




Vikans Leitfaden für die Farbcodierung





Einfach ausgedrückt: Die Lebensmittelsicherheit ist für die Lebensmittelherstellung von wesentlicher Bedeutung. Gute Hygiene- und Reinigungsverfahren erhöhen die Lebensmittelsicherheit.

Wenn Reinigungsgeräte für die Lebensmittelverarbeitung und andere Geräte und Utensilien gut durchdachten, farbcodierten Bereichen zugeteilt werden, können Sie die Lebensmittelsicherheit noch weiter erhöhen. Dadurch reduzieren Sie das Risiko einer Kreuzkontamination von einem Bereich zum anderen.

Eine Farbcodierung ist einfach einzuführen, wenn Sie es von Beginn an richtig angehen. Mit diesem Leitfaden stellen wir Ihnen eine kurze Einführung zu den Vorteilen der Farbcodierung zur Verfügung – sowie einige praktische Hinweise, um sie in die Praxis umzusetzen. Wenn Sie noch weitere Informationen benötigen oder Fragen zu Details haben, wenden Sie sich bitte an Ihren Vikan-Ansprechpartner.

Warum Farbcodierung?

Die Farbcodierung gewährleistet eine höhere Lebensmittelsicherheit, da Prozesse, Zonen und Geräte in Ihrer Lebensmittelproduktion einfacher und effektiver getrennt werden können und das Auftreten von Kreuzkontaminationen somit minimiert wird. Die Farbcodierung kann als fester Bestandteil Ihrer guten Herstellungspraxis (Good Manufacturing Practice, GMP) oder als vorbeugender Schritt zur Risikominderung im Rahmen Ihres HACCP-Präventivprogramms in Ihre Arbeitsprozesse integriert werden.

Was bedeutet GMP?

Die gute Herstellungspraxis (Good Manufacturing Practice, GMP) umfasst die Bedingungen und Verfahren, die für die Herstellung, Verarbeitung, Verpackung und Lagerung von Lebensmitteln erfüllt werden müssen, damit diese sicher und gesund sind. In allen einschlägigen Lebensmittelsicherheitsstandards sowie im Lebensmittelrecht wird großer Wert auf die Einhaltung der GMP gelegt.

Was bedeutet HACCP?

Das HACCP-System (Hazard Analysis and Critical Control Point, Gefahrenanalyse und kritische Kontrollpunkte) ist dazu bestimmt, die korrekte Analyse und Kontrolle biologischer, chemischer und physikalischer Gefahren in der Lebensmittelproduktionskette, von der Rohstoffproduktion, über die Herstellung und den Vertrieb bis hin zum Verzehr, zu gewährleisten.

Schon gewusst?

Sowohl die EG-Verordnung Nr. 178/2002 als auch der Food Safety Modernisation Act (FSMA, US-amerikanisches Gesetz zur Modernisierung der Lebensmittelsicherheit) schreiben allen lebensmittelverarbeitenden Unternehmen vor, dass sie einen schriftlichen Lebensmittelsicherheitsplan haben müssen, der auch eine systematische Gefahrenanalyse, Risikobeurteilung und Durchführung der Kontrollmaßnahmen beinhaltet.

Ein Muss für die GFSI-Zertifizierung

Die von der GFSI (Global Food Safety Initiative, globale Initiative für Lebensmittelsicherheit) anerkannten Lebensmittelstandards BRC (British Retail Consortium, Verband britischer Einzelhändler), FSSC 22000 (Food Safety System Certification, Zertifizierung von Lebensmittelsicherheitsystemen), IFS (International Featured Standards, internationale ausgewählte Standards) und SQF (Safe Quality Food, sichere Qualitätslebensmittel) legen alle besondere Maßnahmen zur Vermeidung von Kreuzkontakt (Cross-Contact) und Kreuzkontaminationen fest. Dafür eignet sich die Farbcodierung optimal. Der BRC-Standard schreibt verpflichtend vor, dass Ihre Reinigungsgeräte auf geeignete Weise für die bestimmungsgemäße Verwendung gekennzeichnet sind, beispielsweise mittels Farbcodierung.



Der BRCGS Global Standard for Food Safety (globaler Standard für Lebensmittelsicherheit des British Retail Consortium) sieht für die Identifizierung von Reinigungsgeräten eine Farbcodierung oder Kennzeichnung vor.



Die FSSC 22000 umfasst ISO-Normen, die die Notwendigkeit von Kreuzkontakt- und Kreuzkontaminationskontrollen festlegen.



Im IFS-Food-Standard steht, dass die bestimmungsgemäße Verwendung von Reinigungsgeräten deutlich gekennzeichnet sein muss. Reinigungsgeräte sind so zu verwenden, dass sie dazu beitragen, Kreuzkontaminationen zu verhindern.



Der SQF Code zur Lebensmittelherstellung fordert die risikoabhängige Trennung von Funktionen, Produkten und Zonen.



LEAN

Die Verwendung eines Farbcodierungssystems für Geräte entspricht auch dem 5S-LEAN-System, das fünf Stufen umfasst – Sortieren, Systematisieren, Säubern, Standardisieren sowie Selbstdisziplin und ständiges Verbessern – um die richtige Ordnung, die Systematisierung und den Besitz in einem Herstellungsprozess bzw. einer Herstellungsanlage zu regeln.

Die Vorteile der Farbcodierung

- ✓ Sie minimieren das Risiko einer Kontamination Ihrer Produkte durch Mikroorganismen, Allergene oder Fremdkörper mittels Trennung der Schritte, Abschnitte und Bereiche in der Lebensmittelherstellung.
- ✓ Sie reduzieren das Risiko von Produktzurückweisungen sowie -rückrufen und den damit verbundenen Kosten, da das Risiko einer Kreuzkontamination in den Endprodukten geringer ist.
- ✓ Sie beschleunigen die Prozesse, indem Sie sicherstellen, dass die Geräte am richtigen Platz aufbewahrt werden und leicht zu finden sind. Dieses Vorgehen entspricht auch den HACCP-Grundsätzen zur Überwachung und Überprüfung.
- ✓ Sie vermeiden Missverständnisse. Ein Farbcodierungssystem ist einfach zu verstehen und zu erlernen – unabhängig von Sprachkenntnissen.
- ✓ Sie erhöhen die Sicherheit, indem Sie eine Kultur fördern, in der die Mitarbeiter dazu ermutigt werden, für ihre eigenen Geräte und Arbeitsbereiche Verantwortung zu übernehmen.
- ✓ Sie verlängern die Lebensdauer der Geräte, indem Sie sicherstellen, dass diese ordnungsgemäß an Haken, Halterungen oder Schattenwänden aufbewahrt werden.
- ✓ Sie reduzieren die Kosten für den Austausch von Geräten, da diese länger verwendet werden können.
- ✓ Sie reduzieren die Anzahl der Geräte, die in der Lebensmittelherstellung verwendet werden.
- ✓ Sie schaffen einen sauberen und ordentlichen Arbeitsbereich, in dem der Fokus klar auf der Lebensmittelsicherheit liegt. Das macht Eindruck bei Kunden, Behörden, Auditoren und anderen Besuchern.



Die richtige Vorbereitung

Bevor Sie die Farbcodierung in Ihrer Lebensmittelproduktion einführen, müssen Sie unbedingt die folgenden Fragen klären.



Was sind die möglichen Gefahren in meiner Lebensmittelproduktion?

Sie müssen alle möglichen Gefahren für die Lebensmittelsicherheit (Allergene, Mikroorganismen, Fremdkörper) in Ihrer Lebensmittelproduktion identifizieren, basierend auf der Art der von Ihnen produzierten Lebensmittel, Ihren Herstellungsprozessen, dem Kundensegment, der zugrunde liegenden Gesetzgebung und der Zertifizierung(en). Wenn Sie über einen HACCP-Plan verfügen, haben Sie diese Gefährdungen bereits identifiziert und die damit verbundenen Risiken bewertet.



Besteht das Risiko, dass mein(e) Produkt(e) durch Allergene kontaminiert werden?

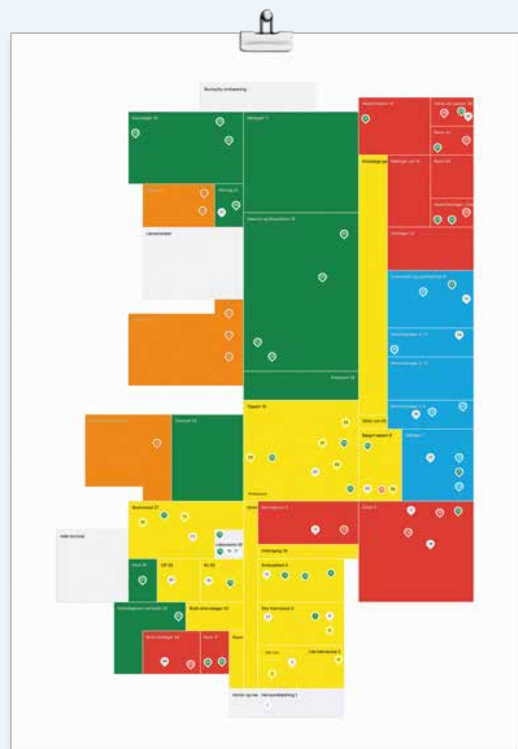
Wenn die Antwort „ja“ lautet, sollte bei der Verwendung des Farbcodierungssystems den Geräten, die mit diesen Allergenen in Kontakt kommen, unbedingt eine bestimmte Farbcodierung zugewiesen werden.



Ist Ihre Umgebung zur Lebensmittelherstellung in verschiedene Zonen unterteilt?

Wenn Ihre Herstellungsanlage bereits in verschiedene Zonen unterteilt ist, können Sie die Farbcodierung basierend auf den bestehenden Zonen einrichten, wenn das praktisch sinnvoll ist. Weisen Sie jeder Zone eine eigene Farbe zu, damit Sie die Geräte der jeweiligen Zone, leicht identifizieren und voneinander getrennt halten können.

Die Unterteilung in Zonen kann auch auf der Ebene der Produktionslinien erfolgen, um das Risiko einer Kreuzkontamination zwischen den einzelnen Produktionslinien zu begrenzen. Diese Art der Einteilung nach Zonen schließt die Zuweisung einer bestimmten Farbe für Geräte ein, die ausschließlich zur Verwendung in einem bestimmten Bereich und/oder an einer bestimmten Produktionslinie bestimmt sind.



Tipps und Tricks für die effiziente Einführung der Farbcodierung

Verwenden Sie Kontrastfarben.

Durch den Farbkontrast können Sie abgebrochene Kunststoffteile oder einzelne Borsten von den Geräten in den Lebensmitteln leicht erkennen. Sie sollten die Reinigungsgeräte und die Geräte für die Lebensmittelverarbeitung selbstverständlich immer inspizieren und sofort austauschen, sobald sie Verschleißerscheinungen zeigen.



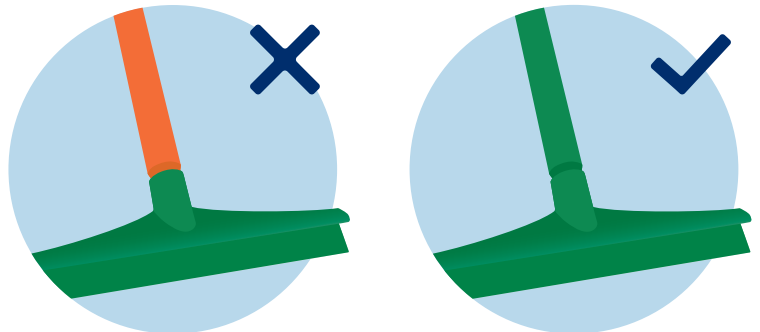
Verwenden Sie Farbkombinationen, die auch farbenblinde Personen gut erkennen können.

1 von 12 Männern und 1 von 200 Frauen sind farbenblind. Verwenden Sie unterschiedliche Farbtöne und Kontrastfarben, sodass farbenblinde Mitarbeiter die Farben einfacher unterscheiden können. Wenn Sie unsicher sind, machen Sie ein Foto der Farben und wandeln Sie es in ein Schwarz-Weiß-Foto um. Können Sie den Unterschied erkennen, sind die Farbtöne unterschiedlich genug.



Vermeiden Sie komplizierte Farbkombinationen.

Wir empfehlen, für einzelne Geräte oder Gerätegruppen keine Farbkombinationen zu verwenden, sondern dieselbe Farbe sowohl für die Griffe bzw. Stiele als auch für die Köpfe von Besen bzw. Abziehern zu verwenden.



Halten Sie es einfach.

Verwenden Sie so wenige Farben wie möglich. Versuchen Sie nicht, jedem einzelnen Schritt in einem komplizierten Prozess eine eigene Farbe zuzuweisen. Wenn das Farbcodierungssystem zu kompliziert ist, werden Ihre Mitarbeiter es nicht verstehen oder nicht beachten.

Stellen Sie sicher, dass die Farbuweisungen sinnvoll sind.

Ihre Farbwahl sollte für Ihre Mitarbeiter nachvollziehbar sein. Wenn möglich, sollten Sie Farben wählen, die mit einer bestimmten Zone oder einem bestimmten Lebensmittelprodukt logisch in Beziehung stehen.

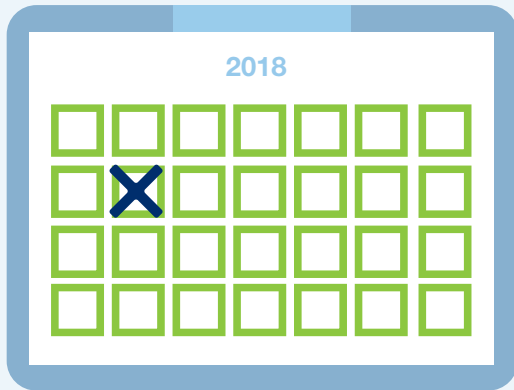
Verwenden Sie Schilder zur Erklärung.

Vereinfachen Sie das Farbcodierungssystem durch eine gute Beschilderung (mit Bildern bzw. mehrsprachiger Beschriftung, wenn erforderlich), um sicherzustellen, dass es ordnungsgemäß befolgt wird.

Bei einer Vikan-Standortbegehung arbeiten wir einen Farbcodierungsplan aus, den Sie als Übersicht für die gesamte Anlage bzw. den gesamten Bereich verwenden können.



Food Factory X - Vikan recommendations		17/03/2017
Cleaning station - blue		
	Product No. 0617 Quantity 1 Wall Bracket for 4 Products, 320 mm.	Comment:
FDG		
	Product No. 31713 Quantity 1 UST Broom, 400 mm, Soft, Blue	Comment:
FDG		
	Product No. 41793 Quantity 1 UST Hand Brush w/short handle, 260 mm, Soft, Blue	Comment:
FDG		
	Product No. 45813 Quantity 1 UST Bench Brush, 330 mm, Soft, Blue	Comment:
FDG		
	Product No. 56603 Quantity 1 Dustpan, 330 mm, Blue	Comment:
FDG		
	Product No. 71603 Quantity 1 Ultra Hygiene Squeegee, 600 mm, Blue	Comment:
FDG		
© Vikan		Vikan AS - Phone: +45 96 14 26 00 - www.vikan.com
		3 / 4



Setzen Sie das Farbcodierungsprogramm vollständig um.

Führen Sie das Farbcodierungssystem in allen betroffenen Zonen zeitgleich ein. Um Unsicherheiten zu vermeiden, legen Sie ein konkretes Enddatum für Ihr altes System und ein konkretes Startdatum für das neue Farbcodierungssystem fest.

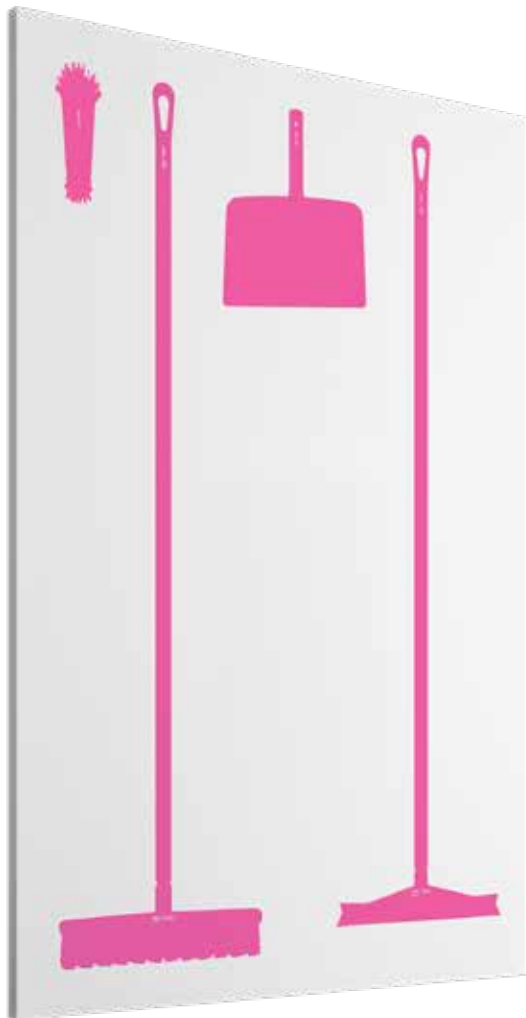
Setzen Sie alle Mitarbeiter in der gesamten Anlage von dem Plan in Kenntnis.

Setzen Sie sich als Erstes mit den Schichtleitern zusammen, um sicherzustellen, dass sie das System verstehen, und informieren Sie anschließend die weiteren Mitarbeiter.



Wählen Sie Farben aus, die all Ihren Anforderungen an Reinigung und Handhabung von Lebensmitteln gerecht werden.

Wir empfehlen, in größeren Zonen, in denen viele unterschiedliche Reinigungsgeräte sowie Geräte für die Lebensmittelverarbeitung zum Einsatz kommen, die Standardfarben zu verwenden (Grün, Blau, Rot, Weiß und Gelb). Die Verwendung anderer Farben wie Pink, Orange, Violett und Limettengrün empfehlen wir für kleinere Bereiche wie Hochrisikobereiche oder Bereiche zur Allergenkontrolle, in denen weniger Reinigungsgeräte und Geräte für die Lebensmittelverarbeitung verwendet werden.



Wählen Sie für die Geräte und die jeweiligen Bereiche zur Aufbewahrung dieselben Farben.

Achten Sie darauf, dass die Geräte in den Bereichen aufbewahrt werden, in denen sie auch verwendet werden. Wenden Sie die Farbcodierung auch für die Aufbewahrungsvorrichtungen wie Schattenwände oder Wandhalterungen an.



Schaffen Sie für alle dieselben Bedingungen.

Stellen Sie sicher, dass Einkauf, Qualitätsmanager und Mitarbeiter dieselbe Dokumentation nutzen, sodass alle dasselbe System anwenden können.



Erstellen Sie einen Wartungsplan für die Farbcodierung.

Überwachen und kontrollieren Sie den Farbcodierungsplan regelmäßig, und prüfen und warten Sie die Geräte, um das Auftreten von Kreuzkontaminationen so weit wie möglich einzudämmen.

Praxisbeispiele für eine gute Farbcodierung

Farbcodierung nach Verwendungszweck

Wählen Sie eine Farbe für die Reinigungsgeräte und die Geräte für die Lebensmittelverarbeitung, die mit Flächen mit Lebensmittelkontakt sowie mit Lebensmitteln in Kontakt kommen. Wählen Sie eine andere Farbe für Geräte, bei denen das nicht der Fall ist. Wählen Sie außerdem eine bestimmte Farbe für die Abflüsse aus, die bei der Reinigung verwendet werden.

Es gibt keine festen Regeln oder Vorschriften dafür, welche Farbe wo in einem lebensmittelverarbeitenden Betrieb verwendet werden muss. Zum Erhöhen der Lebensmittelsicherheit empfehlen wir die Wahl einer Farbe, die einen deutlichen Kontrast zu den Lebensmitteln bildet, die Sie herstellen.

Geräte ohne Lebensmittelkontakt

Grün könnte beispielsweise zur Identifizierung von Bodenreinigungsgeräten verwendet werden.

Geräte mit Lebensmittelkontakt

Blau wird in der Regel für Reinigungsgeräte für Flächen mit Lebensmittelkontakt sowie Geräte für die Lebensmittelverarbeitung verwendet, da wenige Lebensmittel blau sind.

Abflüsse

Schwarz wird in der Regel für Abflüsse sowie für Technik- und Außenbereiche verwendet, da auf Schwarz der Schmutz nicht sichtbar ist.



Allergene und Chemikalien

Anstatt unterschiedliche Farben für die unterschiedlichen Linien innerhalb einer farbcodierten Zone zu verwenden, können farbcodierte Silikonbänder an den Geräten angebracht werden, um die Zugehörigkeit zu einer bestimmten Linie zu kennzeichnen.



Allergene

Andere Farben wie beispielsweise Pink, Orange, Violett oder Limettengrün können gewählt werden, um Geräte zu unterscheiden, die mit bestimmten Allergenen in Kontakt kommen.



Lager

Geräte in gedeckteren Farben (Braun oder Grau) eignen sich für Bereiche wie Flure, in denen die Geräte nicht direkt ins Auge fallen sollen.



Praxisbeispiele für eine gute Farbcodierung

Farbcodierung nach Prozessen

Diese Art der Farbcodierung ist besonders wichtig in Anlagen zur Lebensmittelherstellung und -verarbeitung, wo die Schritte zur Vermeidung von Kreuzkontaminationen getrennt durchgeführt werden müssen.

In fleischverarbeitenden Betrieben und Küchen wird beispielsweise häufig mittels der Farbcodierung zwischen rohem und gegartem Fleisch bzw. teilweise verarbeiteten oder rohen Lebensmitteln und weiter verarbeiteten Produkten unterschieden.





Praxisbeispiele für eine gute Farbcodierung

Farbcodierung nach Zonen

Weisen Sie den Zonen Farben zu, um zwischen den Geräten der jeweiligen Zonen zu unterscheiden. Das kann in vielerlei Hinsicht nützlich sein – von der Vermeidung einer Kontamination bis hin zur korrekten Ordnung und Aufbewahrung der Geräte – und dabei helfen, sicherzustellen, dass die Mitarbeiter für die Geräte in ihren Arbeitsbereichen verantwortlich sind.

Mögliche Schwierigkeiten der Farbcodierung

❗ **Problem:** Es sind nicht genügend Personen in den Planungsprozess eingebunden.

✔ **Lösung:** Beziehen Sie Ihre leitenden Mitarbeiter, die Einkäufer und die Mitarbeiter an der/n Linie(n) von Beginn an mit ein. Wenn alle involviert sind, wird das System von Anfang an akzeptiert – und außerdem besser umgesetzt.

❗ **Problem:** Entscheidungen werden zu schnell getroffen.

✔ **Lösung:** Die Farbcodierung muss sorgfältig geplant werden, wobei die spezifischen Anforderungen der Anlage sowie der Prozesse und Personen berücksichtigt werden müssen – sowie auch die Anforderungen der Auditoren. Ändern Sie die Planung nach Bedarf, um sicherzustellen, dass der Plan genau zu Ihrer Anlage passt.

❗ **Problem:** Es gibt keinen Schulungsplan für das gesamte Unternehmen.

✔ **Lösung:** Sie sollten unbedingt sicherstellen, dass Ihr Team – auf allen Ebenen der Organisation – so geschult wird, dass es in der Lage ist, den Plan ordnungsgemäß umzusetzen. Schulen Sie Ihre Mitarbeiter frühzeitig, damit sie von Beginn an mit der Arbeit mit dem Farbcodierungssystem vertraut sind.

❗ **Problem:** Das Farbcodierungssystem ist zu kompliziert.

✔ **Lösung:** Am besten funktioniert das Farbcodierungssystem, wenn es so einfach wie möglich gehalten ist. Beschränken Sie den Farbcodierungsplan auf so wenige Farben wie möglich. Wenn der Plan einfach ist, verstehen ihn alle – und halten sich daran.

❗ **Problem:** Der Kontrast der gewählten Farben zu den Lebensmitteln ist nicht groß genug.

✔ **Lösung:** Wählen Sie Farben, die einen deutlichen Kontrast zu den Lebensmitteln bilden, um sicherzustellen, dass jegliche Fremdkörper (Borsten oder abgebrochene Kunststoffteile) leichter erkannt werden, sodass die Lebensmittelsicherheit erhöht wird.

❗ **Problem:** Die Einkäufer entscheiden sich für die günstigsten Angebote.

✔ **Lösung:** Manchmal funktioniert das günstigste Angebot – jedoch führt eine niedrige Investition zu Anfang häufig langfristig zu Mehrkosten, da die Geräte häufiger ausgetauscht werden müssen und das Risiko einer Lebensmittelkontamination möglicherweise erhöht wird. Stellen Sie sicher, dass Ihre Einkäufer die langfristigen Anforderungen sowie die Auswirkungen auf Lebensmittelsicherheit und Qualität kennen, sodass sie direkt zu Beginn die beste Wahl treffen können.

❗ **Problem:** Alle sind zu sehr auf das große Ganze fokussiert.

✔ **Lösung:** Das große Ganze spielt sicherlich eine wichtige Rolle, aber Ihre Lösung muss praktikabel sein. Bei der Erstellung Ihres Plans und der Auswahl der Geräte müssen Sie detailliert Fragen stellen. Funktioniert das Gerät in der Praxis? Ist es langlebig genug? Ist es hygienisch design? Ist es geeignet für den Lebensmittelkontakt und verfügt es über eine ordnungsgemäße Dokumentation? Wie einfach ist es aufzubewahren?

Farbcodierung für eine erhöhte Lebensmittelsicherheit

In der lebensmittelherstellenden und -verarbeitenden Industrie sind streng kontrollierte Systeme und Verfahren unbedingt erforderlich, um die Vorschriften zu erfüllen und die Sicherheit der Lebensmittel zu gewährleisten. Mittels eines Farbcodierungssystems für Ihre Arbeitsbereiche und Geräte können Sie Kreuzkontaminationen auf einfache Weise verhindern und sicherstellen, dass Sie besser vorbereitet sind, die von der GFSI-anerkannten Lebensmittelsicherheitsstandards zu erfüllen. Wenn ein Farbcodierungssystem ordnungsgemäß umgesetzt wird, sollte es einfach zu befolgen sein, sodass die Mitarbeiter ermuntert werden, mehr Verantwortung für die Lebensmittelsicherheit und die Sauberkeit in ihrem Arbeitsbereich zu übernehmen.

Der Anfang ist einfach

Wenden Sie sich einfach an Ihren Vikan-Fachberater. Wir beraten Sie jederzeit gerne. Um die Einführung der Farbcodierung zu erleichtern, stellt Vikan ein umfassendes Sortiment an farbcodierten Reinigungsgeräten und Geräten für die Lebensmittelverarbeitung sowie Aufbewahrungslösungen her. Für all unsere Produkte erhalten Sie eine ausführliche Dokumentation, einschließlich der technischen Daten und, wenn erforderlich, einer EU-Konformitätserklärung für Lebensmittelkontakt.



Vikan-Hygienezonenplan

Wir stellen unseren Kunden kostenfrei einen Service für die Entwicklung eines vertraulichen Farbcodierungsplans für ihren Standort zur Verfügung. Wir nennen das Standortbegehung. Diese umfasst eine eingehende Inspektion Ihrer Anlage, um alle Herausforderungen im Bereich der Hygiene zu identifizieren und entsprechende Lösungen auszuarbeiten. Dazu gehören ein Farbcodierungsplan, eine Optimierung der Reinigungsverfahren sowie eine Prüfung

der Reinigungsgeräte und der Geräte für die Lebensmittelverarbeitung. Die Standortbegehung wird von einer Hygienefachkraft von Vikan durchgeführt und hilft Ihnen, sicherzustellen, dass die Reinigungsgeräte, die Geräte für die Lebensmittelverarbeitung sowie die betreffenden Verfahren in Ihrer Anlage den sich ändernden Konformitätsanforderungen entsprechen, sodass Sie alle erforderlichen Hygiene-Audits bestehen.

Kontaktieren Sie uns

Wenn Sie weitere Informationen zu unseren Produkten oder unseren Dienstleistungen im Bereich der Farbcodierung benötigen, wenden Sie sich an Ihren Vikan-Fachberater oder den Vikan-Kundenservice.

www.vikan.com

kundenservice@vikan.com

tel:+49 (0) 611-23869671

