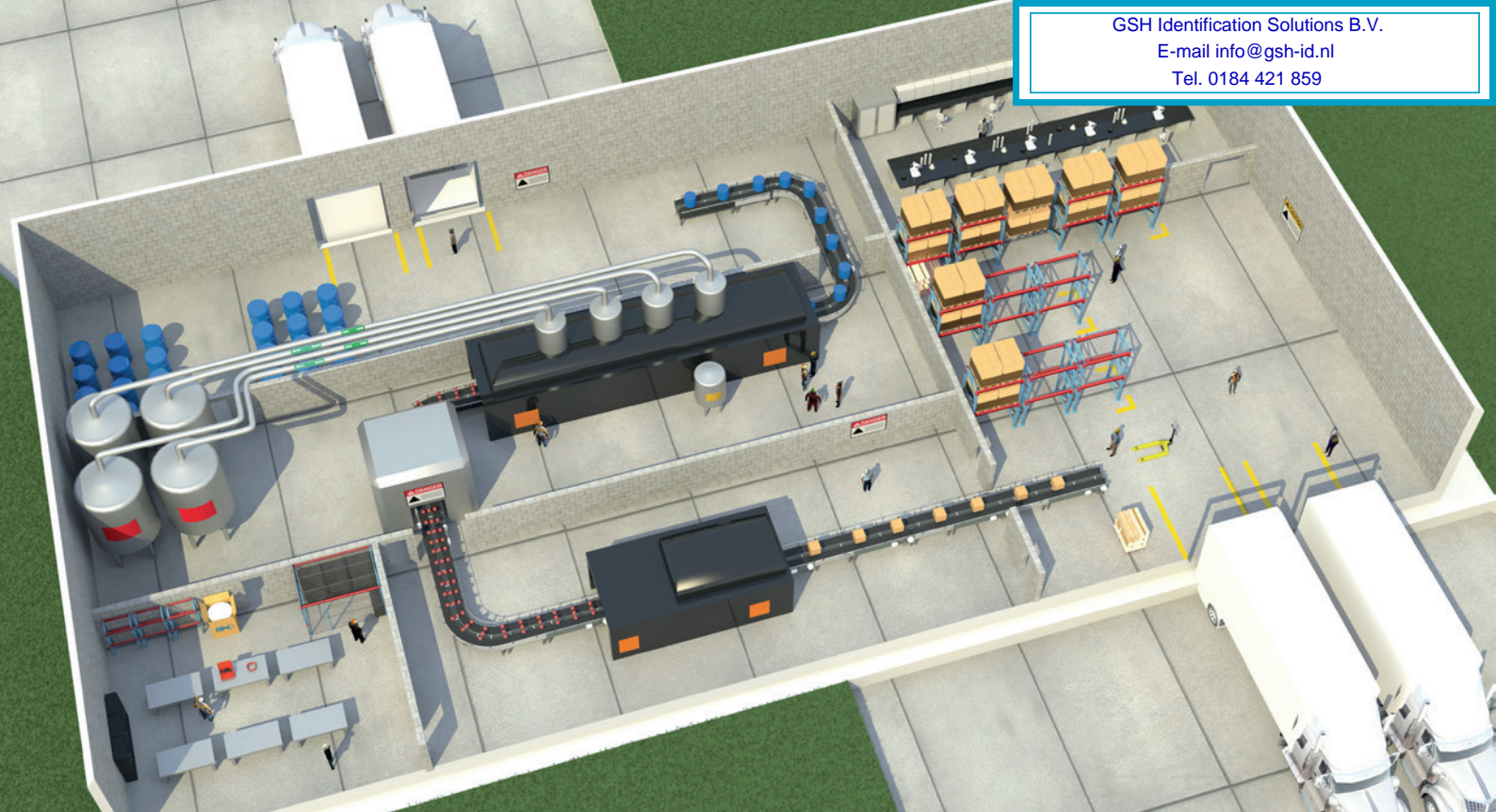


GSH Identification Solutions B.V.  
E-mail [info@gsh-id.nl](mailto:info@gsh-id.nl)  
Tel. 0184 421 859



# INHOUDSOPGAVE

- 3** Sectorfactoren en producten
  - 3** Vijf veelvoorkomende problemen in de voedselverwerking
  - 5** Top drie Brady-producten
- 8** De verschillende zones
  - 8** Ontvangst
  - 11** Opslag van ingrediënten/ magazijn
  - 12** Productievoorbereiding
  - 13** Productie
  - 23** Verpakking
  - 25** Opslag van eindproducten
  - 26** Verzending
- 27** Algemene bedrijfsbehoeften



# Vijf veelvoorkomende problemen in de voedselverwerking

- 1. Conformiteit met de regelgeving op het gebied van voedselveiligheid:** Voedselveiligheid is de belangrijkste uitdaging voor voedselproducenten. Het terugroepen van producten kost bedrijven miljoenen euro's en is nadelig voor de reputatie van een merk. Omdat voedselveiligheid directe gevolgen heeft voor de volksgezondheid, leggen overheidsinstanties strenge regels op, en eisen winkels vaak dat voedselproducenten aan de GFSI-normen voldoen om de voedselveiligheid te garanderen. Om aan deze normen te voldoen, moeten voedselproducenten protocollen opstellen en toepassen. Van de meeste protocollen wordt in de praktijk echter weinig gebruikt gemaakt. Het is van cruciaal belang dat deze informatie de productievloer bereikt.
- 2. Voedselhygiëne:** Vanwege het grote belang van voedselveiligheid, zijn hygiënische installaties cruciaal. Daarom worden belangrijke installaties in voedselproductiebedrijven regelmatig gedesinfecteerd om de hygiëne te garanderen. Dit gebeurt doorgaans door de nachtploeg en bij het opstarten van een nieuwe productielijn. Het gereinigde gedeelte en de reinigingsmethode zijn afhankelijk van het type voedsel. Voor bedrijven die vlees, zuivelproducten, vis, schaal- en schelpdieren verwerken, gelden de strengste eisen.
- 3. Opleiding van de werknemers:** De productievloer is verantwoordelijk voor een veilige en efficiënte voedselproductie. Omdat de werkomstandigheden op de productievloer vaak uitdagend en gevaarlijk zijn, is het belangrijk dat productiewerknemers worden opgeleid om de juiste procedures en protocollen te volgen en dat deze opleiding regelmatig wordt herhaald. Dit kan een enorme uitdaging zijn voor bedrijven met een hoog verloop, waar meerdere talen worden gesproken of waar de werknemers een laag opleidingsniveau hebben.

# Vijf veelvoorkomende problemen in de voedselverwerking

**4. Voedselkwaliteit/afvalbeperking:** Voedselproducenten willen kwalitatief voedsel afleveren en tegelijk zo weinig mogelijk afval produceren. Om de kwaliteit te verbeteren, volgen bedrijven standaard werkprocedures die de consistentie verzekeren. Daarnaast voorzien ze kritische controlepunten van röntgenstralen of metaaldetectie om de voedselveiligheid te garanderen. Voedsel dat niet aan de kwaliteits- en veiligheidsnormen voldoet, moet opnieuw de productieprocessen doorlopen voor de nodige aanpassingen.

Verder proberen voedselproducenten hun rendement te maximaliseren. Als ze starten met 45 kg ingrediënten, willen ze dat het gewicht van het eindproduct zo dicht mogelijk bij 45 kg ligt. Een inefficiënt productieproces kan tot rendementsverlies leiden.

**5. Veiligheid op de werkplek:** Voedselverwerkende bedrijven zijn gevaarlijke werkplaatsen. Werknemers in een voedselverwerkend bedrijf lopen tot 59% meer risico op letsels dan werknemers in gewone productiebedrijven. De meeste letsels zijn het gevolg van zware inspanningen of het heffen van zware objecten, uitglijden, struikelen, valpartijen en klem zitten in machines.



# Top drie Brady-producten

## 1. ToughWash™-labels en printsystemen

- Metaaldetecteerbare labels die bestand zijn tegen reiniging en de uitdagende omstandigheden in productieomgevingen, zodat u een visueel duidelijke, veiligere en productievere werkomgeving kunt creëren zonder de voedselveiligheid in gevaar te brengen.
- Identificeer gevaarlijke punten, geef instructies voor machinebeveiliging, waarschuw voor elektrische gevaren en vestig de aandacht op andere veiligheidsrisico's op relevante plaatsen.



## 2. ToughWash™-pictogrammen en -tags

- Metaaldetecteerbare, spuitgegoten pictogrammen en tags die bestand zijn tegen reiniging en de uitdagende omstandigheden in productieomgevingen, zodat u een visueel duidelijke, veiligere en productievere werkomgeving kunt creëren zonder de voedselveiligheid in gevaar te brengen.
- Implementatie van visuele vergrendelingsprocedures en Lockout-tags, hygiënische werkprocedures, procedures voor kritische controlepunten, inspectietags en meer.





### 3. Lockout/Tagout-oplossingen

- Het schrijven van visuele vergrendelingsprocedures (VLOP), vergrendelingssystemen en metaaldetecteerbare bordes voor visuele vergrendelingsprocedures en Lockout-tags maken deel uit van een best practicesoplossing om de veiligheid op de werkplek te garanderen.
- Beschermen van werknemers die dagelijks machines demonteren voor desinfectie en onderhoud.



# Toegang tot het bedrijf

- Hoe informeert u chauffeurs momenteel over de juiste leveringsprocedures?
- Hoe informeert u chauffeurs over de hygiënemaatregelen die ze moeten nemen bij de levering?
- Hoe controleert u de toegang van chauffeurs tot uw bedrijf?



## Oplossing

Signalisatie kan chauffeurs naar de juiste losplaatsen (food versus non-food) brengen, standaardprocedures voor levering communiceren en meer uitleg geven over hygiënemaatregelen die moeten worden genomen.

Identificatieproducten kunnen worden gebruikt voor tijdelijke badges en toegangscontrole.

GFSI-programma's en sommige overheden eisen dat voedselverwerkende bedrijven stappen ondernemen om de opzettelijke besmetting van voedsel te voorkomen door de invoering van food defense-plannen. Food defense-plannen identificeren plaatsen waar iemand opzettelijk voedsel zou kunnen besmetten en bevatten maatregelen om de risico's te beperken. Deze plannen zijn voornamelijk ontstaan uit ongerustheid over bioterrorisme in de voedingsindustrie.

In de ontvangstzone worden de ingrediënten en benodigdheden voor de voedselverwerking geleverd door vrachtwagenchauffeurs van externe bedrijven. Het is belangrijk deze chauffeurs te identificeren en te controleren, en hun recht op toegang tot het bedrijf te verifiëren.



# Ontvangst en identificatie

- Welke middelen gebruikt u momenteel voor de visuele identificatie van materialen zodat werknemers weten wat er in een verpakking zit, wanneer deze geleverd werd en wanneer deze vervalft?
- Hoe gebeurt de visuele identificatie van allergenen?



## Oplossing

Met de printers en labels van Brady kunnen materialen visueel worden geïdentificeerd met behulp van een kleurcodesysteem.

In de ontvangstzone gebruiken sommige bedrijven barcodes of RFID, geïntegreerd in hun ERP-systeem, om de materiaalstroom te identificeren en te traceren van opslag naar productieomgeving. In heel wat bedrijven gebeurt dit echter nog steeds handmatig met behulp van visuele identificatie.

De tracering van voedselingredienten is belangrijk voor de identificatie van lotnummers, datum/tijd van ontvangst en aanwezigheid van allergenen in geval van een terugroepactie.

GFSI-normen beperken zich vaak tot het traceren van allergenen. Verkeerd gelabelde of verkeerd geïdentificeerde allergenen zijn de belangrijkste reden voor terugroepacties en kunnen fatale gevolgen hebben voor consumenten.

# Niet-conforme producten

- Hoe identificeert u de locatie voor niet-conforme producten?
- Hoe identificeert u containers die mogelijk verontreinigde verpakkingen bevatten?



## Oplossing

Met de vloermarkeringen en signalisatie van Brady kan een visuele werkplek worden gecreëerd die de juiste opslaglocaties identificeert.

In het kader van GFSI-programma's moeten niet-conforme producten geïdentificeerd en apart opgeslagen worden voor inspectie. Niet-conforme producten zijn bijvoorbeeld verpakkingen bevuild met een grote hoeveelheid vogeluitwerpselen, gescheurde verpakkingen, vervallen ingrediënten, allergenen of twijfelachtige producten.

Bovendien moet voor alle verpakkingsmaterialen (krimpfolie, banden, karton) een specifieke verzamelplaats worden voorzien omdat de verpakking vervuilende stoffen kan bevatten. In bepaalde productiebedrijven worden kunststof palletten gereinigd en gesteriliseerd.

# Opslag

- Hoe identificeert u opslagplaatsen voor allergenen?
- Hoe identificeert u best practices om een FIFO-ingrediëntenstroom te garanderen?



## Oplossing

Met de vloermarkeringen, labels en signalisatie van Brady kan een visuele werkplek worden gecreëerd die de organisatie en workflow ondersteunt.

Net zoals in een magazijnomgeving is het belangrijk dat de opslagplaatsen voor alle items visueel geïdentificeerd worden. Vooral voor voeding is het van cruciaal belang dat de opslagplaatsen voor mogelijke allergenen geïdentificeerd worden, omdat niet-geïdentificeerde allergenen de belangrijkste oorzaak van terugroepacties zijn.

Om kruisbesmetting te voorkomen, mogen er geen aangetaste of vervallen verpakkingen in de buurt van goede ingrediënten worden opgeslagen.

Identificatie die de workflow voor een FIFO-proces kan ondersteunen, voorkomt bovendien dat er vervallen voedsel in de rekken terecht komt.



# Aanvoer

- Hoe gebeurt de visuele identificatie van de aanvoerpunten voor ingrediënten?
- Welke impact zou de verwisseling van ingrediënten op de voedselproductie hebben?



## Oplossing

Met de vloermarkeringen, labels en signalisatie van Brady kan een visuele werkplek worden gecreëerd die de organisatie en workflow ondersteunt.

Veel voedselproducenten beschikken niet over goed gemarkeerde aanvoerplaatsen voor materialen die de productie ingaan. Dit kan verschillende problemen veroorzaken:

- Palletten en containers die zich op verschillende plaatsen in de buurt van een productielijn bevinden, kunnen de veiligheid op de werkplek in gevaar brengen en ongevallen (uitglijden, struikelen en valpartijen) veroorzaken.
- Het gebruik van verkeerde ingrediënten als gevolg van niet correct geïdentificeerde materialen kan kwaliteitsproblemen, een terugroepactie of herverwerking tot gevolg hebben.

# Reiniging en desinfectie

- Hoe weten werknemers welke de juiste procedures zijn voor het reinigen en desinfecteren van uitrustingen?
- Hoe weten werknemers of gereedschappen en werktuigen gedesinfecteerd zijn?
- Welke voordelen kunnen visuele hygiëneprocedures op machines hebben?



## Oplossing

ToughWashTM-pictogrammen kunnen worden gebruikt om hygiënische werkprocedures voor elk apparaat te communiceren (vergelijkbaar met visuele vergrendelingsprocedures (VLOP)).

ToughWashTM-tags kunnen worden gebruikt voor de identificatie van machineonderdelen, gereedschappen of werktuigen die moeten worden verwijderd voor desinfectie.

Vanwege het grote belang van voedselveiligheid, zijn hygiënische installaties cruciaal. Daarom worden cruciale installaties in voedselproductiebedrijven regelmatig gedesinfecteerd om de hygiëne te garanderen. Dit gebeurt doorgaans door de nachtploeg en wanneer een nieuw product wordt geproduceerd op een productielijn. Het gereinigde gedeelte en de reinigingsmethode zijn afhankelijk van het soort voedsel. Bedrijven die vlees, zuivelproducten, vis, schaal- en schelpdieren verwerken, hanteren de strengste hygiëne-eisen.

# Vrijgave van de productielijn voor desinfectie

- Hoe documenteert u momenteel de vrijgaveprocedures voor uw productielijn?
- Denkt u in de toekomst nog meer zaken te moeten documenteren gezien de steeds strengere regelgeving van de FDA en GFSI?
- Wat zouden de voordelen zijn als u de vrijgave van uw productielijn zou kunnen bewijzen met behulp van elektronische gegevens?



## Oplossing

Met de InspectNTrack™-software kan een complete controle van de desinfectie worden uitgevoerd en een uitgebreide documentatie over de vrijgave van de productielijn voor productie worden gegenereerd.

Voordat de voedselproductie kan starten aan het begin van de dag, moeten voedselproducenten ervoor zorgen dat de productielijn volledig gedesinfecteerd is (99,999% bacterievrij). Bovendien moeten producenten die allergenen gebruiken ervoor zorgen dat alle resten van allergenen verwijderd worden om kruisbesmetting te voorkomen.

Om deze resultaten te behalen, wordt een streng reinigingsproces toegepast. Aan het einde van dit proces moeten voedselproducenten alle oppervlakken controleren met uv-licht, testen op de aanwezigheid van ATP en andere laboratoriumtesten uitvoeren om de hygiëne te garanderen. De productielijn kan pas starten als de hygiëne aan de normen voldoet.

Vandaag documenteren heel wat producenten dit proces manueel met formulieren en mappen.



# Vrijgave van de productielijn voor uitrustingen

- Hoe vaak wordt de productielijn omgeschakeld?
- Hoe controleert u of de juiste uitrustingen op de productielijn aanwezig zijn?
- Hoe documenteert u het onderhoud van cruciale uitrustingen? Zou elektronische gegevensopslag voordelen opleveren?



## Oplossing

De signalisatie van Brady kan worden gebruikt voor de communicatie van de standaard werkprocedures voor omschakeling en het aangeven van de juiste uitrustingen voor elk type te verwerken voedsel.

InspectNTrack kan nagaan of de nodige onderhoudswerken zijn uitgevoerd voor alle cruciale uitrustingen.

Voor het begin van de productie moeten producenten controleren of de juiste uitrustingen voor de verwerking van het voedsel aanwezig zijn op de productielijn. Dit is bijzonder belangrijk voor bedrijven die meerdere producten op dezelfde lijn produceren en de lijn regelmatig moeten omschakelen.

Bovendien eisen veel GFSI-programma's dat producenten onderhoudslogboeken bijhouden voor alle kritische uitrustingen.

# Vrijgave van de productielijn voor producten

- Er moet een aanvaardbaar product geproduceerd kunnen worden alvorens de volledige productie kan worden opgestart. Zouden standaard werkprocedures voor het opstarten van een productielijn nuttig kunnen zijn?



## Oplossing

De signalisatie van Brady kan worden gebruikt om de standaard werkprocedures voor het opstarten van een productielijn voor volledige productie te communiceren.

Alvorens de volledige productie kan worden opgestart, moeten producenten eerst een aanvaardbaar product produceren op de productielijn. Zodra het geproduceerde eindproduct slaagt voor de inspectie, kan de volledige productie worden opgestart.

# Lockout/Tagout

- Heeft u er ooit aan gedacht om visuele vergrendelingsprocedures aan te brengen op de vergrendelingspunten?
- Zijn de lockout-tags die u gebruikt metaaldetecteerbaar?



## Oplossing

Met de Procedure Writing Services voor het schrijven van visuele vergrendelingsprocedures (VLOP) kan de Lockout/Tagout-informatie in een begrijpbare vorm op het vergrendelingspunt worden gecommuniceerd.

De metaaldetecteerbare borden en tags zijn bestand tegen extreme reiniging en kunnen op de vergrendelingspunten worden gebruikt, zonder de voedselveiligheid in gevaar te brengen.

Net zoals in andere productieomgevingen zijn lockout-tags een standaardpraktijk in de voedselverwerkende industrie.

In tegenstelling tot andere productieomgevingen gebeurt de desinfectie echter 's nachts en moet de reinigingsploeg componenten demonteren en apparaten indien nodig vergrendelen.



# Veiligheidspictogrammen en labels

- Zijn alle veiligheidsrisico's in uw productieomgeving voorzien van labels?
- Zijn de gebruikte labels bestand tegen extreme reinigingsprocessen?
- Zijn uw labels metaaldetecteerbaar?



## Oplossing

De metaaldetecteerbare pictogrammen en labels zijn bestand tegen extreme reiniging en kunnen worden gebruikt om werknemers attent te maken op veiligheidsrisico's, zonder de voedselveiligheid in gevaar te brengen.

In omgevingen waar voedsel verwerkt wordt, zijn er verschillende veiligheidsrisico's die met de juiste signalisatie geïdentificeerd moeten worden. Vanwege de gevaren in de voedselverwerking is het risico op een letsel in de voedselverwerkingsindustrie 59% hoger dan in het gemiddelde productiebedrijf. Deze gevaren omvatten knelpunten, scherpe messen, natte en gladde vloeren, zwaar/herhaaldelijk heffen en besloten ruimtes.

In een recente enquête bij 300 voedselverwerkende bedrijven, gaf meer dan 40% van de ondervraagden toe dat niet alle veiligheidsrisico's gemarkeerd zijn.

# Standaard werkprocedures

- Hoe communiceert u werkprocedures aan uw werknemers aan de productielijn?
- Welke invloed heeft het personeelsverloop op de naleving van de werkprocedures?
- Hoe kunnen werkprocedures op de werkplek het werk efficiënter doen verlopen?

## Standard Operating Procedures

1. Dedicated area and sanitation (FC 3-502.12.B.5.b)
2. Prevention of cross-contamination (FC 3-502.12.D.2.c)
3. No bare-hand contact of ready-to-eat foods (FC 3-502.12.B.5.a)
4. Chilled food storage - time and temperature monitoring (FC 3-502.12.D.2.f)
5. Labeling - maximum shelf life - disposition (FC 3-502.12.D.2.e)

## Oplossing

De metaaldetecteerbare pictogrammen en labels zijn bestand tegen extreme reiniging en kunnen worden gebruikt om werknemers attent te maken op standaard werkprocedures, zonder de voedselveiligheid in gevaar te brengen.

Standaard werkprocedures langs de productielijn helpen werknemers bij het volgen van de voorschriften, waardoor ze efficiënter kunnen werken en de voedselproductie veiliger verloopt. Dit is vooral belangrijk omwille van het verschil in opleidingsniveau, de gesproken talen en het hoge personeelsverloop.

De herverwerking van producten kan aanzienlijke kosten en tijdsverlies tot gevolg hebben. Als een product niet door de finale inspectie komt vanwege een onjuiste verwerking, moet het opnieuw worden verwerkt.

Sommige producenten schakelen de productielijnen om. Omschakelprocedures op de werkplek kunnen de omschakeling vlotter laten verlopen, waardoor de productielijn sneller kan worden opgestart.

# Kritisch controlepunt

- Gebruikt u signalisatie voor het markeren van de kritische controlepunten in uw bedrijf?
- Zou het markeren van de kritische controlepunten uw werknemers bewust kunnen maken van het belang ervan?



## Oplossing

De metaaldetecteerbare pictogrammen en labels zijn bestand tegen extreme reiniging en kunnen worden gebruikt om werknemers attent te maken op kritische controlepunten, zonder de voedselveiligheid in gevaar te brengen.

Vrijwel alle overheidsinstellingen en GFSI-programma's eisen dat voedselproducenten HACCP-plannen (HACCP = Hazard Analysis and Critical Control Points, Gevarenanalyse en kritische controlepunten) toepassen. In principe moeten ze alle mogelijke gevaren voor de voedselveiligheid identificeren en daarna alle kritische controlepunten aanduiden die dat risico kunnen wegnemen. Voorbeelden van kritische controlepunten zijn een oven die kip opwarmt tot een temperatuur van 76,6 °C of een röntgen- of metaaldetectiesysteem aan het einde van een productielijn.

Om te voldoen aan de regelgeving, moeten alle machineoperatoren op een kritisch controlepunt de nodige informatie met betrekking tot het controlepunt aan een inspecteur kunnen communiceren. De voedselproducent moet kunnen aantonen dat de machine aan het controlepunt werd gecontroleerd en dat de tests regelmatig werden uitgevoerd.

# Onderhoud van kritische uitrustingen

- Hoe documenteert u momenteel het onderhoud van uw machines?
- Weet u zeker dat het onderhoud werd uitgevoerd? Kunt u dat bewijzen?



## Oplossing

De InspectNTrack™-software zorgt voor het tijdige onderhoud en de bijbehorende documentatie voor kritische uitrustingen.

GFSI eist dat voor alle machines op de lijst met kritische uitrustingen, onderhoudsrapporten worden opgesteld om de conformiteit te garanderen.

# Leidingmarkering

- Kunt u vertrouwen op de prestaties van uw leidingmerkers?
- Zou u meer leidingmerkers gebruiken als er betere oplossingen beschikbaar zouden zijn?



## Oplossing

Leidingmerkers zorgen voor een duidelijke en visuele markering van de leidinginhoud en stroomrichting.

Voedselproducenten beschikken vaak over leidingen om vloeistoffen te transporteren. Op al deze leidingen moet de stroomrichting worden aangeduid. Een veel voorkomende toepassing is de markering van drinkbaar water.

Voedselproducenten gebruiken ook vaak ammoniak om delen van het bedrijf te koelen. Deze leidingen moeten correct worden geïdentificeerd.



# Vrijgave van de productielijn voor desinfectie

- Hoe documenteert u momenteel de vrijgaveprocedures voor uw productielijn?
- Denkt u in de toekomst nog meer zaken te moeten documenteren gezien de steeds strengere regelgeving van de FDA en GFSI?
- Wat zouden de voordelen zijn als u de vrijgave van uw productielijn zou kunnen bewijzen met behulp van elektronische gegevens?



## Oplossing

Met de InspectNTrack™-software kan een complete controle van de desinfectie worden uitgevoerd en een uitgebreide documentatie over de vrijgave van de productielijn worden gegenereerd.

Net zoals de productielijn moeten verpakkingslijnen volledig gedesinfecteerd worden (99,999% bacterievrij) alvorens deze worden opgestart. Om dit resultaat te behalen, wordt een streng reinigingsproces toegepast.

Aan het einde van dit proces moeten voedselproducenten alle oppervlakken controleren met uv-licht, testen op de aanwezigheid van ATP en andere laboratoriumtesten uitvoeren om de hygiëne te garanderen. De productielijn mag pas opgestart worden als de hygiëne aan de normen voldoet.

# Vrijgave van de productielijn voor uitrustingen en materialen

- Hoe vaak schakelt u de verpakkinglijn om?
- Hoe controleert u of de juiste uitrustingen en labels op de verpakkinglijn aanwezig zijn?

## Standard Operating Procedures

1. Dedicated area and sanitation (FC 3-502.12.B.5.b)
2. Prevention of cross-contamination (FC 3-502.12.D.2.c)
3. No bare-hand contact of ready-to-eat foods (FC 3-502.12.B.5.a)
4. Chilled food storage - time and temperature monitoring (FC 3-502.12.D.2.f)
5. Labeling - maximum shelf life - disposition (FC 3-502.12.D.2.e)

## Oplossing

De signalisatie van Brady kan worden gebruikt om de standaard werkprocedures op de verpakkinglijn te communiceren, zodat de lijn snel en efficiënt kan worden omgeschakeld.

Met de vloermarkering en labels van Brady kunnen de juiste verpakkingmaterialen beter geïdentificeerd worden om vergissingen te voorkomen.

Net zoals de productielijn moeten verpakkinglijnen geïnspecteerd worden om ervoor te zorgen dat de juiste uitrustingen en materialen aanwezig zijn voor de verpakking van het specifieke product dat die dag wordt geproduceerd.

Het is vooral belangrijk dat de juiste verpakkinglabels op de lijn aanwezig zijn. Verkeerd gelabelde allergenen of ingrediënten zijn een van de belangrijkste redenen voor terugroepacties. De oorzaak hiervan is vaak dat het verkeerde label op het product werd aangebracht.

# Opslag

- Hoe identificeert u momenteel de opslaglocaties voor eindproducten in uw magazijn?
- Heeft u in uw magazijn instructies aangebracht om een FIFO-productstroom te garanderen?



## Oplossing

Met de vloermarkeringen, labels en signalisatie van Brady kan een visuele werkplek worden gecreëerd die de organisatie en workflow ondersteunt.

Net zoals in een magazijnomgeving is het belangrijk dat de opslagplaatsen voor alle items visueel geïdentificeerd worden.

Om de levering van slechte producten te voorkomen, mogen er geen aangetaste of vervallen verpakkingen in de buurt van goede producten worden opgeslagen.

Identificatie die de workflow voor een FIFO-proces kan ondersteunen, voorkomt bovendien dat er vervallen voedsel in de rekken terecht komt.

# Losse voedingsmiddelen – Laadzone

- Hoe zorgt u voor een hygiënische omgeving in uw laadzone?



## Oplossing

De signalisatie van Brady kan worden gebruikt bij het communiceren van de juiste kleding voor een gedesinfecteerde laadzone en standaard werkprocedures voor het laden, waardoor de voedselveiligheid gegarandeerd kan worden.

Sommige producenten hebben een laadzone waar voedsel in bulk wordt verzonden (vrachtwagen of container). Omdat het voedsel mogelijk aan vervuilende stoffen kan worden blootgesteld tijdens transport in een bulkcontainer, moet de laadzone grondig worden gedesinfecteerd.

# Algemene bedrijfsbehoeften



## Schaduwborden

Vanwege problemen op het vlak van hygiëne en kruisbesmetting, geven voedselverwerkende bedrijven vaak de voorkeur aan aparte gereedschappen en uitrustingen voor elke zone van het bedrijf. Om geen gereedschappen kwijt te raken, krijgen deze vaak een kleurcode en worden schaduwborden gebruikt om de gereedschappen te organiseren in de verschillende werkzones.



## Leidingmerkers

Hoewel leidingmerkers vermeld werden in het gedeelte over de productievloer, zijn leidingmerkers overal in het bedrijf nodig. Of het nu om leidingen met ammoniak of drinkbaar water gaat, het is belangrijk te weten wat er in elke leiding zit.



## CLP/GHS

Aangezien er chemicaliën worden gebruikt voor de reiniging, is er behoefte aan CLP/GHS-identificatie. Vraag zeker hoe het bedrijf vandaag aan hun CLP/GHS-behoefte voldoen.



# Contact us to protect food safety and increase workplace safety, efficiency and compliance!

## **Africa**

Randburg, South Africa  
Tel: +27 11 704 3295  
africa@bradycorp.com

## **Benelux**

Zele, Belgium  
Tel: +32 (0) 52 45 78 11  
benelux@bradycorp.com

## **Central & Eastern Europe**

Bratislava, Slovakia  
Tel: +421 2 3300 4800  
central\_europe@bradycorp.com

## **Denmark**

Odense  
Tel: +45 66 14 44 00  
denmark@bradycorp.com

## **France**

Roncq  
Tel: +33 (0) 3 20 76 94 48  
france@bradycorp.com

## **Germany, Austria & Switzerland**

Egelsbach, Germany  
Tel: +49 (0) 6103 7598 660  
germany@bradycorp.com

## **Hungary**

Budaörs  
Tel: +36 23 500 275  
central\_europe@bradycorp.com

## **Italy**

Gorgonzola  
Tel: +39 02 26 00 00 22  
italy@bradycorp.com

## **Middle East FZE**

Dubai, UAE  
Tel: +971 4881 2524  
me@bradycorp.com

## **Norway**

Kjeller  
Tel: +47 70 13 40 00  
norway@bradycorp.com

## **Romania**

Bucharest  
Tel: +40 21 202 3032  
central\_europe@bradycorp.com

## **Russia**

Moscow  
Tel: +7 495 269 47 87  
central\_europe@bradycorp.com

## **Spain & Portugal**

Madrid, Spain  
Tel: +34 900 902 993  
spain@bradycorp.com  
portugal@bradycorp.com

## **Sweden, Finland, Baltic States**

Kista, Sweden  
Tel: +46 (0) 8 590 057 30  
sweden@bradycorp.com

## **Turkey**

Istanbul  
Tel: +90 212 264 02 20 / 264 02 21  
turkey@bradycorp.com

## **UK & Ireland**

Banbury, UK  
Tel: +44 (0) 1295 228 288  
uk@bradycorp.com

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

© 2018 Brady Worldwide Inc. ALL RIGHTS RESERVED

GSH Identification Solutions B.V.

E-mail [info@gsh-id.nl](mailto:info@gsh-id.nl)

Tel. 0184 421 859