




Vikans guide för färgkodning





Livsmedelssäkerhet är, kort sagt, avgörande vid framställning av livsmedel. Med bra hygien- och rengöringsrutiner ökar livsmedelssäkerheten.

Genom att avgränsa rengöringsutrustning, redskap och annan utrustning till välplanerade, färgkodade områden minskar du risken för korskontaminering mellan olika områden, vilket förbättrar livsmedelssäkerheten.

Färgkodning är lätt att använda om man gör rätt från början. Den här guiden innehåller en introduktion till fördelarna med färgkodning och ett antal tips för hur färgkodning kan användas i praktiken. Kontakta gärna din Vikan-representant om du har frågor eller vill veta mer.

Varför använda färgkodning?

Färgkodning ger högre livsmedelssäkerhet eftersom det blir lättare att avgränsa processer, zoner och utrustning inom livsmedelsproduktionen, vilket minimerar risken för korskontaminering. Färgkodning kan bäddas in i verksamheten som en naturlig del av företagets GMP-system (god tillverkningssed) eller utföras som en föregripande riskreduceringsåtgärd inom ramen för ett HACCP-program.

Vad är GMP?

GMP (Good Manufacturing Practice, god tillverkningssed) är en beskrivning av villkor och rutiner för att tillverka, hantera, förpacka och förvara livsmedel på ett sätt som gör att livsmedlet hålls hälsosamt och säkert. I all livsmedelstiftning och alla normer för livsmedelssäkerhet läggs stor vikt vid överensstämmelse med GMP.

Vad är HACCP?

HACCP-systemet (Hazard Analysis and Critical Control Point, faroanalys och kritiska kontrollpunkter) är utformat för att säkerställa korrekt analys och kontroll av biologiska, kemiska och fysiska faror i produktionskedjan, från råvaruproduktion och tillverkning, till distribution och konsumtion.

Visste du att ...

Både EG-förordning 178/2002 och FDA Food Safety Modernisation Act för den amerikanska marknaden, säger att livsmedelstillverkarna måste ha en skriftlig plan för livsmedelssäkerhet och att denna plan ska innehålla rutiner för systematisk faroanalys, riskbedömning och implementering av kontrollåtgärder.

Ett måste för GF-SI-godkännande

I alla de GFSI-godkända (General Food Safety Initiative) livsmedelsstandarderna – BRC, FSSC22000, IFS och SQF – ställs krav på specialåtgärder för att förhindra korskontaminering och överföring av mikrobiologiska ämnen. Färgkodning är perfekt för att åstadkomma detta. Enligt BRC-standarden är det obligatoriskt att rengöringsutrustningen är uppmärkt för avsedd användning, vilket kan ske med exempelvis färgkodning.



BRCGS Global Standard for Food Safety ställer krav på färgkodning eller märkning av rengöringsutrustning.



FSSC 22000 består av ISO-standarder som betonar behovet av kontrollmekanismer för att förhindra korskontaminering och mikrobiologisk överföring.



IFS Food Standard nämner att rengöringsutrustningens avsedda användning måste framgå tydligt. Rengöringsutrustningen måste användas på ett sätt som förhindrar korskontaminering.



SFQ Code on Food Manufacturing ställer krav på att funktioner, produkter och zoner ska avgränsas baserat på risk.



LEAN

Färgkodning av redskap och utrustning är också i linje med 5S LEAN-systemet, som använder fem steg – sortera, systematisera, städa, standardisera och sköta om – för att säkerställa korrekt sortering, systematisering och ägarskap i produktionsprocesser och anläggningar.

Fördelarna med färgkodning

- ✓ Genom att dela upp och isolera olika steg, sektioner och områden i produktionsprocessen, minimerar du risken för att produkterna kontamineras av mikroorganismer, allergener eller främmande föremål.
- ✓ Du minskar risken för kostsamma produktkasseringar, eftersom risken för korskontaminerade slutprodukter minskar.
- ✓ Processerna effektiviseras eftersom det går lättare att hitta utrustningen och förvara den på rätt plats. Metoden är också i linje med HACCP-principerna för övervakning och kontroll.
- ✓ Du slipper missförstånd. Ett färgkodningssystem är enkelt att förstå och lära sig, oberoende av språkkunskaper.
- ✓ Du förbättrar säkerheten genom att etablera en kultur som uppmuntrar till att ta ansvar för utrustningen och arbetszonerna.
- ✓ Utrustningens livslängd förlängs, eftersom den förvaras korrekt, dvs. på krokar, hängare eller shadowboards.
- ✓ Du minskar kostnaderna för byte av utrustning, eftersom den håller längre.
- ✓ Du minskar antalet redskap och utrustning som används i livsmedelsproduktionen.
- ✓ Du får en snygg, välordnad arbetsplats, med tydligt fokus på livsmedelssäkerhet. Det ger kunder, myndigheter, kontrollanter och andra besökare ett gott intryck.



Viktiga förberedelser

Innan man börjar använda färgkodning inom livsmedelsproduktion är det viktigt att ställa ett antal frågor:



Vilka är de potentiella farorna i produktionen?

Alla potentiella livsmedelsrelaterade faror (dvs. sådant som allergener, mikroorganismer, främmande föremål) måste identifieras, baserat på vilken typ av livsmedel som tillverkas samt förekommande produktionsprocesser, kundsegment, lagstiftning och certifieringar. Om det finns en HACCP-plan har du redan identifierat sådana faror och bedömt vilka risker som förknippas med farorna.



Finns det risk för att mina produkter kontamineras av allergener?

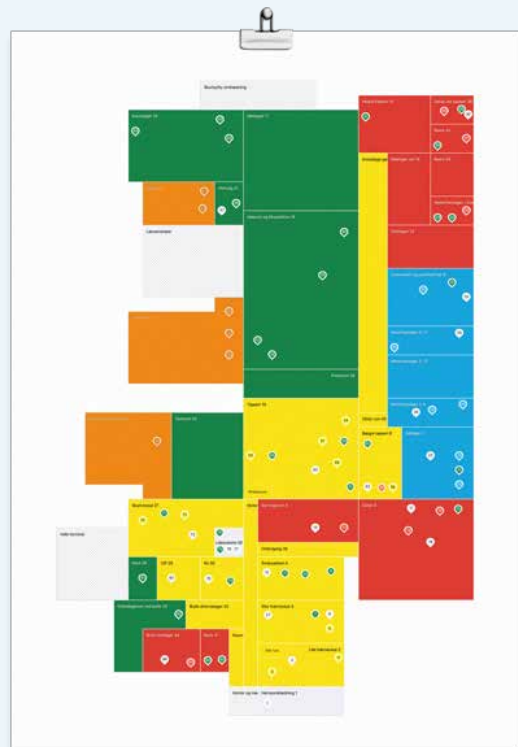
Den bästa färgkodningslösningen, om du svarar ja på frågan, är att koppla en specifik färg till alla redskap och all utrustning som kommer i kontakt med allergenerna.



Är livsmedelsproduktionen indelad i zoner?

Om produktionsanläggningen redan är indelad i zoner kan du basera färgkodningen på de befintliga zonerna, om det är praktiskt lämpligt. Tilldela varje zon en egen färg, för att göra det enkelt att identifiera och avgränsa utrustning och redskap som tillhör den specifika zonen.

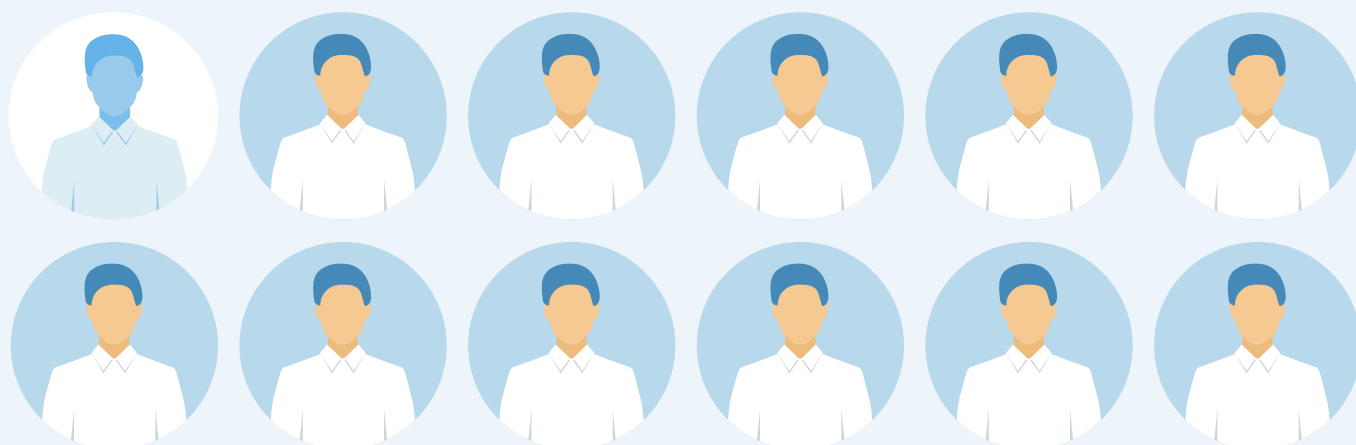
Zonindelning kan också användas för att särskilja produktionslinjer, och därigenom minska risken för kortkontaminering mellan linjerna. Den här typen av zonkontroll innebär att utrustning som endast är avsedd för ett visst område och/eller en viss produktionslinje, tilldelas en specifik färg.



Tips för effektiv etablering av färgkodning

Använd kontrasterande färger.

Med färger som är tydligt synliga i förhållande till omgivningen, blir det lättare att upptäcka plastdelar eller borststrån i livsmedlet. Självklart bör du också inspektera rengöringsutrustningen och hanteringsredskapen regelbundet, och byta ut dem så fort de börjar visa tecken på slitage.



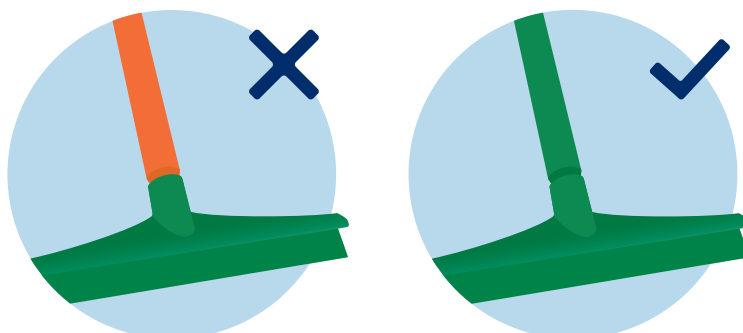
Använd lämpliga färgkombinationer för personer med nedsatt färgseende.

1 av 12 män och 1 av 200 kvinnor har nedsatt färgseende. Använd nyanser och kontraster som gör det lättare för sådana personer att särskilja färgerna. Är du osäker kan du ta ett foto av färgerna och konvertera bilden till svartvitt. Kan du tveklöst se skillnad, är färgkontrasten tillräckligt stor.



Undvik komplicerade färgkombinationer.

Vi rekommenderar att man inte kombinerar färger för enskilda redskap eller redskapsgrupper, utan att samma färg används för både skaft och borst-/skraphuvuden.



Håll det enkelt.

Begränsa antalet färger så mycket som möjligt. Det är sällan en god idé att tilldela färger för alla steg i en avancerad process. Färgkodningssystemet följs inte om det är för komplicerat.

Använd "logiska" färger.







Välj meningsfulla och logiskt lämpliga färger. Om möjligt bör du välja färger som i logisk mening förknippas med en specifik zon eller livsmedelsprodukt.

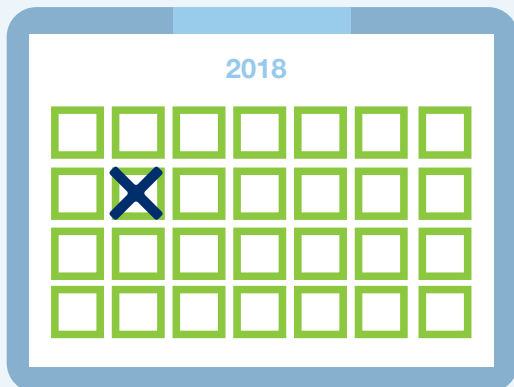
Använda skyltar för att förtydliga.

Använd tydliga skyltar (med bilder och/eller på flera språk vid behov) för att komplettera färgkodningssystemet, så att det följs.

Efter ett Vikan zonplaneringsbesök får du en färgkodningsplan som kan användas som översikt för hela anläggningen eller området.



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 with 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



Etablera färgkodningssystemet fullt ut.

Implementera hela färgkodningssystemet i alla berörda zoner samtidigt. Gör det ännu tydligare genom att fastställa ett slutdatum för utfasning av det gamla systemet, och ett startdatum då det nya färgkodningssystemet ska börja gälla.

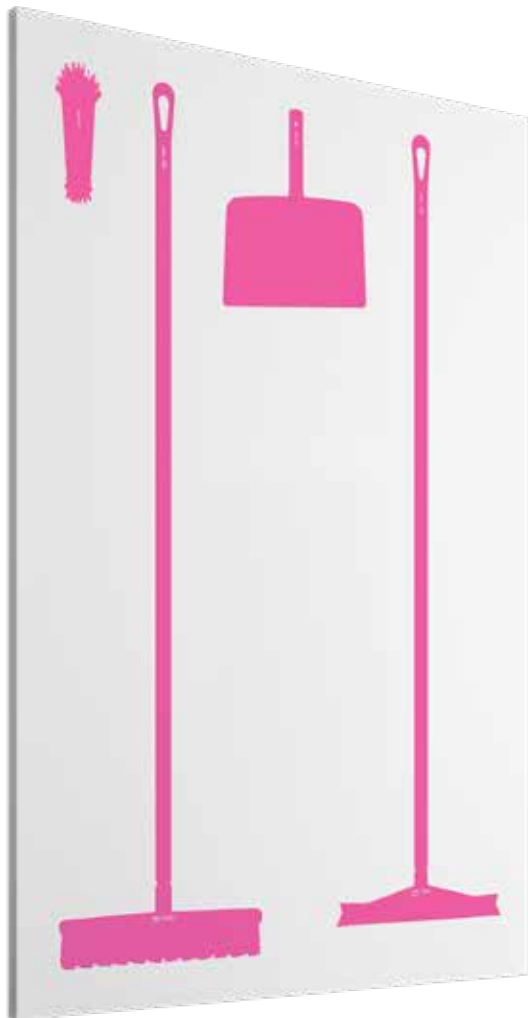
Se till att planen förmedlas till hela anläggningen.

Tala med samtliga skiftledare först, för att bekräfta att de förstår systemet. Därefter kan du rulla ut det i anläggningen.



Välj färger som tillgodoser alla rengörings- och livsmedelshanteringsbehov.

Vi rekommenderar att du använder standardfärgerna (grönt, blått, rött, vitt och gult) i de större färgzonerna där många olika typer av rengöringsutrustning och redskap för livsmedelshandtering används. Andra färger, såsom rosa, orange, lila och lime, kan användas i mindre områden där det är viktigt med ett starkare fokus på hög risk och allergenkontroll, och där färre rengöringsredskap och hanteringsverktyg används.



Färgkoda både redskapet och förvaringsutrymmet.

Se till att redskapen förvaras i anslutning till det område där de ska användas, och använd färgkodad förvaring, exempelvis shadowboards och väggfästen.



Följ upp.

Se till att inköpsavdelningen, kvalitetschefen och alla anställda använder samma dokumentation, så att alla följer samma system.



Underhåll färgkodningsplanen.

Se över färgkodningsplanen regelbundet, och kontrollera och underhåll utrustningen, för att få maximal kontroll över kontamineringsriskerna.

Exempel på god praxis för färgkodning

Färgkodning utifrån användning

Välj en färg för rengöringsutrustning och redskap som kommer i direkt eller indirekt kontakt med livsmedel. Välj en annan färg för utrustning och redskap som inte kommer i (direkt eller indirekt) kontakt med livsmedel. Välj även en specifik färg för rengöring av avlopp.

Det finns inga etablerade regler för vilka färger som ska användas på olika ställen i livsmedelsanläggningar. För ökad livsmedelssäkerhet rekommenderar vi att du väljer en färg som står i tydlig kontrast mot det livsmedel som framställs.

Ingen livsmedelskontakt

Till exempel kan grönt användas för rengöringsutrustning avsedd för golv.

Livsmedelskontakt

Eftersom nästan inga livsmedel har blå färg, brukar man ofta välja blått för utrustning som används för att rengöra hanteringsverktyg och ytor i kontakt med livsmedel.

Avlopp

Svart brukar användas för avlopp, tekniska system och ytor utomhus, eftersom smutsen inte syns så väl mot svart färg.



Allergener och kemikalier

I stället för att använda nya färger för olika linjer inom en färgkodad zon, kan färgkodade gummiband monteras på utrustningen, för att särskilja redskap avsedda för en viss produktionslinje.



Allergener

Andra färger, såsom rosa, orange, lila och ljusgrönt, kan väljas för att avgränsa redskap som används för olika allergener.



Lager

Redskap med diskretare färger (brunt och grått) kan användas i synliga områden såsom korridorer.



Exempel på god praxis för färgkodning

Färgkodning utifrån process

Det här är särskilt viktigt i anläggningar där olika processer måste avgränsas som ett sätt att förhindra korskontaminering. Ett exempel är lokaler där kött hanteras. Där används färgkodning ofta för att avgränsa processer för rått kött och processer för tillagat kött, eller för att särskilja halvfabrikat och produkter som är i ett mer tillagat skede.



Exempel på god praxis för färgkodning

Färgkodning utifrån zon

Färgkoda zoner, för att särskilja redskap och utrustning som hör till olika zoner. Den här metoden, som kan vara bra för många saker – från att förebygga kontaminering till att underlätta organisering och förvaring av redskap – kan också vara ett sätt att tilldela olika personer huvudansvaret för redskapen i specifika zoner.



Potentiella fallgropar vid färgkodning

❗ **Problem:** För få personer involverade i planeringsprocessen.

✔ **Lösning:** Engagera ledningsgruppen, inköpare och linjeansvariga från första början. Engagerar du rätt parter direkt, blir det lättare att utföra projektet och du får ett lyckat resultat.

❗ **Problem:** Beslut fattas för snabbt.

✔ **Lösning:** Planera färgkodningen noggrant och ta hänsyn till specifika krav beträffande anläggningen, processerna och människorna, men även revisioner. Justera planen vartefter, för att se till att den uppfyller de unika behoven i din anläggning.

❗ **Problem:** Tidskrävande att utbilda alla i företaget.

✔ **Lösning:** Det är viktigt att hela teamet, på alla nivåer i organisationen, får den utbildning som krävs för att kunna verkställa planen. Planera in utbildningen i ett tidigt skede, så att alla vet hur färgkodningssystemet fungerar så fort det börjar gälla.

❗ **Problem:** Färgkodningssystemet är för komplicerat.

✔ **Lösning:** Ett färgkodningssystem fungerar bäst när det är så enkelt som möjligt. Begränsa färgkodningen till så få färger som möjligt. Om systemet hålls enkelt kan alla förstå och följa det.

❗ **Problem:** De valda färgerna kontrasterar inte tillräckligt starkt mot livsmedelsprodukterna.

✔ **Lösning:** Välj färger som kontrasterar tydligt mot livsmedlen. Det gör det lättare att upptäcka främmande föremål (borststrån eller plastdelar), vilket ökar livsmedelssäkerheten.

❗ **Problem:** Inköparna väljer de billigaste alternativen.

✔ **Lösning:** Ibland fungerar det billigaste alternativet, men redskap som har ett lägre inköpspris genererar ofta högre kostnader på lång sikt eftersom de måste bytas oftare och dessutom kan öka risken för kontaminering av livsmedlen. Se till att inköparna förstår de långsiktiga kraven och konsekvenserna av bristande kvalitet, så att de fattar bra beslut direkt.

❗ **Problem:** Alla har för starkt fokus på helheten.

✔ **Lösning:** Helhetsbilden är viktig, men den valda lösningen måste fungera i praktiken. Var noggrann med att fråga om varje detalj när du utformar en plan och väljer utrustning. Kommer redskapet att fungera i praktiken? Är det tillräckligt hållbart? Har det en hygienisk utformning? Är det godkänt för kontakt med livsmedel, och levereras det med ändamålsenlig dokumentation? Är det lätt att förvara redskapet?

Färgkodning för ökad livsmedelssäkerhet

Inom livsmedelsproduktion är det viktigt med strikt kontrollerade system och processer, för att följa alla regler och säkerställa hög livsmedelssäkerhet. Ett färgkodnings-system för områden, redskap och utrustning är ett enkelt sätt att förhindra korskontaminering och förbereda överensstämmelse med GFSI-godkända livsmedelsstandarder. Ett korrekt etablerat färgkodningssystem är lätt att följa och bidrar till att medarbetarna tar extra ansvar för livsmedelssäkerheten och hygien i sina arbetsområden.

Enkelt att komma igång

Kontakta din lokala Vikan-representant. Vi ger gärna hjälp och vägledning när du vill etablera ett färgkodnings-system, och vi har ett komplett sortiment av färgkodad rengöringsutrustning, förvaringslösningar och redskap för livsmedelshandling. Alla våra produkter levereras med relevant dokumentation, inklusive tekniska specifikationer och en EU-försäkran om överensstämmelse för kontakt med livsmedel, när så är lämpligt.



Planering av hygienzoner

Vikan erbjuder en kostnadsfri tjänst för konfidentiell, specifik färgkodning, som sker vid ett så kallat zonplaneringsbesök. Vid besöket görs en utförlig inspektion av din anläggning, för att identifiera och tackla hygienutmaningar, sammanställa en färgkodningsplan, optimera rengöringsrutinerna och se över rengöringsutrustning och

redskap för livsmedelshandling. Zonplaneringen utförs av en utbildad hygien-specialist från Vikan, och hjälper dig att se till att anläggningens rengöringsutrustning, livsmedelsredskap och processer är i överensstämmelse med aktuella krav, så att du kan vara säker på att få godkänt resultat vid nästa hygienrevision.

Kontakta OSS

Kontakta din Vikan-återförsäljare eller Vikans kundtjänst om du vill ha mer information om våra produkter eller färgkodningstjänster.

www.vikan.com

info.se@vikan.com

tel:+46 (0)33 104510

