

Anbieter von betriebswirtschaftlicher Branchensoftware für den Mittelstand und Dokumentenmanagementlösungen, legte im Geschäftsjahr 2006/2007 deutlich zu. Sie erzielte einen Umsatz von 29,8 Millionen Euro, rund zehn Prozent mehr als im Vorjahr. Im gleichen Zeitraum stieg die Mitarbeiterzahl von 220 auf 232. Das deutliche Plus sei den command-Töchtern cormeta ag und oxaion ag gleichermaßen zu verdanken. So konnte cormeta einen Umsatz von 14,7 Millionen Euro aufweisen, eine Steigerung von 20 Prozent gegenüber dem Vorjahr.

## ● Klebstoffe

(ur) Das Bundesamt für Risikobewertung (BfR) berichtet, die Chemikalie Di-isobutylphthalat sei in einer Lebensmittelverpackung in Größenordnungen von bis zu fünf Milligramm je Kilogramm Lebensmittel nachgewiesen worden. Vor dem Hintergrund, daß DIBP ein vergleichbares toxiologisches Profil wie Di-n-butylphthalat aufweisen soll und somit reproduktions- und entwicklungstoxische Effekte auslösen kann, sind aus Sicht des Amtes Maßnahmen zum Gesundheitsschutz unumgänglich. Daher fordert das BfR, die Migration von DIBP aus Bedarfsgegenständen auf ein Minimum zu reduzieren. Dies trifft vor allem entsprechende Lebensmittelverpackungen aus Papier, Pappe und Karton. DIBP wird als Weichmacher in Dispersionsklebstoffen für die Verarbeitung von Papier, Pappe und Karton verwendet und findet somit über Klebstoffe seinen Eintrag in den Recyclingkreislauf. Das Risiko eines möglichen Überganges von DIBP aus Verpackungen auf die enthaltenen Lebensmittel ist bislang nicht ausreichend untersucht. Das BfR empfiehlt ein spezifisches Migrationslimit für DIBP von einem Milligramm pro kg Lebensmittel. Die Eukalin Spezial-Klebstoff-Fabrik verweist in diesem Zusammenhang darauf, daß sie sich schon seit langem mit der Weichmacher- und Migrationsproblematik von Klebstoffen für Lebensmittelverpackungen befaßt. Man habe bereits hierfür migrationsarme Dispersionsklebstoffe eingeführt. Die Verarbeitungseigenschaften bei üblichen Applikationssystemen konnten ohne Nachteile gegenüber Standardklebstoffen eingestellt werden.

mittelindustrie waren der Einladung gefolgt und informierten sich über die Version 5 des International Food Standard (IFS).

„Auf der Sicherheit der Produkte liegt das Hauptaugenmerk der aktuellen IFS-Version“, faßt Andrea Niemann-Haberhausen, Branchenexpertin und erfahrene IFS-Auditorin bei DNV, den aktualisierten Anforderungskatalog zusammen. Kriterien wie Personalhygiene, Rohwarenspezifikation, Endproduktspezifikation und Fremdkörpermanagement seien daher neu in den Katalog der Knock-Out-Anforderungen aufgenommen worden. Zudem wurden die neuesten EU-Vorschriften integriert. Grundlegend geht die neue

sicherheit zu gewährleisten. Interne Audits und Betriebsbegehungen sowie regelmäßige Produktanalysen durch akkreditierte Prüfinstitute sorgen für zusätzliche Produktsicherheit. Gewinner dieser Qualitätssicherung sei der Verbraucher.

Unternehmerische Verantwortung und soziales Handeln rücken auch in der Lebensmittelindustrie immer mehr in den Vordergrund. Dem trägt die Version 5 ebenfalls Rechnung. So wird die Unternehmensleitung verpflichtet, regelmäßig das Arbeitsumfeld der Mitarbeiter zu ermitteln und zu bewerten. Dazu zählen neben Sicherheits- und Schutzvorkehrungen für die Arbeitnehmer auch soziale Einrichtun-

erläuterte Stelli Becker. Projektreferentin beim Hauptverband des Deutschen Einzelhandels (HDE), während der Auftaktveranstaltung im August 2007 in Ratingen. 7000 IFS Zertifikate seien derzeit weltweit gültig. Vor allem in Deutschland, Frankreich und Italien nutze der Einzelhandel diesen Standard als Instrument zur Qualitätskontrolle. Aber auch in der Schweiz, in Österreich, den Niederlanden und Großbritannien akzeptiere der Handel den IFS inzwischen 300 gültige Zertifikate in Asien verdeutlichten die Globalisierung der Lebensmittelindustrie und zeigten die Herausforderungen auf, denen sich die Supply Chain in den kommenden Jahren stellen müsse.

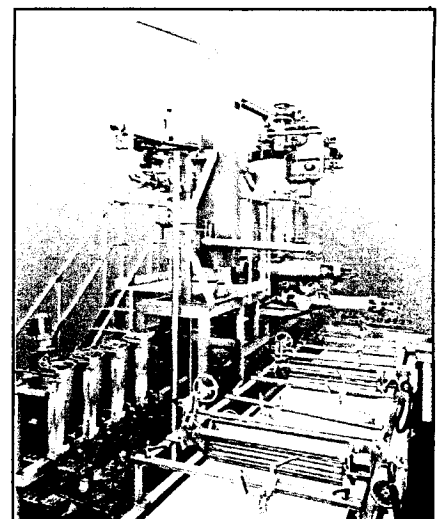
ANZEIGE



## GEGOSSEN · GEPRÄGT

GEFÜLLT · BELÜFTET · KASCHIERT · MILCHHALTIG · MEDIZINISCH · SPEZIALITÄTEN

Maschinen und Anlagen von KLÖCKNER HÄNSEL PROCESSING erfüllen höchste Ansprüche und entsprechen unübertroffen den modernsten Anforderungen bei der Herstellung unterschiedlichster Bonbons. KLÖCKNER HÄNSEL PROCESSING Maschinen und Anlagen lassen sich aus einem umfassenden Programm so konfigurieren, dass nahezu jeder Produktionswunsch unserer Kunden erfüllt wird. Überzeugen Sie sich! Der einfachste und perfektste Weg, die unübertroffene Qualität unserer Linien zur Herstellung von Hartbonbons, Gieß- und Schaummassen, Gelee, Toffee und Fondant kennen zu lernen, ist ein ganz einfacher Griff zum Telefon.



Hoch  
für d  
Qualit

Klöck  
Lister  
☎ +  
Fax +  
info@

**K**  
HÄN

[www.kloeckner-haensel.de](http://www.kloeckner-haensel.de)