




# Przewodnik Vikan po kodowaniu kolorami





# Mówiąc najprościej, bezpieczeństwo żywności jest niezbędne podczas jej produkcji. Właściwe praktyki higieny i czyszczenia zwiększają bezpieczeństwo żywności.

Segregacja sprzętu czyszczącego, narzędzi do kontaktu z żywnością oraz innego sprzętu i przyborów w dobrze zaplanowanych, oznaczonych kolorami obszarach pozwala osiągnąć jeszcze więcej w dziedzinie bezpieczeństwa żywności poprzez zmniejszenie ryzyka skażenia krzyżowego z jednego obszaru do drugiego.

Kodowanie kolorami jest łatwe do wdrożenia, jeśli zostanie wykonane prawidłowo od początku. W tym przewodniku znajdziesz krótkie wprowadzenie do zalet kodowania kolorami oraz kilka praktycznych wskazówek, jak zastosować je w praktyce. Jeśli chcesz dowiedzieć się więcej lub masz konkretne pytania, skontaktuj się z przedstawicielem firmy Vikan.

## Dlaczego warto stosować kodowanie kolorami?

Kodowanie kolorami pomaga zapewnić większe bezpieczeństwo żywności, ułatwiając skuteczniejsze oddzielanie procesów, stref i sprzętu w konfiguracji produkcji żywności, a tym samym minimalizując zanieczyszczenie krzyżowe. Kodowanie kolorami można włączyć do procesów pracy jako naturalną część Dobrej Praktyki Produkcyjnej (GMP) lub jako proaktywny krok zmniejszania ryzyka w ramach programu wymagań wstępnych HACCP.

### Co to jest GMP?

GMP (Dobra Praktyka Wytwarzania) opisuje warunki i praktyki niezbędne do produkcji, przetwarzania, pakowania i przechowywania żywności w celu zapewnienia jej bezpieczeństwa i wartości zdrowotnej. Duży nacisk kładzie się na zgodność z GMP we wszystkich odpowiednich przepisach prawa żywnościowego i normach bezpieczeństwa żywności.

### Co to jest HACCP?

System HACCP (System Analizy Zagrożeń i Krytycznych Punktów Kontroli) ma na celu zapewnienie prawidłowej analizy oraz kontrola zagrożeń biologicznych, chemicznych i fizycznych w łańcuchu produkcji żywności, od produkcji surowców po produkcję, dystrybucję i konsumpcję.

### Czy wiedziałeś...?

Zarówno rozporządzenie WE 852/2004, jak i amerykańska ustawa FDA o modernizacji bezpieczeństwa żywności wymagają od przetwórców żywności posiadania pisemnego planu bezpieczeństwa żywności, obejmującego systematyczną analizę zagrożeń, ocenę ryzyka i wdrożenie środków kontrolnych.

# Musisz to mieć do zgodności z GFSI

Zatwierdzone przez GFSI (Ogólna Inicjatywa na rzecz Bezpieczeństwa Żywności) standardy żywności BRC, FSSC22000, IFS i SQF wymagają specjalnych środków w celu zapobiegania kontaktom krzyżowym i zanieczyszczeniom krzyżowym. Kodowanie kolorami idealnie się do tego nadaje. Norma BRC wymaga, aby sprzęt czyszczący był odpowiednio oznakowany pod kątem zamierzonego zastosowania, np. oznaczony kolorami.



Globalna norma BRCGS dotycząca bezpieczeństwa żywności wymaga kodowania kolorami lub etykiet w celu identyfikacji sprzętu czyszczącego.



FSSC 22000 składa się z norm ISO, które określają potrzebę kontroli kontaktu krzyżowego i zanieczyszczeń krzyżowych.



Standard żywności IFS wspomina, że należy wyraźnie określić przeznaczenie sprzętu czyszczącego. Sprzętu czyszczącego należy używać w sposób zapobiegający zanieczyszczeniu krzyżowemu.



Kodeks SQF dotyczący produkcji żywności wymaga rozdzielenia funkcji, produktów i stref w oparciu o ryzyko.



### Zasady systemu 5S

Stosowanie kodowania kolorami narzędzi i sprzętu jest również zgodne z systemem 5S LEAN, który opiera się na pięciu krokach – Sortowanie, Sprzątanie, Samodyscyplina, Standaryzacja i Systematyka – w celu zapewnienia prawidłowego porządku, systematyzacji i własności w procesie produkcyjnym lub obiekcie.

# Zalety kodowania kolorami

- ✓ Minimalizujesz ryzyko skażenia Twoich produktów mikroorganizmami, alergenami lub ciałami obcymi poprzez oddzielenie etapów, sekcji i obszarów w procesie produkcji żywności.
- ✓ Zmniejszasz ryzyko i koszty odrzucenia i wycofania produktu, ponieważ istnieje mniejsze ryzyko zanieczyszczenia w gotowych produktach.
- ✓ Przyspieszasz swoje procesy, zapewniając łatwą lokalizację i przechowywanie sprzętu we właściwym miejscu. Podejście to jest również zgodne z zasadami HACCP dotyczącymi monitorowania i kontroli.
- ✓ Usuwasz nieporozumienia. System kodowania kolorami jest łatwy do zrozumienia i nauczenia się – niezależnie od umiejętności językowych.
- ✓ Poprawiasz bezpieczeństwo, promując kulturę zachęcającą pracowników do podejmowania odpowiedzialności za swój sprzęt i strefy pracy.
- ✓ Przedłużasz żywotność swojego sprzętu dbając o jego prawidłowe przechowywanie na hakach, wieszakach lub tablicach cieniowych.
- ✓ Obniżasz koszty związane z wymianą sprzętu, ponieważ jego żywotność jest dłuższa.
- ✓ Zmniejszasz ilość narzędzi i sprzętu wykorzystywanego przy produkcji żywności.
- ✓ Tworzysz schludne, uporządkowane miejsce pracy, z wyraźnie widocznym naciskiem na bezpieczeństwo żywności. Robi to atrakcyjne wrażenie na klientach, władzach, audytorach i innych odwiedzających.



# Dobrze się przygotuj

Przed rozpoczęciem stosowania kodowania kolorami w systemie produkcji żywności należy odpowiedzieć na następujące pytania.



Jakie są potencjalne zagrożenia w moim zakładzie produkcji żywności?

Musisz zidentyfikować wszystkie potencjalne zagrożenia dla bezpieczeństwa żywności (alergeny, mikroorganizmy, ciała obce) w swoim układzie produkcyjnym, w oparciu o rodzaj produkowanej żywności, a także procesy produkcyjne, segment klientów, ustawodawstwo i certyfikaty. Jeśli posiadasz plan HACCP, zidentyfikujesz już te zagrożenia i ocenisz związane z nimi ryzyko.

Czy istnieje ryzyko, że moje produkty mogą zostać skażone alergenami?



Jeśli odpowiedź brzmi „tak”, idealnym rozwiązaniem w zakresie kodowania kolorami jest przypisanie określonego kodu koloru narzędziom i sprzętowi, które mają kontakt z tymi alergenami.

Czy Twoja instalacja do produkcji żywności jest podzielona na strefy?



Jeśli Twój zakład produkcyjny jest już podzielony na strefy, możesz oprzeć swoje kodowanie kolorami na istniejących strefach, jeśli ma to praktyczny sens.

Nadaj każdej strefie własny kolor, aby ułatwić identyfikację sprzętu i narzędzi należących do każdej strefy i oddzielenie ich od siebie.

Podział strefowy można również zastosować na poziomie linii produkcyjnej, aby ograniczyć ryzyko skażenia krzyżowego pomiędzy liniami produkcyjnymi. Ten rodzaj kontroli strefowej polega na przydzieleniu określonego koloru urządzeniom przeznaczonym do użytku wyłącznie na określonym obszarze i/lub na określonej linii produkcyjnej.



# Porady i wskazówki jak skutecznie wdrożyć kodowanie kolorami

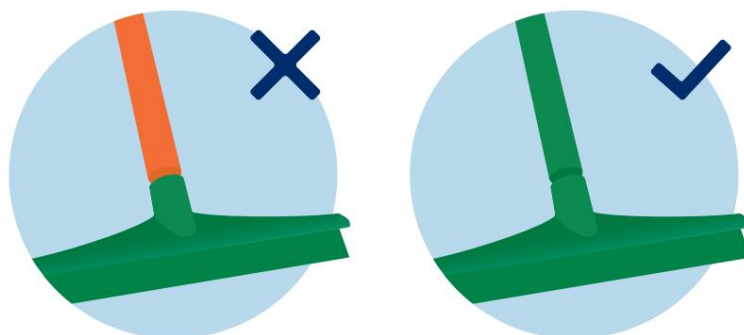


Użyj kontrastujących kolorów.

Kontrast kolorów umożliwi łatwe dostrzeżenie fragmentów plastiku lub zabłąkanych włosków ze sprzętu w żywności. Oczywiście należy zawsze sprawdzać i wymieniać sprzęt czyszczący i narzędzia do kontaktu z żywnością, gdy tylko zaczną wykazywać jakiegokolwiek oznaki zużycia.



Unikaj skomplikowanych połączeń kolorystycznych. Zalecamy, aby nie łączyć kolorów poszczególnych narzędzi lub grup narzędzi, ale zamiast tego używać tego samego koloru dla uchwytów i miotły/głowice ściągaczy.

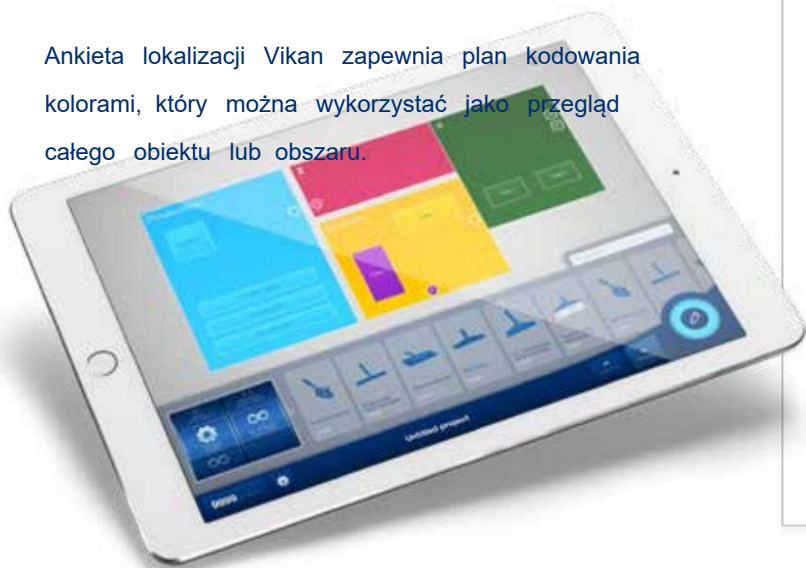








Nie komplikuj. Ogranicz liczbę kolorów tak bardzo, jak to możliwe. Nie próbuj przypisywać kolorów każdemu etapowi skomplikowanego procesu. Jeśli system kodowania kolorami jest zbyt skomplikowany, Twoi pracownicy mogą go nie zrozumieć lub go nie przestrzegać.

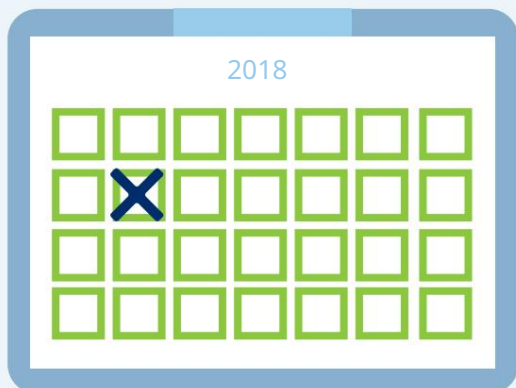
Upewnij się, że kolory mają sens. Kolory, które wybierzesz, powinny być zrozumiałe dla Twoich pracowników. Jeśli to możliwe, warto wybierać kolory, które logicznie kojarzą się z konkretną strefą lub produktem spożywczym.

Użyj znaków, aby było to jasne. Wspieraj swój system kodowania kolorami dobrym oznakowaniem (w razie potrzeby używając obrazów lub tekstu wielojęzycznego), aby zapewnić jego prawidłowe przestrzeganie.

Ankieta lokalizacji Vikan zapewnia plan kodowania kolorami, który można wykorzystać jako przegląd całego obiektu lub obszaru.



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



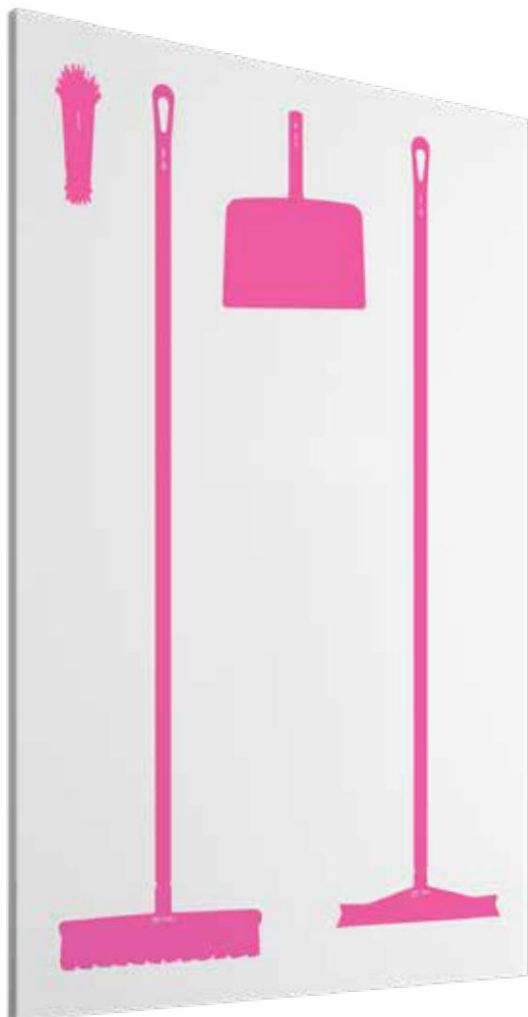
W pełni wykonaj program kodowania kolorami. Wprowadź swój system kodowania kolorami we wszystkich strefach jednocześnie. Dla większej przejrzystości określ konkretną datę wycofania starego systemu i wyraźną datę rozpoczęcia nowego systemu oznaczonego kolorami.

Jasno komunikuj swój plan w całym obiekcie. Najpierw spotkaj się z każdym z kierowników zmiany, aby upewnić się, że rozumieją system, a następnie przekazaj program innym pracownikom.



Wybierz kolory, które zaspokoją wszystkie Twoje potrzeby związane z czyszczeniem i obsługą żywności. W dużych strefach kolorystycznych, w których jest wiele różnych rodzajów sprzętów do czyszczenia i narzędzi do kontaktu z żywnością zalecamy stosowanie standardowych kolorów (zielony, niebieski, czerwony, biały i żółty). Na mniejszych obszarach skupiających się na wysokim ryzyku i kontroli alergenów, gdzie wykorzystuje się mniej sprzętu do czyszczenia i narzędzi zalecamy używanie takich kolorów jak limonkowy, różowy, pomarańczowy czy fioletowy.

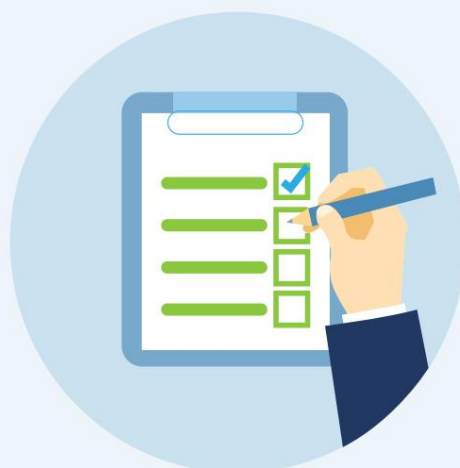




Kolor dopasuj do Twoich narzędzi i miejsc ich przechowywania. Upewnij się, że narzędzia są przechowywane w tej samej strefie, gdzie są używane, używaj oznaczonych kolorami miejsc do przechowywania, takich jak tablice cieni i wieszaki ściennie.



Upewnij się, że Twój dział zakupów, kierownik ds. jakości i pracownicy korzystają z tej samej dokumentacji, aby każdy mógł stosować ten sam system.



Przygotuj plan kodowania kolorami. Regularnie monitoruj i przeglądaj swój plan kodowania kolorami oraz sprawdzaj i konserwuj swój sprzęt, aby zmaksymalizować kontrolę nad zanieczyszczeniem krzyżowym.

# Kodowanie kolorami według użycia

Wybierz jeden kolor dla sprzętu czyszczącego i narzędzi do kontaktu z żywnością, które mają kontakt z żywnością, a inny kolor dla sprzętu i narzędzi, które nie mają kontaktu z żywnością. Wybierz także jeden konkretny kolor do czyszczenia odpływów.

Nie ma ustalonych zasad ani przepisów dotyczących tego, jakiego koloru należy użyć w danym miejscu w zakładzie spożywczym. Aby zwiększyć bezpieczeństwo żywności, zalecamy wybór koloru wyraźnie kontrastującego z produkowaną żywnością.

## Bez kontaktu z żywnością

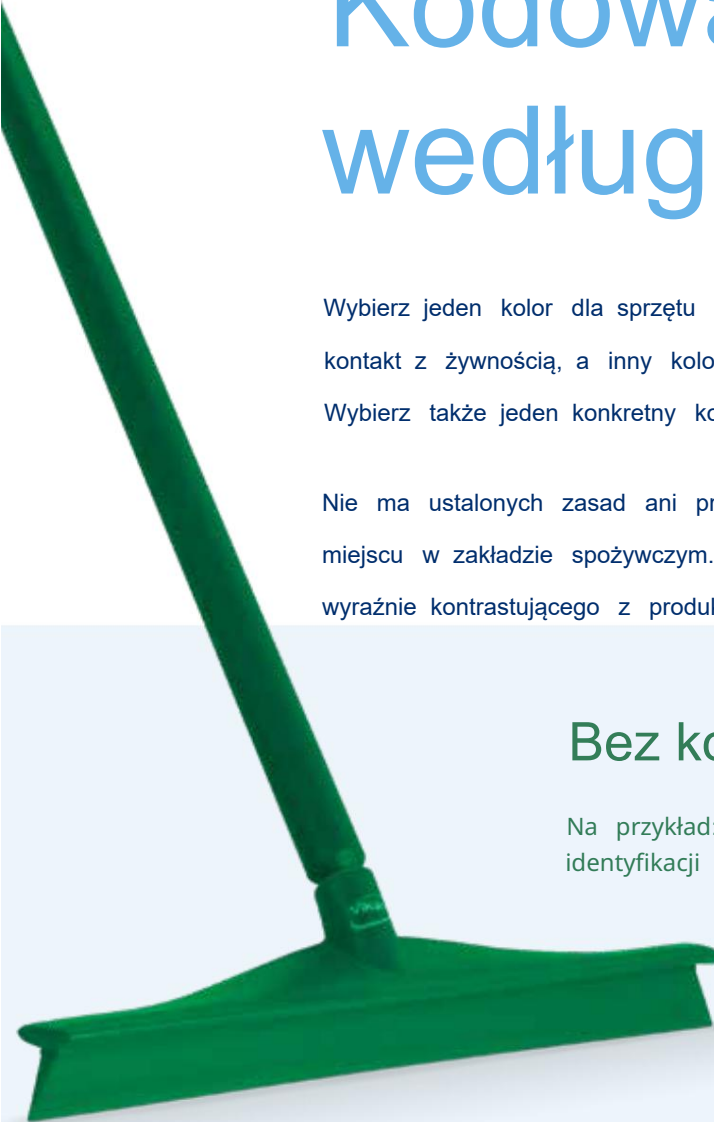
Na przykład: kolor zielony można wykorzystać do identyfikacji narzędzi do czyszczenia podłogi.

## Kontakt z żywnością

Niebieski jest powszechnie używany do czyszczenia narzędzi do powierzchni mających kontakt z żywnością, ponieważ niewiele produktów spożywczych jest niebieskich.

## Odpływy i studzienki

Czarny jest powszechnie stosowany do odpływów, obiektów inżynierskich i obszarów zewnętrznych, ponieważ nie widać na nim brudu.



## Alergeny lub chemikalia

Zamiast nowych, dodatkowych kolorów do stosowania na różnych liniach w strefie oznaczonej kolorami, na sprzęcie można umieścić kolorowe gumki w celu rozróżnienia narzędzi używanych na danej linii.



## Alergeny

Inne kolory – takie jak różowy, pomarańczowy, fioletowy i limonkowy – można wybrać, aby rozróżnić poszczególne narzędzia stosowane z określonymi alergenami.



## Magazyn

Używaj dyskretnych kolorów narzędzi (brązowych i szarych) w dobrze widocznych obszarach, takich jak korytarze.



Przykłady dobrych praktyk w zakresie kodowania kolorami

# Kodowanie kolorami według procesu

Jest to, szczególnie ważne w zakładach produkujących i przetwarzających żywność, gdzie etapy przetwarzania muszą być oddzielone, aby zapobiec zanieczyszczeniu krzyżowemu. Na przykład zakłady przetwórstwa mięsnego i kuchnie często kodują kolorami, aby odróżnić surowe mięso od mięsa gotowanego lub częściowo przetworzoną lub surową żywność od gotowego produktu.

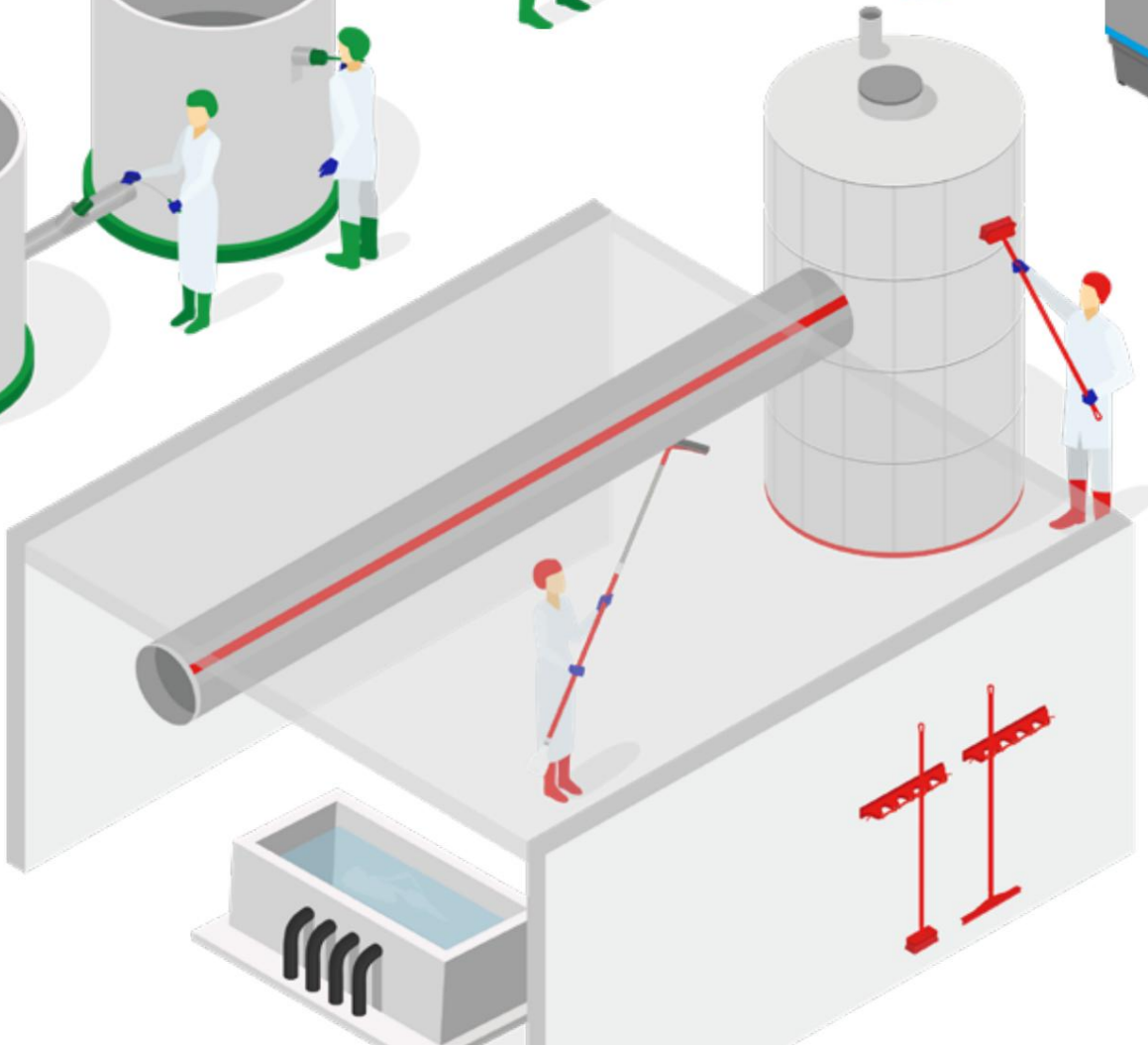
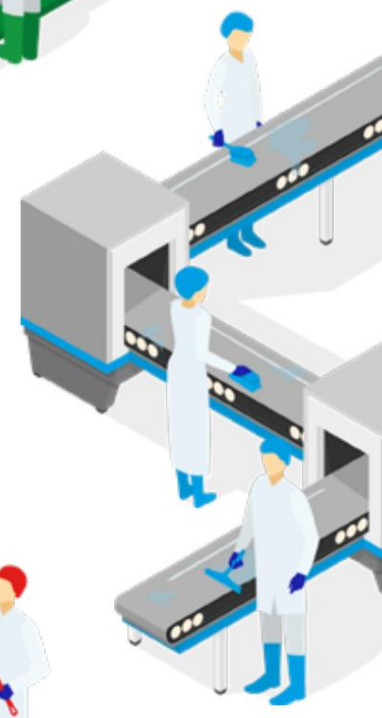
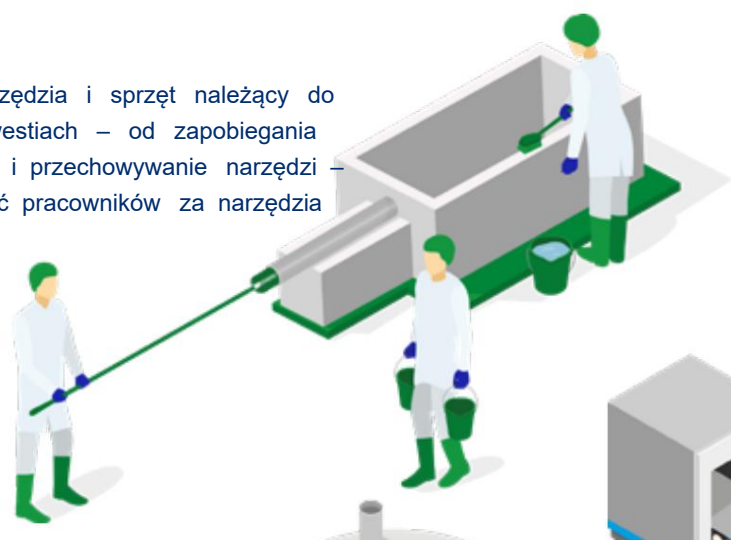




Przykłady dobrych praktyk w zakresie kodowania kolorami

# Kodowanie kolorami według strefy

Przypisz kolory do stref, aby rozróżnić narzędzia i sprzęt należący do każdej strefy. Może to pomóc w wielu kwestiach – od zapobiegania zanieczyszczeniom po właściwą organizację i przechowywanie narzędzi – a także pomaga utrzymać odpowiedzialność pracowników za narzędzia w ich miejscu pracy.



# Potencjalne pułapki w kodowaniu kolorami

- ! Problem:** W proces planowania zaangażowana jest niewystarczająca liczba osób.

**✓ Rozwiązanie:** Od samego początku zaangażuj swój zespół zarządzający, dział zakupu i pracowników produkcji. Dzięki zaangażowaniu wszystkich osób od samego początku masz pewność akceptacji i lepszej realizacji.
- ! Problem:** Decyzje podejmowane są zbyt szybko.

**✓ Rozwiązanie:** Kodowanie kolorami należy dokładnie zaplanować, biorąc pod uwagę specyficzne wymagania obiektu, procesów i ludzi, a także wymagania audytora.

Dostosuj swój plan w trakcie pracy, aby mieć pewność, że odpowiada on unikalnym potrzebom Twojego zakładu.
- ! Problem:** Brak harmonogramu szkoleń obejmujących całą firmę.

**✓ Rozwiązanie:** Ważne jest, aby zapewnić swojemu zespołowi – na wszystkich poziomach organizacji – szkolenie niezbędne do prawidłowej realizacji planu. Zorganizuj szkolenie wcześniej, aby Twoi pracownicy od początku wiedzieli, jak pracować z kodowaniem kolorami.
- ! Problem:** System kodowania kolorami jest zbyt skomplikowany.

**✓ Rozwiązanie:** System kodowania kolorami działa najlepiej, gdy jest tak prosty, jak to tylko możliwe. Ogranicz swój plan kodowania kolorami do tak małej liczby kolorów, jak ma to możliwe. Dzięki prostocie każdy może zrozumieć plan i się go trzymać.
- ! Problem:** Wybrane kolory nie zapewniają wystarczającego kontrastu z produktami spożywczymi.

**✓ Rozwiązanie:** Wybieraj kolory, które wyraźnie kontrastują z żywnością, aby mieć pewność, że wszelkie ciała obce (włosie lub fragmenty plastiku) będą lepiej widoczne, co zwiększy bezpieczeństwo żywności.
- ! Problem:** Kupujący wybierają najtańsze opcje.

**✓ Rozwiązanie:** Czasami najtańsza opcja będzie skuteczna, ale często niska inwestycja początkowa kumuluje koszty długoterminowe, ponieważ tańszy sprzęt wymaga częstszej wymiany, wydłużanie czasu używania zużytego sprzętu zwiększa ryzyko skażenia produktów spożywczych. Upewnij się, że Twoi pracownicy ds. zakupów rozumieją długoterminowe wymagania oraz konsekwencje dla bezpieczeństwa i jakości żywności, po to aby od samego początku dokonywali najlepszego wyboru.
- ! Problem:** Zarządzanie poprzez szeroką perspektywę.

**✓ Rozwiązanie:** ważne jest, aby mieć na uwadze szerszą perspektywę, ale rozwiązania muszą być praktyczne. Projektując plan i wybierając sprzęt, pamiętaj o zadaniu szczegółowych pytań. Czy narzędzie sprawdzi się w praktyce? Czy jest wystarczająco trwałe? Czy jest higienicznie zaprojektowane? Czy jest dopuszczone do kontaktu z żywnością i czy posiada odpowiednią dokumentację? Czy jest łatwe do przechowywania?

# Kodowanie kolorami dla większego bezpieczeństwa żywności

W branży produkcji i przetwórstwa żywności ściśle kontrolowane systemy i procedury są niezbędne, aby zachować zgodność z przepisami i zapewnić bezpieczeństwo żywności. System kodowania kolorami obszarów pracy, narzędzi i sprzętu to prosty sposób zapobiegania zanieczyszczeniom krzyżowym, i gwarantuje, że będziesz lepiej przygotowany do spełnienia standardów bezpieczeństwa żywności zatwierdzonych przez GFSI. Po prawidłowym wdrożeniu kodowanie kolorami powinno być łatwe do przestrzegania i zachęcać pracowników do wzięcia dodatkowej odpowiedzialności za bezpieczeństwo żywności i czystość w swoim miejscu pracy.

## Od czego zacząć?

Wystarczy skontaktować się z lokalnym dystrybutorem firmy Vikan. Zawsze chętnie służyliśmy radą i wskazówkami. Aby ułatwić wdrażanie kodowania kolorami, Vikan produkuje pełną gamę oznaczonych kolorami sprzętu do czyszczenia, narzędzi do obsługi żywności i rozwiązań do ich przechowywania. Wszystkie nasze urządzenia posiadają dokumentację zawierającą specyfikacje techniczne oraz, jeśli ma to zastosowanie, Deklarację Zgodności UE do kontaktu z żywnością.



## Plan strefy higienicznej Vikan

Zapewniamy naszym klientom poufną usługę opracowywania planu stref produkcyjnych oznaczonych kolorami. Nazywamy to ankietą witryny. Obejmuje to kompleksową inspekcję zakładu w celu zidentyfikowania i rozwiązania wszelkich problemów związanych z higieną, w tym dodanie planu kodowania kolorami, optymalizację praktyk czyszczenia oraz przegląd sprzętu i środków czyszczących.

Ankieta przeprowadzana przez przeszkolonego specjalistę ds. higieny firmy Vikan pozwala upewnić się, że sprzęt do czyszczenia, narzędzia i procedury do obchodzenia się z żywnością w Twoim zakładzie są zgodne ze zmieniającymi się wymogami zgodności, dzięki czemu możesz mieć pewność, że przejdziesz wszelkie wymagane audyty higieniczne.

# Znajdź nas

Jeśli potrzebujesz dalszych informacji na temat naszych produktów lub usług kodowania kolorami, skontaktuj się ze swoim przedstawicielem handlowym lub obsługą klienta Vikan.

[www.vikan.com](http://www.vikan.com)

[eksport@vikan.com](mailto:eksport@vikan.com)

+45 9614 2610

Autoryzowany dystrybutor w Polsce

[www.provaco.pl](http://www.provaco.pl)

[provaco@provaco.com](mailto:provaco@provaco.com)

+48 501 700 383, +48 22 836 18 75

