymianach doświadczeń dla audytorów oraz w zewnętrznych szkoleniach doskonalących. ■

REKLAMA



VITACEL
– Woda pod kontrolą

– proste w dozowaniu, sprawdzone
w działaniu środki stabilizujące dla przetwórstwa mięsa



Fibers for Life.

Rettenmaier Polska

Sp. z o.o.

Bitwy Warszawskiej 1920 r. 7B

02-366 Warszawa

mobile +48 600 422 222

Tel +48 22 608 51 00

e-mail: jrs@jrs.pl

Nowe wymogi w zakresie znakowania opakowań produktów



Centrum Prawa
Żywnościowego
i Produktowego

www.food-law.pl



Od kilku lat na poziomie unijnym oraz polskim trwają prace legislacyjne dotyczące wielu nowych wymogów obowiązków dotyczących opakowań, w tym ich znakowania. Część z nich jest już w pracach legislacyjnych w Polsce od dłuższego czasu. Dodatkowo w listopadzie ubiegłego roku pojawił się nowy projekt rozporządzenia autorstwa Komisji Europejskiej, który dotyczy wszystkich opakowań – w tym tych stosowanych przez branżę mięsną. Poniższy tekst omawia podstawowe wymogi dotyczące znakowania, które mogą dotyczyć produktów z branży mięsnej.

Patryk Kalinowski

Jakie regulacje się zmieniają?

Od kilku lat powstaje wiele regulacji dotyczących opakowań, które możemy określać mianem rewolucji antyplastikowej w regulacji opakowań. Jest ona wymierzona w odpady z opakowań, głównie tych z tworzyw sztucznych – stąd nazwa „antyplastikowa”. Zmiany prawa w ramach tej rewolucji z reguły do tej pory przyjmowały postać dyrektyw unijnych. Z kolei dyrektywy muszą zostać wdrożone do prawa polskiego, aby ich wymogi wiązały przedsiębiorców. Z polskich projektów warto wskazać na projekt ustawy wdrażającej tzw. dyrektywę plastikową oraz na dwa projekty nowelizujące ustawę o gospodarce opakowaniami – tzw. ustawę o Rozszerzonej Odpowiedzialności Producenta (ROP) oraz tzw. ustawę o systemie kaucyjnym. Jak dotąd jedynie pierwszy z tych projektów trafił pod obrady Sejmu. Natomiast żaden z nich nie został ostatecznie przyjęty.

Okazuje się, że stosowanie dyrektyw w celu ujednoczenia w całej Unii Europejskiej wymogów dotyczących opakowań nie sprawdziło się. Bowiern państwa członkowskie UE zaczęły wprowadzać znacznie różniące się od siebie wymogi, co zaczęło utrudniać swobodny przepływ towarów. Sytuacja ta zaczęła być dotkliwa również dla wielu przedsiębiorców również z branży spożywczej. Przykładowo z uwagi na powstające w wielu państwach obowiązki w zakresie stosowania oznaczeń segregacji odpadów, problemy

pojawiły się w tworzeniu wielojęzycznych etykiet na kilka rynków. Szczególnie dotyczy to małych produktów, na których powierzchnia do nadruku jest niewielka. Ponadto, wiele krajów – m.in. Polska – mają znaczące (tj. kilkuletnie) opóźnienie we wdrażaniu wymogów dyrektyw. Dlatego też Komisja Europejska postanowiła stworzyć rozporządzenie, które będzie regulować podstawowe wymogi dotyczące wszystkich opakowań w całej UE.

W listopadzie 2022 r. opublikowano projekt rozporządzenia dotyczącego opakowań i odpadów opakowaniowych. Ma ono kompleksowo regulować wymogi dotyczące opakowań, w tym wybranych aspektów ich znakowania. Nowe rozporządzenie ma obejmować wszystkie opakowania (niezależnie od użytego materiału), a także wszystkie odpady opakowaniowe (niezależnie od tego, czy te odpady powstają np. w przemyśle, handlu detalicznym, usługach czy gospodarstwach domowych).

Sama definicja opakowań jako wyrobów wykonanych z jakichkolwiek materiałów

” Komisja Europejska postanowiła stworzyć rozporządzenie, które będzie regulować podstawowe wymogi dotyczące wszystkich opakowań w całej UE.

i przeznaczonych do przechowywania, ochrony, przewozu, dostarczania i prezentacji wszelkich towarów, od surowców do produktów przetworzonych, od producenta do użytkownika lub konsumenta ma pozostać bez większych zmian w stosunku do definicji z obecnych przepisów. Natomiast znacznie rozbudowana będzie kategoryzacja poszczególnych typów opakowań w celu dostosowania wymogów do poszczególnych ich rodzajów.

Projekt rozporządzenia zakłada dosyć krótki termin rozpoczęcia jego stosowania. Bowiern jego obowiązki i wymogi co do zasady mają mieć zastosowanie po upływie 1 roku od jego przyjęcia. Należy jednak pamiętać, że dla wielu szczegółowych obowiązków przewidziano dłuższe okresy przejściowe.

Oznaczenia materiałów opakowaniowych

W całej Unii Europejskiej mają być obowiązkowo stosowane oznaczenia materiałów opakowaniowych na opakowaniach (art. 11 ust. 1 akapit 1 projektu unijnego rozporządzenia).

Jednak samo rozporządzenie nie określa żadnego wzoru takiego oznaczenia. Stanowi jedynie, że wymóg jego stosowania dotyczy wszystkich opakowań (w tym opakowań e-commerce). Wyjątkiem mają być opakowania transportowe. Ponadto, jeżeli nie będzie to możliwe lub nie będzie to uzasadnione ze względu na rodzaj i wielkość opakowania, oznaczenie będzie mogło zostać zamieszczone na opakowaniu zbiorczym.

Wymóg ten ma wejść w życie po upływie 42 miesięcy od wejścia w życie nowego rozporządzenia. Komisja Europejska zastrzega przy tym, że zostanie w przyszłości opracowana dodatkowa regulacja w tym zakresie.

Do tego czasu będzie można stosować tego rodzaju oznaczenia na zasadzie dobrowolności zgodnie z obecnymi polskimi regulacjami, tj. rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 3 września 2014 r. w sprawie wzorów oznakowania opakowań.

Oznaczenia przydatności do recyklingu

Nowe unijne rozporządzenie zakłada, że wszystkie opakowania w całej UE będą musiały być przydatne do recyklingu. Samo pojęcie przydatności do recyklingu ma być weryfikowane poprzez przyjmowanie wielu szczegółowych kryteriów, m.in. ich projektowanie z przeznaczeniem do recyklingu, możliwość sortowania odpadów z nich na określone strumienie odpadów czy możliwość poddawania recyklingowi na dużą skalę. Poszczególne kryteria będą miały różny termin wejścia w życie. Ponadto, Komisja Europejska ma wydać regulacje precyzujące ten obowiązek.

Dlatego też samo wskazywanie, że opakowanie jest przydatne do recyklingu, podczas gdy wszystkie opakowania na rynku będą miały taką cechę będzie mogło zostać uznane za wprowadzanie konsumenta w błąd.

Oznaczenia wykonania opakowań z surowców z recyklingu

Kolejnym wymogiem z nowego unijnego rozporządzenia ma być nowe, bardziej restrykcyjne ukształtowanie minimalnych poziomów zawartości surowców z recyklingu w opakowaniach z tworzyw sztucznych. W projekcie rozporządzenia założono m.in., że od 2030 r. elementy plastikowe opakowań powinny zawierać następujące minimalne poziomy recyklatów:

- 30% w przypadku opakowań do kontaktu z produktami wrażliwymi wykonanych z politereftalanu etylenu jako głównego składnika;
- 10% w przypadku opakowań do kontaktu z produktami wrażliwymi wykonanych z materiałów z tworzyw sztucznych innych niż politereftalan etylenu, z wyjątkiem butelek jednorazowego użytku z tworzyw sztucznych na napoje;
- 30% w przypadku butelek jednorazowego użytku z tworzyw sztucznych na napoje;

- 35% w przypadku pozostałych opakowań.
- W kolejnych latach te limity mają być nawet podwyższone.

Gdy te wymogi zaczną być stosowane w całej UE, szczególną cechą produktu będzie zawieranie wyższego poziomu recyklatów niż będą wymagać tego przepisy. Dlatego w dalszym ciągu będzie można stosować (dobrowolne) oznaczenia typu „opakowanie zawiera 20% surowców z recyklingu”, ale trzeba tym bardziej uzasadniona będzie analiza ich dopuszczalności pod kątem wprowadzania w błąd.

Oznaczenia wskazujące na sposób selektywnego zbierania odpadów z opakowań

Poza wprowadzeniem ogólnego wymogu, żeby oznaczenia stosowane na opakowaniach były czytelne i nie wprowadzały w błąd (art. 11 ust. 7 projektu unijnego rozporządzenia) Komisja Europejska chce wprowadzić wymóg stosowania oznaczeń wskazujących na sposób selektywnego zbierania odpadów z opakowań (art. 11 ust. 2).

Wymóg ten ma dotyczyć wszystkich opakowań a ma być stosowany od 1.01.2028 r. Ponadto, należy się spodziewać, że Komisja Europejska doprecyzuje co ma zawierać takie oznaczenie. Obecnie nie zostało to określone w projekcie.

Na marginesie należy zauważyć, że wspomniany na początku projekt polskiej ustawy o Rozszerzonej Odpowiedzialności Producenta przewiduje szczegółowe wymogi dla takiego oznaczenia.

Otóż wymaga ono, żeby:

- Przedsiębiorca wprowadzający produkty w opakowaniach stosował na opakowaniach oznakowania wskazujące na sposób selektywnego zbierania odpadów powstałych z tych opakowań według frakcji odpadów, zgodnie z przepisami wydanymi na podstawie art. 4a ust. 1 ustawy z dnia 13 września 1996 r. o utrzymaniu czystości i porządku w gminach (Dz. U. z 2021 r. poz. 888);
- Oznakowanie to było dostosowane tak, aby mogły korzystać z niego osoby niedowidzące i niewidome.
- Obecnie jednak od ponad roku prace nad tą ustawą nie były kontynuowane (po konsultacjach społecznych nie trafiła ona pod dalsze obrady rządu a potem do sejm). Dlatego też nie wiadomo czy w obliczu nowego unijnego rozporządzenia prace nad nią będą dalej kontynuowane czy powstanie nowa ustawa.

Niezależnie od dalszych prac nad polską ustawą nowe oznaczenie segregacji odpadów i tak stanie się obowiązkowe. Pozostaje jedynie pytanie – jakie będą warunki jego stosowania. ■

”
Nowe unijne rozporządzenie zakłada, że wszystkie opakowania w całej UE będą musiały być przydatne do recyklingu

Patryk Kalinowski

Praownik w Centrum Prawa Żywnościowego i Produktowego A. Szymancka-Wesołowska, D. Szostek Sp.k., doktorant w Pracowni Prawa Żywnościowego Wydziału Prawa i Administracji Uniwersytetu Warszawskiego, doradca przedsiębiorcom z branży spożywczej oraz FMCG; autor publikacji z zakresu prawa rolnego i żywnościowego, a także opakowań; prelegent na krajowych i zagranicznych konferencjach i panelach dotyczących sektora spożywczej i opakowań.



VITACEL PP85

– wysokofunkcjonalne białko roślinne warte naszej uwagi



Maciej Kubusiak



Branża mięsna szuka nowych rozwiązań produktowych dostosowanych do potrzeb konsumentów. Mówiąc o potrzebach należy zwrócić szczególną uwagę na styl życia konsumentów. Trendy na najbliższe lata wskazują, że produkty, którymi są zainteresowani nasi konsumenci to produkty naturalne, proste w użyciu, jak najmniej przetworzone, wykonane ze zdrowych znanych składników, z czystymi etykietami – bez dodatków E, bez alergenów.

Drugim równie ważnym aspektem jest cena produktu, która nabiera istotnego znaczenia w okresie niepewnej sytuacji gospodarczej jaką przechodzą obecnie nasi konsumenci. To dwie bardzo ważne sprawy na które obecnie zwraca uwagę klient. Jeść zdrowo jednocześnie kupować w sposób racjonalny - niedrogo.

Dobrym przykładem, który może zainteresować producentów żywności, jest zastosowanie w swoich recepturach dodatku, który konsument zna i dobrze go postrzega, a jednocześnie nie jest drogim rozwiązaniem do obecnie stosowanych w branży mięsnej.

VITACEL PP 85 – produkt wysokobiałkowy min. 85% białka – Dlaczego warto się nim zainteresować?

A. Perspektywa technologiczna (ekonomiczna) zastosowania białka grochu.

Wysokie parametry funkcjonalne preparatów białek grochu takie jak dobra rozpuszczalność w wodzie, zdolność wiązania wody i tłuszczu, żelowania, umożliwiają realizację wielu rozmaitych celów założonych w toku produkcji.

Do najważniejszych korzyści zastosowania **izolatu białka VITACEL PP 85** w recepturach produktów mięsnych dzięki wprowadzeniu go do składu recepturowego produktów mięsnych należy poprawa struktury wyrobu gotowego i ograniczenie ubytków produkcyjnych.

Zastosowanie **VITACEL PP 85** prowadzi do uzyskania stabilności mechanicznej i termicznej wyrobów formowanych i mrożonych – kebaby, hamburgery. Świetnie nadaje się do produkcji wędzonek, wędlin homogenizowanych, średnio- i grubo - rozdrobnionych kiełbas, pasztetów, konserw, jak również produktów sterylizowanych. Ponadto stanowi główny dodatek, który jest wykorzystywany jako alternatywa dla białek wyprodukowanych z soi. Ma to szczególne znaczenie dla tych konsumentów, którzy zwracają szczególną uwagę na czystość etykiety i obecność alergenów.

Przykładowe zastosowania VITACEL PP 85 – w produktach mięsnych.

- Przykład 1: Parówka drobiowa
- Przykład 2: Solanka nastrzykowa do elementów wieprzowych: Szyńka zrazowa
- Przykład 3: Chicken wege analog



Przykład 1: Parówka drobiowa

Skład	%
MDOM	58
Skórki drobiowe z kurczaka	14
Peklosól	1
Funkcja do kutrowania	2
Skrobia ziemniaczana	1
Vitacel WF300 błonnik pszenney	1
Vitacel EF150 błonnik grochowy	0
Vitacel PP85 białko grochowe	1
Woda technologiczna	22
Razem	100

Przykład 2: solanka nastrzykowa do elementów wieprzowych: Szynka zrazowa

Skład	%
Peklosól	5
Vitacel MI320	3
Vitacel BAF40	0,7
Cukier	0,8
Vitacel PP85 - izolat grochowy	2,5
Aromat	1
Przedłużacz trwałości	1
Woda	86
Razem	100

Nastryk	%
Szynka zrazowa	100
nastryk	35
do masownicy	135
po masowaniu	133
wyrób gotowy	103,7

**Przykład 3: Chicken wege analog**

Skład	%
Woda/lód	61,6
Vitacel PPF70 teksturat grochu	10
Olej	7
Cebula świeża/prazona	5,8
Vivapur MGv	6,5
Vitacel PP85 białko grochu	4
Mąka żytnia typ 2000	3
Sól	1,8
Aromat	0,3
	100



Włączenie do receptur Vitacelu PP 85 białka grochowego w zaproponowanych powyżej recepturach produktów mięsnych, poza wymiernymi efektami ekonomicznymi daje możliwość wykreowania produktu wolnego od alergenu. Wartością dodaną jest uzyskanie produktu charakteryzującego się cechami organoleptycznymi warunkującymi wysoką atrakcyjność konsumencką.

Korzyści z zastosowania preparatu VITACEL PP 85:

- zastąpienie w recepturach białek roślinnych z alergennym potencjałem
- obniżenie kosztów produkcji
- łatwość w stosowaniu
- czysta etykieta (clean label)

Białko grochu coraz częściej zdobywa większą popularność w przemyśle spożywczym, również za sprawą jego walorów żywieniowych

B. Perspektywa konsumencka (zdrowotna) zastosowania białka grochu.

Współczesny konsument przy wyborze produktów żywnościowych, w tym również mięsnych, zwraca szczególną uwagę na wartość odżywczą żywności, jak również na jej cechy sensoryczne i dietetyczne.

Białko grochu oprócz wspomnianego aspektu prozdrowotnego, jest smacznym i naturalnym dodatkiem do codziennych posiłków. Szczególnie polecane jest ze względu na źródło pełnowartościowego białka, które przyczynia się do wzrostu masy mięśniowej i pomaga w utrzymaniu zdrowych kości.

Żywnościową zaletą zastosowania białka grochu w produktach jest:

- niski indeks glikemiczny (IG=22),
- zawartość witamin i składników mineralnych takich jak: żelazo, magnez, wapń, potas, wit. C, E i A oraz wit. z grupy B.,
- bogaty profil aminokwasowy - cenne źródło lizyny, leucyny czy fenyloalaniny.

Podsumowanie

Rynek produktów mięsnych stale dostosowuje się do zmieniających potrzeb konsumentów.

Pojawiają się już produkty, które charakteryzują się cechami, którymi jest zainteresowany klient. Do nich należą wyroby o obniżonej zawartości tłuszczu, soli, będące źródłem błonnika, z wysoką zawartością białka - ilość białka w produktach strączkowych wynosi powyżej 30%.

Eksperti nie mają wątpliwości, że dla konsumentów dobrą propozycją produktową jest takie rozwiązanie, które spełni oczekiwania jakościowe i otworzy przed producentem nowe rynki zbytu. VITACEL PP 85 jest takim naturalnym dodatkiem wnoszącym pomysł do realizacji powyższego celu. ■

Literatura dostępna w redakcji.

REKLAMA



NOWOŚĆ!
TACEL MCG / HF-Plus Zamienniki Tłuszczu

- Projektowanie wyrobów o obniżonej zawartości tłuszczu
- wygląda jak tłuszcz
- działa jak tłuszcz
- smakuje jak tłuszcz
- jest zdrowszy niż tłuszcz

JRS Fibers for Life.

Rettenmaier Polska
Sp. z o.o.
Bitwy Warszawskiej 1920 r. 7B
02-366 Warszawa
mobile +48 600 422 222
Tel + 48 22 608 51 00
e-mail: jrs@jrs.pl

Pomiary koloru w segmencie dań gotowych



Andrzej Wojtkowski

Obecnie jesteśmy bardzo zabiegani i zaganiani. Nie mamy wystarczająco czasu na to, aby po pracy przygotować gorący obiad – nie mówiąc już o takim dwudaniowym. W takiej sytuacji z pomocą przychodzą nam producenci gotowej żywności. Od kilku lat możemy zauważyć jak rosną półki właśnie z takimi potrawami. Dotyczy to zarówno lokalnych sklepów jak i tych, które reprezentują ogromne „sieciówki”.

Od dawna, jak sięgamy pamięcią można było coś kupić do szybkiego zrobienia na gorąco np.: pierogi, krokiety, pyzy czy naleśniki. W znakomitej większości były to mrożone produkty. Obecnie oferta jest znacznie rozbudowana. Dotyczy to zarówno produktów mrożonych jak i chłodzonych z krótkim czasem przydatności. Oprócz tego typu potraw występują popularne zupki w torebce, które wystarczy zalać gorącą wodą. Ponadto przecież są mrożone czy chłodzone pizze i zapiekanki, które wystarczy włożyć do piekarnika czy mikrofal. Również dostępna jest cała oferta gotowych dań w słoiku. Są to różnego rodzaju pulpety, gołąbki, gulasz czy fasolka z mięsnym dodatkiem.

Tak więc oferta tego typu dań jest niesamowicie bogata. Na stacjach paliw czy sieciach małych sklepów spożywczych można zjeść różnego rodzaju kanapki, hot-dogi i inne gorące przekąski zarówno mięsne jak i słodkie. Czy w takim aspekcie kolor może odgrywać istotną rolę? Odpowiedź brzmi – pewnie, że tak. Zacznijmy od samego ciasta potrzebnego do wyrobów mącznych. No właśnie już w samej nazwie kryje się to co warto mierzyć – mąka. Niezależnie od tego jaki rodzaj mąki jest używany do produkcji gotowego dania to jej powtarzalność ma istotne znaczenie. Jeżeli na przykład jesteśmy producentem gotowych dań to może wystąpić sytuacja przy pewnej skali działania, że nie będziemy wszystkiego produkować i naleśniki do krokietów czy pity do kebabów będziemy kupować. W takiej sytuacji na pewno przy odbiorze dostaw będziemy chcieli sprawdzić czy nasze zamówienia pokrywają się z naszymi oczekiwaniami. Kolejnym przykładem mogą być wyroby z udziałem makaronów. Dajmy na to przykładem niech będzie lasagne – odpowiednio przygotowany farsz jest otoczony makaronem. Klient widząc produkt zanim wrzuci go do koszyka mimowolnie przecież spojrzysz na wygląd makaronu. Czy barwa dania pokrywa się z jego wyobrażeniem. Jest to kolejny przykład pokazujący

jak np.: producent mięsa który „wszedł” w branżę gotowych dań kupuje do swojej oferty regularnie surowce, które są dla innego producenta – czyli jego dostawcy produktem o istotnym znaczeniu kolorystycznym. Producent tego typu makaronu zapewne ma w ofercie również inne rodzaje makaronu, zarówno przeznaczonego na półki sklepowe jak i tego, który służy do sprzedaży dla producentów gotowej żywności. Sami jako konsumenci możemy dostrzec jak rozrastają się zamrażarki w supermarketach. Są one wypełnione ogromną ilością gotowych dań. Takich właśnie na patelnię, do piekarnika czy mikrofal. Są wybawieniem, gdy wracamy zmęczeni z pracy i do tego jeszcze głodni. W takiej sytuacji sami doskonale wiemy jak dobrze jest zjeść „coś” gorącego. Dla producentów tego typu posiłków słowo „coś” zapewne nie pociesza. No właśnie wynika to pewnie z faktu, że producenci tacy mają odpowiedni dział kontroli jakości, który codziennie pracuje nad tym, żeby dostawy zgadzały się, a produkty miały zapewnioną jakość. Przecież gotowe danie składa się nie tylko z makaronu, ale zapewne są tam warzywa, mięso i przyprawy czy sosy. Te ostatnie są już dołączone do gotowej potrawy lub zapakowane w oddzielny pojemniczek. W takiej sytuacji jako producentowi takiego dania na pewno zależy nam, żeby kolor tego sosu, przyprawy czy dresingu był taki sam niezależnie od daty dostawy, miejsca czy długiego transportu. Takie podejście wymaga sprawdzania surowców na etapie produkcji czy wytrzymują różne czynniki, na które potrawa ma prawo być narażona.

Jeżeli jesteśmy na etapie rozważań na temat inwestycji w urządzenie do pomiaru koloru to proponuję zapoznać się z tymi przenośnymi jak Konica Minolta CR-400 i CR-410. Są to urządzenia wszechstronne, które sprawdzają się świetnie w dostawach mięsa jak i podczas całego procesu produkcyjnego. Model CR-410 jest lekki a praca z nim jest łatwa i intuicyjna. Jego pole pomiarowe wynosi \varnothing 50mm.

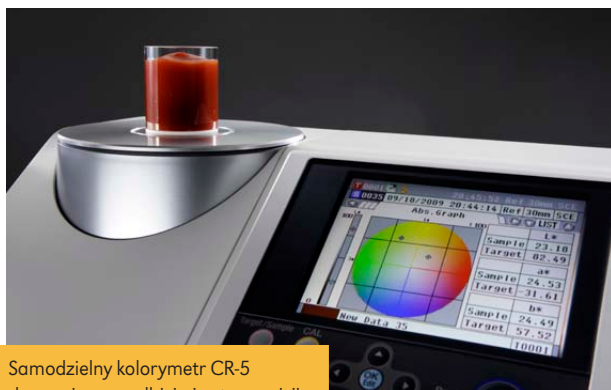
Jest to największa średnica wśród urządzeń przenośnych do pomiaru koloru. To sprawia, że pomiar jest najdokładniejszy dla jednorodnych i dużych surowców. Ponadto tam, gdzie może występować tekstura powierzchni będzie to najlepiej skompensowane ze względu właśnie na dużą powierzchnię pomiarową. Natomiast, jeśli potrzebujemy kontrolować mniejsze miejsca to można wybrać model bliźniaczy czyli CR-400, który ma średnicę pomiaru tylko $\varnothing 8\text{mm}$. Oba urządzenia posiadają pamięć pomiarową i w każdej chwili wyniki można przesłać do komputera lub wpisać bezpośrednio do kolorymetru. Jeżeli proces, który chcemy monitorować jest zautomatyzowany i potrzebujemy również uwzględnić pomiar koloru to urządzenie posiada otwór gwintowany, dzięki któremu możemy zamocować kolorymetr do manipulatora czy ramienia robota. Ponadto możemy udostępnić pliki SDK, które usprawniają pisanie indywidualnego programu do komunikacji i sterowania kolorymetrem.

Jeżeli nasza praca skupiona jest w jednym miejscu to w takiej sytuacji laboratorium warto wyposażać w stacjonarny kolorymetr Konica Minolta CR-5, na którym możemy sprawdzać praktycznie wszystkie rodzaje surowców potrzebne do produkcji gotowych dań: mięso, przyprawy, oleje, wywary, sery, mąki czy tartą bułkę. Możemy kontrolować powtarzalność zarówno nieprzeźroczystych jak i prześwitujących surowców. Urządzenie to możemy wykorzystywać również do kontroli wędlin, parówek, kielbasek, burgerów.

Ogromną korzyścią jest fakt że wyżej wymienione produkty możemy kontrolować jednym urządzeniem – Konica Minolta CR-5. Kolorymetr posiada wyświetlacz i pełną możliwość obsługi bez komputera. Wyniki pomiarów są automatycznie zapamiętywane i można zapisać do 1000 wzorców 4000 próbek. W celu przeniesienia wyników do komputera możemy użyć pamięci USB lub posługiwać się na stałe programem Spectra Magic NX. Przenoszone wyniki są obsługiwane przez najpopularniejszy arkusz kalkulacyjny Excel, a to oznacza, że nie będziemy mieć trudności w elastycznej i sprawnej pracy.

Pracując z urządzeniami do kontroli koloru warto mieć możliwość posiadania wzorca produktów, które oferujemy. Co to jest wzorec? Jest to produkt lub surowiec, który również nazywany jest standardem lub referencją i posiada parametry koloru takie jakie potrzebujemy. Posiadając taki standard mierzymy go urządzeniem Konica Minolta i automatycznie mamy zapamiętane wzorcowe dane dla naszych produktów i surowców. Ale to nie wszystko – co jeszcze potrzebujemy? Potrzebne jest kryterium za pomocą którego będziemy wiedzieć, czy dany pomiar zaakceptować czy odrzucić. Czyli musimy znać tolerancję, dzięki której będziemy mogli sprawnie i szybko działać. Korzyści wypływające z pracy urządzeniami Konica Minolta to również możliwość wprowadzenia wzorca. Co to znaczy? Jeżeli parametry standardu odczytaliśmy z publikacji lub branżowych wymagań to śmiało możemy wpisać te dane a nie zmierzyć.

Czyli nie musimy posiadać wzorca żeby móc sprawnie działać i wiedzieć, które pomiary należy zaakceptować a które odrzucić. Wystarczy, że znamy parametry $L^*a^*b^*$ produktu i wpisujemy je w programie Spectra



Samodzielny kolorymetr CR-5 do pomiaru w odbiciu i w transmisji.



Przenośny kolorymetr CR-400 o niespotykanej elastyczności zastosowań i wysokiej trwałości.

Magic NX. Dzięki temu nie posiadając fizycznego wzorca możemy produkować danie, które ma sprawdzone współrzędne koloru.

Opisane w artykule produkty są w większości pakowane i tu również dzięki urządzeniu Konica Minolta CR-5 można mierzyć ich powtarzalność. Urządzenie posiada aż 3 możliwości wyboru pola pomiarowego: $\varnothing 30\text{mm}$, $\varnothing 8\text{mm}$ i $\varnothing 3\text{mm}$. Jeżeli opakowanie posiada przeźroczystą część, przez którą widoczny jest wyrób to również możemy kontrolować jakość tej folii, to znaczy mierzyć jej stopień przeźroczystości i sprawdzać czy nie jest mętna.

Warto podkreślić, że pomiary barwy i oceny wyglądu służą również w podjęciu słusznej decyzji gdy:

- badamy, jakie decyzje dokonują konsumenci podczas zakupów gotowych dań,
- zajmujemy się badaniem wpływu i rodzaju przechowywania na zmianę koloru produktów.

Zalety pomiarów koloru, a co za tym idzie i wyglądu to przede wszystkim fakt, że nie będziemy się opierać na subiektywnych ocenach, ale otrzymamy faktyczny wynik pomiaru. Dzięki temu możemy łatwo przeprowadzić klasyfikację czy wyrób jest odpowiedni w stosunku do naszych kryteriów i zamierzonych standardów.

W ofercie Konica Minolta znajduje się cały szereg dodatkowych akcesoriów, które pomagają w dobraniu odpowiedniej metody pomiarowej dla konkretnej aplikacji. To sprawia, że urządzenia które produkujemy są wszechstronne, a ich wykorzystanie możliwie najszersze. Wdrażając taką inwestycję dostarczamy urządzenie i szkolimy z teorii kolorymetrii, obsługi urządzenia i odpowiednich technik pomiarowych. Posiadamy biuro i serwis w Polsce i przed każdą inwestycją możecie Państwo zapoznać się z urządzeniem, a na spotkaniu przekazujemy informacje niezbędne dla spełnienia Państwa potrzeb.

Jeżeli jesteście Państwo zainteresowani odpowiednimi urządzeniami do pomiaru barwy, nasycenia czy jasności produktu przeznaczonego do przemysłu spożywczego, to zapraszamy do kontaktu z nami. Chętnie doradzimy i pomożemy w takich projektach. ■



Konica Minolta Sensing Europe B.V. Sp. z o.o.

Oddział w Polsce

ul. Skarbowców 23a, 53-025 Wrocław

Tel: +48 71 734 52 11, Fax: +48 71 734 52 10

E-mail: Info.Poland@eu.konicaminolta.eu

Web: www.konicaminolta.eu



KONICA MINOLTA

Jak Gremi Personal odciąża branżę mięsną?

Międzynarodowa agencja zatrudnienia Gremi Personal posiada 15 lat doświadczenia w zakresie rekrutacji i zatrudniania pracowników fizycznych do firm w całej Polsce. Dzięki 18 biurom w 10 miastach jest w stanie dostarczyć pracownika do wybranej lokalizacji. Znana jest z tego, że ofertę dostosowuje do klienta, a to jest możliwe dzięki bazie 120 tys. potencjalnych kandydatów z różnymi kwalifikacjami.

Na zdjęciu: Tomasz Bogdevic, dyrektor generalny Gremi Personal

Gremi Personal zatrudnia ponad 5000 wykwalifikowanych, jak i niewykwalifikowanych pracowników z m. in. Ukrainy, Białorusi, Gruzji, Uzbekistanu, Kazachstanu, Filipin i Kolumbii. W 2022 roku dla polskich firm agencja pozyskała ponad 22 000 pracowników. Co miesiąc rekrutuje 2000-2300 pracowników do branż takich jak przetwórstwo mięsne, rybne, spożywcze, produkcja (drzewo, papier, plastik), magazyny i logistyka, elektronika i automoto. Firma jest znana z niestandardowych rozwiązań jak projekt #DbamyoPracowników i czarterowania pracowników w czasie pandemii. Rok temu firma powołała Fundację Gremi Personal, która bezpośrednio wspiera Ukraińskie Siły Zbrojne.

Dzięki współpracy z Gremi Personal, przedsiębiorstwo może dowolnie planować skalę produkcyjną na dany kwartał, nawet z zapasem 3-miesięcznym. Posiadamy w bazie ponad 120 tysięcy potencjalnych pracowników, cały czas prowadzimy rekrutację i uzupełniamy bazę, więc wystarczy, że dana firma zgłosi się do nas z prośbą o pracowników, a my dostarczamy propozycje niemal na cito. Mimo, że proces rekrutacji trwa przez cały rok, podzielony jest on na segmenty – na pewno jednym z nich są pory roku. W przypadku rekrutacji międzynarodowych w niektórych branżach większy ruch zaczyna się wiosną – firmy zaczynają myśleć o letnich i jesiennych pracownikach w przetwórstwie (mięsnym, rybnym, owocowo-warzywnym). – mówi Tomasz Bogdevic, dyrektor generalny Gremi Personal.

Kwiecień jest takim gorącym okresem w branży przetwórstwa mięsnego przed zbliżającymi się weekendem majowym, który tradycyjnie zaczyna sezon na grilla trwający do jesieni, podczas którego konsumpcja mięsa wzrasta kilkukrotnie.

Wojna w Ukrainie zmienia branżę zatrudnienia

Wojna w Ukrainie od roku zmienia rynek zatrudnienia w branży mięsnej, kiedyś byli to prawie wyłącznie mężczyźni z Ukrainy, dziś sytuacja wygląda inaczej: 22% pracowników w zakładach przetwórstwa mięsnego to Polacy, 60% - Ukraińcy, pozostałe 18 % to obywatele innych krajów, np. ostatnio z Peru i Kolumbii. 70% pracujących w tych zakładach to kobiety, 30 % – mężczyźni.

Do wybuchu wojny 24 lutego 2022, większość pracowników rekrutowanych do branży mięsnej przez Gremi Personal to byli Ukraińcy. Ale po roku wojny, klienci Gremi Personal już wiedzą, że nie mogą liczyć na pracowników „od ręki”, których przed wybuchem wojny mieli zapewnionych praktycznie z dnia na dzień. Mowa tu o puli pracowników z państw, które są objęte złagodzeniem procedur przy zatrudnieniu, wynikającej z Ustawy o cudzoziemcach ze stycznia 2022 – chodzi o obywateli Ukrainy, ale też Armenii, Białorusi i Gruzji. Wyczerpała się pula dostępnych męskich rąk do pracy, za to pracy szukają kobiety, które uciekły przed wojną w Ukrainie. I akurat kobiety z Ukrainy są świetnymi pracownikami w tej branży – wymagającej dużego skupienia, czystości i dodatkowo można pracować w niej na zmiany. Gremi Personal rekrutuje też pracowników fizycznych z krajów byłych republik radzieckich: Kazachstanu, Kirgistanu, Uzbekistanu czy Tadżykistanu. Dla tych narodowości Polska stała się naturalnym kierunkiem migracji zarobkowej, bo z powodu wojny w Ukrainie ich kontrakty w Rosji się pokończyły. – mówi Tomasz Bogdevic.

Jednym z wyzwań w branży mięsnej jest duża rotacja zatrudnienia i brak rąk do pracy.

Przetwórstwo mięsne kojarzy się z siłą fizyczną, choć branża wykorzystuje coraz więcej nowoczesnej technologii tak, że wystarczy przeszkolenie w zakresie używanego sprzętu.

Gremi Personal na pomoc branży mięsnej

Branża mięsna mierzy się z wieloma wyzwaniami, ale dobry biznes zawsze ma wypracowany sposób na zminimalizowanie strat – wiele przedsiębiorstw traktuje współpracę z agencjami takimi jak Gremi Personal jako bezpieczne rozwiązanie sprawdzające się nawet w trudnych czasach.

Agencje takie jak Gremi Personal mogą pomóc branży mięsnej. Zaufanie firmom jak nasza pozwoli kierownictwu zakładów mięsnych bardziej skupić się na bieżących wyzwaniach, planowaniu linii produkcyjnych, a całą logistykę związaną z zatrudnieniem – sprawy kadrowe i legalizację z tym związaną zostawia nam. Rekrutujemy pracowników z ważnymi badaniami sanitarno-epidemiologicznymi gotowych do pracy. W przypadku branży mięsnej jedną z najważniejszych kwestii jest bezpieczeństwo i jakość produktu. My zapewniamy rzetelnych i sprawdzonych pracowników fizycznych. Ufając firmom takim jak Gremi Personal – kwestie zatrudnienia i całą związaną z tym logistykę prawną i HR-ową – przedsiębiorca zostawia nam i może skupić się na wypracowaniu zysków, a nie tylko na liczeniu strat. – zapewnia Tomasz Bodgovic.

Pomimo ciągle rosnących kosztów produkcji, jest to jedna z najbardziej opłacalnych gałęzi przetwórstwa. Branża cały czas się rozwija, pojawiają się nowe technologie – nie tylko w przetwórstwie, ale też w hodowli zwierząt.

Eksport mięsa ma bardzo istotny wpływ na bilans handlowy Polski. Generuje aż 4,8 mld euro nadwyżki w całym handlu zagranicznym. Głównym odbiorcą mięsa z Polski są w ponad 70 proc. państwa Unii Europejskiej, głównie Niemcy (jak zresztą całej żywności).

Dużym segmentem działalności Gremi Personal są zakłady przetwórstwa mięsnego – głównie przedsiębiorstwa produkujące drobi. Dużym rynkiem zbytu dla produkcji mięsa są rynki zagraniczne – w 2022 r. wartość eksportu towarów rolno-spożywczych z Polski wyniosła 43,6 mld EUR i była o 27% wyższa niż rok wcześniej. Do krajów UE wywożono głównie: mięso drobiowe (o wartości 3,0 mld EUR) i wołowe (1,6 mld EUR). Do krajów pozaunijnych z Polski eksportowano przede wszystkim mięso drobiowe o wartości 902 mln EUR.

Obecnie Polska korzysta z trzech wrót eksportowych: Arabia Saudyjska, Hongkong i Singapur. Stamtąd polskie mięso sprzedawane jest dalej do Chin czy Zatoki Perskiej. Na pewno wielką przyszłość ma poszerzenie rynków zbytu i dotarcie do większej ilości państw.

Wzrost produkcji mięsa spowodowany jest światowym wzrostem jego spożycia. Szacuje się, że do 2029 roku zwiększy się o kolejne 40 milionów ton, osiągając poziom 366 milionów ton rocznie. Ten trend zauważalny jest także w Polsce, która w ostatnich 20 latach stała się jednym z największych producentów mięsa w Europie.

Dziś w UE zajmuje pierwsze miejsce w produkcji mięsa drobiowego oraz odpowiednio czwarte i siódme miejsce pod względem produkcji wieprzowiny i wołowiny.

W Polsce są najnowocześniejsze ферmy drobiowe w Europie, więc polski drobi jest wysokiej jakości, a jego produkcja to relatywnie niskie koszty i to jest jeden z powodów, dlaczego Polska eksportuje rocznie ponad 1 mln ton drobiu.

W ostatnich dwóch dekadach produkcja tych trzech podstawowych rodzajów żywności w Polsce wzrosła o 75%. – wynika z raportu „Atlas Mięsa 2022”. Polacy spożywają też zdecydowanie więcej mięsa, niż ryb. A spośród gatunków mięs, spada spożycie mięsa czerwonego, a zwiększa się białego, czyli drobiu.

Poznaj 6 powodów dla których warto być z nami:

1. Wybierasz najszybszą rekrutację pracowników na rynku.
2. Obniżasz koszty generowane przez zatrudnienie obcokrajowców
3. Przenosisz na agencję zatrudnienia obowiązki i odpowiedzialności
4. Otrzymujesz prosty system rozliczeń
5. Korzystasz z kompleksowego doradztwa prawnego i kadrowego
6. Masz gwarancję legalności i bezpieczeństwa

Mimo postępującej automatyzacji linii produkcyjnych, cały czas maszyny wprawia w ruch człowiek, więc branża ta na pewno zawsze będzie potrzebowała rąk do pracy. Polacy wybierają prace fizyczne, ale za granicą, więc naturalnym krokiem migracyjnym jest zastąpienie ich innymi narodowościami. Do niedawna byli to głównie Ukraińcy czy Białorusini, obecnie coraz częściej w polskich przedsiębiorstwach przetwórczych pracują osoby z innych kontynentów.

Na 5 tys. pracowników zatrudnianych przez Gremi Personal w charakterze wykwalifikowanych i niewykwalifikowanych pracowników fizycznych większość stanowią kobiety – na 51% kobiet, przypada 49% mężczyzn. W branży mięsnej – 70% pracujących w tych zakładach to kobiety, 30% – mężczyźni.

Brak pracowników fizycznych z Ukrainy z powodu wojny, niejako wymusił na wielu przedsiębiorstwach otwarcie się na zatrudnianie kobiet, bo na początku byli bardzo niechętni. Wcześniej nie było aż takiej potrzeby np. modyfikowania stanowisk produkcyjnych pod kątem BHP kobiet, bo wszystkie luki z powodzeniem wypełniali mężczyźni z Ukrainy. Teraz to się zmienia na wielu poziomach, struktura rynku pracy przez ostatni rok poważnie się zmieniła, dzięki temu coraz więcej kobiet pracuje w stereotypowo „męskich” branżach, które do niedawna były kojarzone z siłą fizyczną. Kobiety są świetnymi pracownikami – wymagającej dużej skupienia, czystości, wysokich standardów sanitarnych, bo w przypadku branży mięsnej jedną z najważniejszych kwestii jest bezpieczeństwo i jakość produktu i – co jest tu bardzo ważne – dodatkowo można pracować w niej na zmiany. Jednym z wyzwań w branży mięsnej jest duża rotacja zatrudnienia i brak rąk do pracy – tu też kobiety lepiej się sprawdzają, bo nie zmieniają pracy tak często jak mężczyźni. Przetwórstwo mięsne kojarzy się z siłą fizyczną, ale branża cały czas się unowocześnieja i wykorzystuje coraz to nowsze technologie tak, że wystarczy przeszkolenie w zakresie używanego sprzętu.

Gremi Personal ma wypracowane standardy rekrutacji. Dbamy o pracowników, bo chcemy, żeby przedsiębiorstwa, które nam zaufały – mogły skupić się na tym, na czym się znają, a kwestie zatrudnienia – zostawiły nam. – podsumowuje Tomasz Bodgovic. ■

w 2022 roku
dla polskich firm agencja
pozyskała ponad
22 000
pracowników

GremiPersonal

Gremi Personal Sp. z o.o.

tel: 226 022 224

biznes@gremi-personal.com

Regon: 08113276700000

NIP: 928207796



Potrzeby wobec możliwości produkcyjnych - jak utrzymać równowagę?



Jacek Filipczak

Istnieje wiele dróg mogących pomóc w zachowaniu balansu pomiędzy posiadanymi zasobami, a istniejącymi zapotrzebowaniami. Jedną z nich jest optymalizacja kosztów na produkcji w zakładzie przetwórstwa mięsnego.

Jest to proces złożony, obejmujący praktycznie każdy z obszarów działalności zakładu mięsnego. Oczywiście każda organizacja to jedyny, indywidualny i niepowtarzalny ekosystem, ze swoim know-how, produktami i strategią rozwoju. Jednakże w obszarze optymalizacji produkcji występują pewne stałe elementy, których wyodrębnienie w postaci modelu, odpowiednie opisanie, oświadczenie, monitorowanie i systematyczne udoskonalanie pozwala na funkcjonowanie w założonych, względnie bezpiecznych ramach. Wobec szalejących kosztów energii, kosztów pracy, surowców i wahań kursów walut, ważnym staje się monitoring działalności operacyjnej, efektem którego powinny być odpowiedzi na kluczowe pytania: czy nie sprzedajemy poniżej kosztów funkcjonowania? czy jesteśmy rentownym zakładem przetwórstwa mięsnego? Tempo zmian i nieprzewidywalność zdarzeń, wymuszają coraz częstsze analizy kosztów operacyjnych, zaś prognozy na przyszłość opiewają na coraz krótsze okresy.

Zintegrowany system zarządzania produkcją odpowiednio zamodelowany, zgodnie ze specyfiką

danego zakładu, następnie właściwie wdrożony i na bieżąco aktualizowany, staje się dziś niezbędnym narzędziem świadomego zarządzania. Jest pomocny w codziennej pracy technologa, umożliwiając szybkie raportowanie z każdej partii produkcyjnej. W systemie zintegrowanym widoczne są zamówienia klientów i oczekiwane terminy realizacji, zamówienia wewnętrzne, istniejące zlecenia, prognozy, stany magazynowe (przyszłe i istniejące z uwzględnieniem poziomu optymalnego i minimalnego), struktura wyrobów gotowych (w ujęciu surowców i półproduktów), zamówienia zakupów materiałów i surowców (istniejące i planowane oraz ich stany optymalne i minimalne). Odpowiedni model planowania produkcji pozwala uwzględnić dostępność wszelkich zasobów w postaci pracowników, maszyn i narzędzi.

Bezpośredni wpływ technologii na koszty produkcji widoczny jest w optymalizacji receptur technologicznych (temu zagadnieniu poświęciłem odrębny artykuł). Cztery grupy składowych wpływają na koszty receptury: surowiec, przyprawy, osłonki i opakowanie końcowe. Najbardziej widocz-

ne efekty obniżenia kosztu receptury osiągniemy dzięki zastosowaniu innowacyjnego podejścia w wytworzeniu elementów mięsnych i drobnych mięs poprzez niekonwencjonalny rozbiór. Na tym etapie produkcji możliwe jest wprowadzenie szeregu udoskonaleń, które w efekcie wpłyną na optymalizację końcowego kosztu produkcji. Przykładem może być wprowadzenie nowych stanowisk pracy z odmiennym zakresem prac oraz optymalne ustawienie kolejności wykonywanych czynności na rozbiornie. Dla każdego stanowiska warto pokusić się o normy udziału procentowego, które wpłyną na standaryzację jakości i wydajności pracy (np. trybowanie szynki, łopatki czy schabu, wycinanie poszczególnych elementów, wykrawanie elementów półtuszy itp.). Wprowadzenie automatyzacji procesu rozbioru w postaci automatycznego wyczepiania półtuszy, ćwiartowania i rozbioru zasadniczego oraz linii taśmowych, przenoszących element pod kolejne stanowisko pracy – to tylko przykładowe sposoby wydajniejszej pracy rozbiornie.

Kolejnym sposobem obniżenia kosztów jest optymalizacja efektywnego czasu produkcji.



Dobrze ustawiona produkcja w zakładzie mięsnym to odpowiednia synchronizacja pracy pracowników produkcyjnych i pracy maszyn. Ich płynne funkcjonowanie, wzajemna komunikacja i uczenie się na błędach, w efekcie wypracowują wynik w postaci efektywności produkcji. Często niedocenianym zasobem jest wiedza firmowa w postaci doświadczenia, które jako produkcja gromadzimy przez lata. Zastanówmy się jakie najczęściej występują niezgodności, jakie reklamacje do nas spływają, ile razy na produkcji powtarzamy ten sam błąd? Odpowiednio zebrane informacje, uzupełnione dokumentacją zdjęciową wpłyną na świadomość pracowników produkcyjnych. Spisywanie dobrych praktyk w postaci procedur, które niezależnie od tego, kto daną czynność wykonuje, pozwolą zachować ten sam standard. Wprowadzanie dobrych praktyk, jako elementu szkoleniowego nowego pracownika, skróci docelowo czas wdrażania i pozwoli zachować tą jakość, na której nam zależy. Wiedza w głowie naszych najbardziej doświadczonych pracowników jest ważna, ale bywa ulotna. Zadbajmy o budowanie wiedzy firmowej, której wartość z czasem będzie rosła, bez ryzyka utraty, wraz z odejściem najlepszych pracowników.

Inwestycje w innowacyjne maszyny, odpowiedni serwis, przygotowanie operatorów, zastępowalność maszyn na wypadek awarii oraz doświadczony dział utrzymania ruchu to bazowe elementy optymalnego funkcjonowania maszyn na produkcji w zakładzie mięsnym.

Zarządzać świadomie możesz jedynie tymi elementami, które są odpowiednio zwymiarowane. Stąd kluczowe znaczenie norm czasowych wyznaczonych np. na proces mieszania, czy „wyjechania kiełbasy” i stałe odnoszenie się do czasów jednostek produkcyjnych. Weryfikacja poszczególnych norm po każdej zmianie produkcyjnej, znalezienie przyczyn odchyłań i ciągłe usprawnienia, są niezbędne dla utrzymania w ryzach kosztów produkcji. Dobór odpowiednich materiałów, folii, osłonek, których cena jednostkowa może być droższa, jednakże efektywna praca może okazać się szybsza, łatwiejsza i pozbawiona wad, co w efekcie przełoży się na niższy koszt końcowy.

Jednym ze sposobów optymalizacji procesu wędzenia jest zastosowanie dymów wędzarniczych w miejsce zrębków. Proces wędzenia przebiega krócej oraz może być zrealizowany przez początkującego wędzarsza. Efekt końcowy jest bardzo podobny do tego, jaki uzyskujemy stosując zrębki wędzarnicze. Niezbędnym wyposażeniem jest komora posiadająca układ atomizacji dymu wędzarniczego. Obniżenie kosztów na tym etapie jest możliwe poprzez zmiany w kolejności i czasie trwania podstawowych procesów: osadzania, suszenia, wędzenia, parzenia, schładzania oraz przewietrzania międzyprocesowego.

Optymalizując koszty magazynowania, czy koszty systemów chłodniczych, wprowadzając instalacje odzyskowe, również mamy wpływ na optymalizację kosztów. Zagadnienie to jest zło-

żone i praktycznie we wszystkim możliwe jest udoskonalenie, niosące za sobą obniżenie kosztów produkcyjnych.

Wprowadzamy zmiany małymi krokami zaczynając od etapów procesu produkcyjnego, gdzie jest to dla nas najprostsze i najszybsze. Wypracowane w ten sposób oszczędności będą dobrym startem i motywacją do podejmowania trudniejszych wyzwań w procesie optymalizacji kolejnych obszarów produkcyjnych. ■

REKLAMA



NOWOŚĆ!
VITACEL MI320

- zamiennik izolatu białka sojowego
- wyjątkowe wiązanie wody
- poprawa stabilności termicznej wyrobu
- alternatywa dla zagęstników z numerem E

JRS Fibers for Life.

Rettenmaier Polska
Sp. z o.o.
Bitwy Warszawskiej 1920 r. 7B
02-366 Warszawa
mobile +48 600 422 222
Tel + 48 22 608 51 00
e-mail: jrs@jrs.pl

*Ekspercka wiedza.
Wieloletnia praktyka.
Technolog z pasji i powołania.*

Jacek Filipczak
www.jacekfilipczak.pl
Tel. +48 508 666 798



Wizja przyszłości Industrial Auctions



Industrial Auctions to firma umożliwiająca zakup lub sprzedaż maszyn do produkcji żywności i napojów. Ta znana w branży marka z wieloletnim doświadczeniem w organizowaniu aukcji dla wielu renomowanych firm nieustannie udowadnia, że jest niezawodnym partnerem w świecie aukcji internetowych. Żadne wyzwanie nie jest dla niej zbyt duże!



Zespół Industrial Auctions z wielką pasją i zaangażowaniem dokłada wszelkich starań, aby każda aukcja zakończyła się sukcesem. Firma udowodniła to po raz kolejny, organizując ostatnio dużą aukcję w dawnym miejscu produkcji Homann Feinkost GmbH w Dissen (Niemcy). Był to kilkumiesięczny projekt, z udziałem kilku fabryk i tysiącami maszyn wystawionych na licytację.

Nie robią tajemnicy ze swojego sposobu pracy - nie ma więc zbyt wielu sekretów do ujawnienia.

Przyjrzyjmy się jednak planom firmy na przyszłość. Nad czym pracują za kulisami i jakie są ich cele? Prezesi - Ad van Kollenburg i Jeroen van Kollenburg opowiadają o swojej wizji przyszłości Industrial Auctions. Obaj mają wielkie marzenia związane z firmą i rozwój jest dla nich priorytetem, ale podkreślają również, że ważne jest, aby pozostać wiernym swojemu dotychczasowemu sposobowi pracy. Jeroen van Kollenburg wyjaśnia: „Rozwój nigdy nie powinien odbywać się kosztem dodatkowych usług, które świadczymy. Są to bowiem nasze wyjątkowe atuty, o których nie możemy zapominać.” Firma Industrial Auctions, która rozpoczęła swoją działalność 13 lat temu jako mały zespół, dziś zatrudnia 30 pracowników.

Ad van Kollenburg mówi: „Ta dynamika jest wspaniała, ale najbardziej dumny jestem z tego, że pomimo tego wzrostu, nasz zespół nadal jest bardzo zgrany, z krótkimi liniami komunikacji, co pozwala nam polegać na sobie nawzajem.” Aby w pełni sprostać nowym wyzwaniom, firma z wielkim zaufaniem do swojego zespołu oraz niecierpliwością zatrudnia nowych pracowników. Z wzrastającą każdego roku liczbą aukcji organizowanych przez firmę, przyszłość Industrial Auctions rysuje się w jasnych barwach!



Oczywiście, wzrost ten nie przychodzi z dnia na dzień. Industrial Auctions ciężko pracuje, aby go osiągnąć i zawsze stara się być o krok przed konkurencją. Nieustannie rozszerza swoją sieć i zwiększa świadomość marki. W przypadku Industrial Auctions jest to bardziej złożone ze względu na dwustronny aspekt platformy. Ad van Kollenburg wyjaśnia: „Jesteśmy platformą, która łączy sprzedających z kupującymi. Rozwój jest więc możliwy wyłącznie wtedy, gdy uwzględnimy obie strony. To sprawia, że nasza strategia jest dwutorowa - szukamy potencjalnych kupujących, ale także potencjalnych kontrahentów.” Z jednej strony, szukanie potencjalnych nowych kontrahentów jest zawsze wysokim priorytetem. „W Industrial Auctions, nie prowadzimy zimnej sprzedaży, stawiamy bowiem na osobisty kontakt i jak najlepsze poznanie ludzi, z którymi współpracujemy” - mówi Jeroen van Kollenburg. Jednym z celów firmy jest organizowanie aukcji w coraz większej liczbie krajów w Europie. Wkrótce odbędą się również aukcje w Hiszpanii, kraju, w którym dotychczas nie były one zbyt często przeprowadzane. Gdy nowe kraje przynoszą nowe wyzwania, Ad i Jeroen podkreślają, jak wielkie znaczenie ma zdobywanie wiedzy o rynku w danym kraju. Aby tego dokonać i zapewnić sobie wiarygodność, ściśle współpracują z partnerami biznesowymi z całej Europy. Dzięki tym relacjom, firma jest zawsze na bieżąco z różnymi rynkami i łatwiej jej nawiązać kontakt z wiarygodnymi firmami, które mogą pomóc w demontażu i transporcie w danym kraju. Jeroen van Kollenburg wyjaśnia: „Mamy na przykład partnerów w Wielkiej Brytanii, którzy pomagają nam w tamtejszych aukcjach. Jest to szczególnie ważne teraz, gdy z powodu Brexitu zmieniły się przepisy.”

Z drugiej strony, zespół marketingowy pracuje nad zwiększeniem świadomości marki, aby przyciągnąć nowych klientów. Jeroen van Kollenburg mówi: „Współpracujemy z wieloma partnerami medialnymi w zakresie reklamy online i offline. Reklamujemy się nie tylko w magazynach europejskich, ale także globalnych lub specyficznych dla każdego regionu na świecie, ponieważ nasi klienci są na całym świecie.”

Poszukiwanie nowych możliwości reklamowych trwa.

Podsumowując, możemy z całą pewnością stwierdzić, że przyszłość firmy rysuje się w jasnych barwach. Ad van Kollenburg zgadza się z tym stwierdzeniem: „Czekamy na to, co przyniesie przyszłość i jestem przekonany, że będzie ona dobra dla Industrial Auctions. Tam, gdzie w przyszłości zrobię kilka kroków w tył, mam pełne zaufanie do Jeroena, a wraz z nim do całego zespołu, że uda im się odnieść sukces na wszystkich kolejnych aukcjach. Żadne wyzwanie nie jest dla nas zbyt duże, o ile zrobimy to razem!”



www.industrial-auctions.com



WWW.INDUSTRIAL-AUCTIONS.COM

Aukcja online: maszyny dla przemysłu spożywczego w Herzebrock (DE)



Aukcja online: maszyny dla przemysłu spożywczego w imieniu Windsor Food Machinery Ltd w Ashford (UK)



Aukcja online: maszyny dla przemysłu spożywczego z powodu zamknięcia zakładu produkcyjnego rzeźnik Fischer w Bamberg (DE)



Aukcja online: maszyny dla przemysłu spożywczego w Boxtel (NL)



Aukcja online: maszyny dla przemysłu spożywczego w Emmeloord (NL)



Zarejestruj się za darmo

Znajdź i licytuj

Wygraj

Zapłać i odbierz

Seminarium Opakowaniowe firmy PAK Sp. z o.o.



W dniach 3 – 4. marca 2023 w Hotelu*** Osada Karbówko Wellness & SPA odbyło się Seminarium Opakowaniowe organizowane przez firmę PAK Sp. z o.o.

Spotkanie rozpoczęły członkinie zarządu firmy PAK: Ania Karbowska Schoofs i Ewa Karbowska. Z ich wystąpienia dowiedzieliśmy się, że 2022 rok był dla PAKu bardzo dobry. Firma odnotowała wzrost przychodu, a także zrealizowała kilka istotnych inwestycji:

- Postawiono **nową halę produkcyjną** z nowoczesną dojrzewalnią i instalacją fotowoltaiczną.
- Uruchomiono **laminator z nowoczesnym systemem Synaptic**, który na bieżąco dokonuje pomiaru kleju (to pierwszy taki system w Polsce!).
- Zakupiono **nową bobiniarkę i zgrzewarkę do doypack'ów**.

Wśród planów na 2023 rok podkreślone zostały zwłaszcza **zakup maszyny do marszczenia osłonek i drukarki wąskostęgowej** do nadruku osłonek i folii. Planowane jest także **wdrożenie strategii ESG**, by jeszcze precyzyjniej działać w zgodzie z misją firmy, tj.: „Przeciwdziałać marnowaniu żywności poprzez dostarczanie bezpiecznych opakowań z tworzyw sztucznych przedłużających jej trwałość, z jak najmniejszym oddziaływaniem na środowisko naturalne.” Po wystąpieniu członkin zarządu głos przejął dyrektor handlowy firmy PAK, Przemysław Sobków, który poprowadził konferencję.

Pierwszym z prelegentów był **Piotr Kosik z ULMA Packaging**, który skupił się na przedstawieniu możliwości maszyn pozwalających na **pako-**

wanie w sposób jak najbardziej ekologiczny, m.in. bez tacki, na tackach na bazie włókien i celulozy/ celulozy i błonnika/ celulozy i PLA.

Druga prelekcja, przygotowana przez **Anitę Frydrych i Radosława Ptak z firmy KGL SA** dotyczyła **opakowań i folii sztywnych** dla przemysłu spożywczego, **zgodnych z zasadami gospodarki o obiegu zamkniętym**.

Kolejny wykład to wystąpienie **Agnieszki Mierzejewskiej (WOK Sp. z o.o.)**, która opowiedziała o trendach na rynku **opakowań z tektury falistej**. O wyzwaniach, które stawiane są producentom opakowań z tworzyw sztucznych z punktu widzenia: producenta, konsumenta i recyklera opowiedziała **Monika Michalska**, w sieci znana jako **Pani od Odpadów**.





Arkadiusz Dagow – Kierownik Studia DTP w PAKu podjął temat **współpracy klienta z drukarnią**. Arek zwrócił uwagę na zalety fleksodruku: wydajność, niskie koszty, możliwość wielokrotnego wydruku, wysoka jakość druku, szeroka gama aplikacji i odporność na ścieranie. Podkreślił jednocześnie, jak cenne jest zaproszenie drukarni (w roli doradcy) do projektowania opakowania. Doświadczenie PAKu wskazuje na to, że ścisła współpraca na tym etapie skutkuje oszczędnością czasu i zmniejszeniem kosztów produkcji gotowego wyrobu.

Ostatnim z wykładowców był **Daniel Dybowski** – Dyrektor Zarządzający Kalibra Sp. z o.o. (Grupa PAK).

Daniel zaprezentował Gościom ofertę firmy, zwracając szczególną uwagę na rozwiązania proekologiczne. Oprócz folii monomateriałowej SmartPAK, w 100% recyklingowej (certyfikowanej przez JS Hamilton), ogromne zainteresowanie wzbudziła folia GlossPAK Slim, która jest o minimum 20% cieńsza w porównaniu ze standardową folią PA/PE.

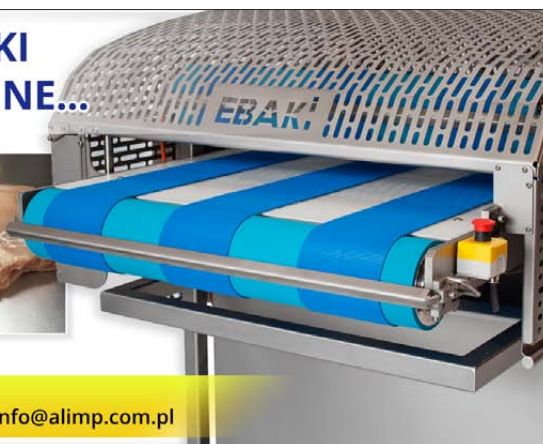
Tuż po wykładach, w kularach, długo toczyły się rozmowy na tematy poruszane podczas prelekcji. To najlepszy dowód na to, że organizacja merytorycznych wykładów ma sens, a producenci żywności nieustannie poszukują coraz lepszych opakowań dla swoich produktów.

Po części oficjalnej Seminarium Opakowaniowego Goście zostali zaproszeni na uroczysty bankiet. Impreza została świetnie przygotowana przez załogę hotelu*** Osada Karbówko Wellness & SPA i doskonale oprawiona muzycznie. Goście i Gospodarze wspólnie stworzyli niesamowitą atmosferę, która była „wisienką na torcie” tegorocznego Seminarium.

Ciekawa część merytoryczna, inspirujący networking i świetna zabawa podczas bankietu spowodowały, że Goście bardzo wysoko ocenili Seminarium Opakowaniowe PAKu. Organizatorzy zaś – Zarząd firmy PAK – zapewniali o kultywowaniu tradycji Seminarium w kolejnych latach. ■

REKLAMA

KRAJALNICA HORYZONTALNA EBAKI TNIE IDEALNIE PŁASTRY FILETA I INNE...



Alimp
www.alimp.com.pl

41-400 Mysłowice, ul. Mikołowska 50
tel. 608 33 11 77 tel./fax 32 222 91 61 e-mail: info@alimp.com.pl

Zbliża się IX edycja międzynarodowych targów żywności i napojów WorldFood Poland – zarejestruj się już dziś!



Targi WorldFood Poland odbędą się w dniach 18-20 kwietnia w Centrum EXPO XXI w Warszawie, ul. Prądzińskiego 12/14. Podczas tegorocznej edycji zaprezentowane zostaną nowości: sektor Packaging i strefa roślinna. W ramach targów tradycyjnie już odbędą się prelekcje i debaty na temat aktualnej sytuacji na rynku spożywczym. Partnerem tytularnym targów WorldFood Poland została marka KSM-66 Ashwaganda, a Patronatem Honorowym targi objął Henryk Kowalczyk, Wiceprezes Rady Ministrów, Minister Rolnictwa i Rozwoju Wsi.

Wystawcy z całego świata w jednym miejscu

Co roku niemal połowa wystawców to producenci i dystrybutorzy z zagranicy. Prezentują na swoich stoiskach szeroki wachlarz kategorii produktowych, w tym także produkty mięsne i wędliny z całego świata. Podczas zbliżającej się edycji swoją ofertę zaprezentują między innymi: Zakłady Mięsne Silesia, Zakład Mięsny SMAK-GÓRNO Sp. z o.o., Le Diplome Market i Istanbul Cash&Carry. Udamy się również w podróż po smakach i zapachach do krajów takich jak np., Ukraina, Sri Lanka, Korea Południowa, Grecja, Włochy, Hiszpania, Tajlandia, Cypr, Afganistan, Belgia, Kazachstan i Islandia. Oprócz zagranicznych stoisk, na targach będziemy mogli spróbować polskich, regionalnych produktów w pawilonach województw: mazowieckiego, łódzkiego oraz podkarpackiego. Różnorodność artykułów dostępnych na stoiskach przyciąga co roku tysiące branżowych odwiedzających, którzy reprezentują produkcję, dystrybucję, sieci handlowe, eksport i import z całej branży spożywczej.

Nowości na targach WorldFood Poland

Po raz pierwszy w ramach specjalnej strefy **Food&Drink Packaging**, firmy z branży opakowań będą mogły zaprezentować najnowsze systemy z zakresu kompleksowego pakowania produktów spożywczych. Niezmiennie na targach prezentowane będą także usługi z zakresu technologii, przetwórstwa i produkcji spożywczej - od produkcji aż po transport w chłodniczym łańcuchu dostaw. Podążając za aktualnymi trendami, organizatorzy WorldFood Poland postanowili również utworzyć nową kategorię produktów – roślinne zamienniki produktów odzwierzęcych. Sieci handlowe już teraz poszerzają swoją ofertę aby dać konsumentowi możliwość szerokiego wyboru zarówno produktów mięsnych jak i ich zamienników. Targi WorldFood Poland są doskonałym miejscem, aby z jednej strony zaprezentować swoją ofertę wysokiej jakości produktów mięsnych ale także roślinnych zamienników, co ułatwia przedstawicielom działów zakupów i inwestorom znalezienie zarówno tradycyjnych produktów mięsnych jak i nowych, innowacyjnych produktów, które wzbogacą ich ofertę i pomogą przyciągnąć do ich sklepów coraz bardziej świadomych konsumentów.

Branżowe konferencje i debaty

Jak gwarantuje dyrektor targów Agnieszka Szpaderska, program merytoryczny targów będzie dotyczył istotnych, aktualnych wyzwań i trendów

świata spożywczego. Eksperti, przedstawiciele instytucji oraz mediów poruszają ważne zagadnienia, takie jak: znaczenie polskich marek spożywczych w promocji kraju, znakowanie produktów żywnościowych, system kaucyjny, efektywne wykorzystanie zasobów w produkcji żywności czy wpływ inflacji na rentowność w branży.

Biznesowy matchmaking podczas targów

Firmy biorące udział w targach, mają możliwość skorzystania z programu MatchMakingu, który ma na celu ułatwienie kontaktów handlowych między uczestnikami targów. W spotkaniach handlowych udział biorą kupcy z polskich i międzynarodowych **sieci handlowych, sklepów specjalistycznych, stacji paliw, sektora e-commerce i HoReCa**. Swoją udział potwierdzili już kupcy z sieci takich jak między innymi: Anvim, Carrefour Polska, Auchan, Lagardere Travel Retail i Eurocash.

Złoty Medal targów WorldFood gwarancją jakości

Kupcy z sieci handlowych oraz eksperci żywieniowi osobiście przetestują i ocenią każdy zgłoszony do konkursu produkt. Udział w konkursie daje realną możliwość wprowadzenia produktu do szerokiego kanału sprzedaży! W tej edycji konkursu udział wezmą jurorzy reprezentujący: sieć sklepów Chorten, Carrefour Polska, NETTO, NTFY, Kuchnie Świata, Frisco.pl, Transgourmet Polska eksperci żywieniowi z SGGW oraz eksperci kulinarni z OSSKiC.

Zarejestruj się już dziś!

Już teraz warto zaplanować swój udział w najważniejszym branżowym wydarzeniu łączącym przemysł spożywczy i zarejestrować się poprzez krótki formularz dostępny na stronie www.worldfood.pl. Bezpłatny udział w targach przewidziany jest dla osób reprezentujących handel, dystrybucję, produkcję, sektor HoReCa.

WorldFood Poland to pozycja obowiązkowa na liście wydarzeń branżowych dla każdego przedsiębiorcy działającego w sektorze spożywczym.

Widzimy się 18-20 kwietnia 2023 r. w EXPO XXI, ul. Prądzińskiego 12/14 w Warszawie.

Więcej informacji na stronie: www.worldfood.pl

Zarejestruj się!





**Miejsce spotkań biznesowych
branży spożywczej**

Dołącz i kreuj z nami przyszłość

18 - 20 kwietnia 2023 | EXPO XXI Warszawa

WARSZAWA PACK 8. EDYCJA

Organizator:

PTAK
WARSAW
EXPO



MIĘDZYNARODOWE TARGI
TECHNIKI PAKOWANIA
I OPAKOWAŃ

ZAREJESTRUJ SIĘ



18-20
KWIETNIA 2023

Wystawcy 2023:

BOSKY



premac

SPOLEX
Filling, Packaging, Processing



OCEAN SYSTEMS

Pablo
maszyny pakujące

Green Tree

FILMAT
PRODUCENT MASZYN PAKUJĄCYCH

ULMA

MADEJ
PAK

intrex

POLPAK
PARTNER IN PACKAGING

AWM PAK