



# BP Industrial Food®: zertifizierter Baustein Ihres HACCP-Konzepts.

Branchen, deren Produktions- und Fertigungsbereiche die hohen Anforderungen von Hygienestandards einhalten müssen, sehen sich bei der Erstellung und Erfüllung eines individuellen HACCP-Konzepts mit vielschichtigen Fragen konfrontiert. Mit dem Ziel, das zu fertigende Produkt vor Kontamination zu schützen, müssen in den hygienisch sensiblen Bereichen strenge Bewegungsabläufe definiert und überwacht werden.

Als zertifizierte Hygiene-Bekleidungslösung stellt **BP Industrial Food®** für Ihr individuelles HACCP-Konzept einen elementaren Baustein dar. Die Kollektion ist nach **DIN 10524** für die **Risikoklassen 1-3** zertifiziert und erfüllt nachweislich die aus der Norm resultierenden Anforderungen an Konstruktion, Funktion und Gewebe. Für die Wiederaufbereitung im Waschprozess wurde die Kollektion auf ihre Wascheigenschaften nach ISO 15797 geprüft.

Entscheidendes Kriterium für den Einsatz von Hygiene-Arbeitskleidung ist die Normkonformität. **BP Industrial Food®** erlaubt Ihnen mit sieben attraktiven Farben, die normkonforme Umsetzung Ihres firmenindividuellen Farbkonzeptes auch im HACCP-Produktionsprozess.

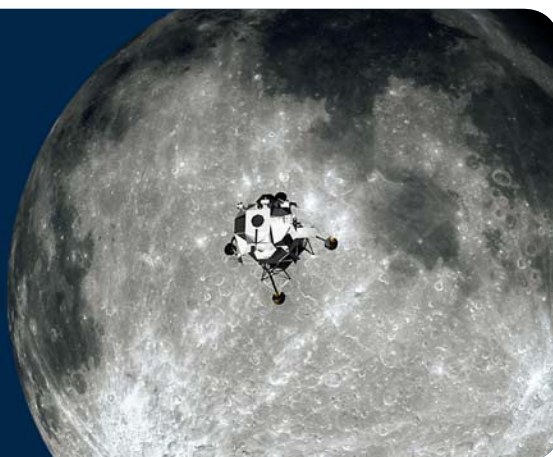
Aus den Jahren der intensiven Auseinandersetzung mit den spezifischen Anforderungen wird darüber hinaus ein Höchstmaß an Funktionalität, Komfort und hoher Passformkompetenz für Sie & Ihn erreicht.

Dies beweist unter anderem die erfolgreiche Zertifizierung der ersten Industrial Food-Kollektion mit 60% Baumwollanteil.

BP ...feel the difference!

## **HACCP: Hazard Analysis of Critical Control Point** Entwickelt für die NASA.

Es war die NASA, die maßgeblich zur Entwicklung des HACCP-Konzepts beitrug, um eine 100% hygienisch hergestellte und verpackte weltraumgeeignete Astronautennahrung zu produzieren. Bereits 1971 hatte sich das HACCP-Konzept dann in der freien Wirtschaft etabliert und ist heute wichtige und gesetzliche Grundlage für die Herstellung und den Vertrieb in hygienisch sensiblen Bereichen. Da der gesamte Fertigungsweg eines Produktes kontrolliert und nachweisbar hygienisch sein muss, ist natürlich auch die Berufskleidung der Mitarbeiter dieser Fertigungsbereiche ein Glied in der Kette der HACCP-Maßnahmen.



# Die Norm und ihre Risikoklassen.

**HACCP** (Hazard Analysis and Critical Control Point).

Seit dem 01.01.2006 dürfen nur noch Lebensmittel in der europäischen Union gehandelt bzw. in diese eingeführt werden, die die HACCP-Richtlinien erfüllen.

Mit Hilfe von HACCP wird der Prozess der Lebensmittelverarbeitung durchleuchtet bzw. dokumentiert, um Fehler, die zu einem Hygienierisiko führen können, aufzudecken, zu vermeiden und zu beheben. Ziel der

Richtlinie ist, eine nachteilige Beeinflussung der hergestellten, behandelten oder in Verkehr gebrachten Produkte zu vermeiden.

Die sich daraus ergebenden Anforderungen an die Arbeitskleidung, deren Wiederaufbereitung und Aufbewahrung sind in der DIN 10524 geregelt.

Es wird nach drei Risikoklassen unterschieden (siehe Tabelle unten).

| DIN 10524                           | geringes Risiko<br>RISIKOKLASSE 1  | mittleres Risiko<br>RISIKOKLASSE 2   | hohes Risiko<br>RISIKOKLASSE 3  | SEITE |
|-------------------------------------|--|--|---|-------|
| WEISS                               | ✓  | ✓  | ✓   | 10-11 |
| HELLGRAU                            | ✓  | ✓  | ✓   | 12-13 |
| HELLBLAU                            | ✓  | ✓  | ✓   | 14    |
| MINT                                | ✓  | ✓  | ✓   | 15    |
| DUNKELGRAU                          | ✓  |  |   | 16-17 |
| KÖNIGSBLAU                          | ✓  |  |   | 18-19 |
| MITTELGRÜN                          | ✓  |  |   | 20-21 |
| <b>EINTEILUNG DER RISIKOKLASSEN</b> | <p><b>Geringe Anforderung an die Schutzfunktion der Arbeitskleidung</b></p> <p>Geringes Hygienierisiko: Umgang mit nicht leicht verderblichen Lebensmitteln oder Zutaten. Das Produkt wird vom Hersteller oder Verbraucher weiterverarbeitet oder gewaschen. Wechsel der Arbeitskleidung ist in der Regel wöchentlich, bei Verschmutzung kann ein früherer Wechsel notwendig sein.</p> | <p><b>Hohe Schutzfunktion der Arbeitskleidung erforderlich</b></p> <p>Hohes Hygienierisiko: Umgang mit unverpackten, leicht verderblichen Lebensmitteln oder Zutaten. Besonders, wenn Lebensmittel nicht weiter verarbeitet werden und Mikroorganismen sich darin oder daran weitervermehren können. Wechsel der Arbeitskleidung ist in der Regel täglich, bei Verschmutzung kann ein früherer Wechsel notwendig sein.</p> | <p><b>Sehr hohe Schutzfunktion der Arbeitskleidung muss sichergestellt sein</b></p> <p>Höchstes Hygienierisiko: Umgang mit unverpackten, verzehrfähigen, sehr leicht verderblichen Lebensmitteln (die nicht mehr erhitzt werden). Wechsel der Arbeitskleidung täglich, bei Verschmutzung muss auch zwischendurch gewechselt werden.</p> |       |
| <b>ANWENDUNGSBEREICHE</b>           | <p>Einsatz in der Pharma-, Kosmetik- oder Lebensmittelindustrie, z. B. Obst, Gemüse, Frischfisch, Mehl (Mahlen), Kräuter, Gewürze, verpackte Tiefkühlkost, Nudeln, Gläser, Dosen.</p>  | <p>Einsatz in der Pharma-, Kosmetik- oder Lebensmittelindustrie, z. B. unverpackte Lebensmittel, Wurst, Käse, Salate, Torten, Erfrischungsgetränke, alkoholische Getränke, Süßwaren, Ein-salzen/Räuchern, Fermentieren, Konservieren.</p>  | <p>Einsatz in der Pharma-, Kosmetik- oder Lebensmittelindustrie, z. B. Fisch, Tatar, Fertigsalate, gekühlte Fertiggerichte, Eis, Molkereiprodukte.</p>  |       |

- WEISS
- HELLGRAU
- HELLBLAU
- MINT
- DUNKELGRAU
- KÖNIGSBLAU
- MITTELGRÜN



# BP Industrial Food®: a certified part of your HACCP concept.

Industries with production and manufacturing areas subject to the high requirements of hygiene standards face complex issues when developing and implementing an individual HACCP concept. In hygienically sensitive areas, strict movement processes have to be defined and monitored in order to protect the product to be manufactured from contamination.

As certified hygienic clothing solution, **BP Industrial Food®** is an elementary part of your individual HACCP concept. The collection is certified in accordance with DIN 10524 for risk classes 1-3 and has been proven to fulfil the requirements of the standard with regard to wear construction, function and fabric. For reconditioning in the washing process, the collection was tested for its washing properties in accordance with ISO 15797.

Compliance with the applicable standards is a key criterion for the use of hygienic workwear. Available in seven attractive colours, **BP Industrial Food®** enables you to implement your individual corporate colour scheme in the HACCP production process in accordance with the relevant standards.

Years of working intensely with the specific requirements also ensures maximum practicality, comfort and great expertise in achieving a good fit for both men and women.

This is proven, amongst other things, by the successful certification of the first Industrial Food collection with a 60% cotton content.

BP ...feel the difference!

## **HACCP: Hazard Analysis of Critical Control Point** Developed for NASA.

It was NASA that contributed significantly to the development of the HACCP concept in order to develop food for astronauts that was produced and packaged 100% hygienically and was suitable for consumption in space. As early as 1971, the HACCP concept had become established in the free economy and is today an important and legal basis for manufacture and sale in hygienically sensitive areas. As a product's entire production path is controlled and has to be proven to be hygienic, workwear for employees in these manufacturing areas is, of course, an important link in the chain of HACCP measures.



# The standard and its risk classes.

**HACCP** (Hazard Analysis and Critical Control Point).

Since 1 January 2006, only food that meets HACCP guidelines may be traded in or imported into the European Union.

HACCP examines and documents food processing in order to detect, prevent and eliminate errors that

could lead to a hygiene risk. This directive is aimed at preventing any negative impact on manufactured, processed or traded foods.

The resulting requirements of workwear, its reconditioning and storage are regulated in DIN 10524.

There are three different risk classes (see table below).

| DIN 10524                | Low risk<br>RISK CLASS 1  | Medium risk<br>RISK CLASS 2   | High risk<br>RISK CLASS 3   | PAGE  |
|--------------------------|---|---|---|-------|
| WHITE                    | ✓   | ✓   | ✓   | 10-11 |
| LIGHT GREY               | ✓   | ✓   | ✓   | 12-13 |
| LIGHT BLUE               | ✓   | ✓   | ✓   | 14    |
| MINT                     | ✓   | ✓   | ✓   | 15    |
| DARK GREY                | ✓   |   |   | 16-17 |
| ROYAL BLUE               | ✓   |   |   | 18-19 |
| MIDGREEN                 | ✓   |   |   | 20-21 |
| <b>RISK CLASSES</b>      | <b>Provision of a low level of safety and protection</b><br>Low hygiene risk: non-perishable foodstuffs or ingredients. The product is further processed or washed by the manufacturer or consumer. Clothing generally has to be changed once per week and, if dirty, may have to be changed more frequently. | <b>Provision of a high level of safety and protection</b><br>High hygiene risk: unpacked perishable foodstuffs or ingredients. Particularly if food is not processed further and microorganisms could multiply in or on the food. Clothing generally has to be changed daily and, if dirty, may have to be changed more frequently. | <b>Provision of a very high level of safety and protection</b><br>Highest hygiene risk: unpacked, ready-to-eat, easily perishable foodstuffs (that will not be heated further). Clothing has to be changed daily and, if dirty, may have to be changed more frequently. |       |
| <b>APPLICATION AREAS</b> | <b>Use in the pharmaceutical, cosmetics or food industry, e.g. fruit, vegetables, fresh fish, flour (ground), herbs, spices, packaged frozen food, pasta, jars, tins.</b>   | <b>Use in the pharmaceutical, cosmetics or food industry, e.g. unpacked foodstuffs, cold meats, cheese, salads, cakes, soft drinks, alcoholic drinks, sweets, salting/smoking, fermenting, conserving.</b>  | <b>Use in the pharmaceutical, cosmetics or food industry, e.g. fish, tartar, prepared salads, refrigerated ready meals, ice-cream, dairy products.</b>  |       |



# Qualität mit Sicherheit. Quality and safety.



ISO 15797  
TESTED IN BP LABORATORY.

- ✓ EN ISO 15797
- ✓ EN ISO 13934-1
- ✓ EN ISO 13937-2
- ✓ EN ISO 13938
- ✓ EN ISO 12945-2
- ✓ Farbechtheit  
Colourfastness
- ✓ EN ISO 6330
- ✓ Haltbarkeit Durability
- ✓ Tragekomfort  
Wear comfort
- ✓ ÖKO-TEX®  
Standard 100

#### > EN ISO 15797

##### Industriewäsche und Finishing

##### Industrial laundering and finishing

Genormtes Testverfahren für die Waschbeständigkeit von Berufsbekleidung.

Standardised washing procedure for testing workwear.

#### > EN ISO 13934-1

##### Reißkraft Tear force

Die beim Zugversuch gemessene maximale Widerstandskraft in Newton (N), durch die ein Stoff gerissen wird.

Determination of maximum resistance of a fabric in Newton (N) as measured in tensile test.

#### > EN ISO 13937-2

##### Weiterreißkraft Tear propagation force

Das Verfahren dient zur Bestimmung des Widerstandes, den ein eingeschnittenes Gewebe dem Weiterreißen entgegensetzt.

The procedure serves to determine the resistance of a cut piece of fabric to further tearing.

#### > EN ISO 13938

##### Berst-Druckwert Burst strength

Die per Luftdruck ermittelte Widerstandskraft in kPa/cm<sup>2</sup>, durch die ein Stoff/Gewirke zum Platzen gebracht wird.

Use of air pressure to determine the resistance of a woven or knitted fabric in kPa/cm<sup>2</sup> before it bursts.

#### > EN ISO 12945-2

##### Pillingwert Pilling resistance

Bewertung einer Oberflächenveränderung aufgrund von Bildung von Faserkügelchen (Pills).

Evaluation of a surface change due to pilling.

#### > Farbechtheit Colourfastness

Widerstandskraft von Färbungen gegen die verschiedensten mechanischen und chemischen Einflüsse.

Resistance of colourings to a wide variety of different mechanical and chemical influences.

#### > EN ISO 6330

##### Einlaufwert Shrinkage

Maßänderung von Textilien nach Naß- oder Wärmebehandlungen. Die Maßänderungen werden in Prozenten im Verhältnis zu den ursprünglichen Maßwerten angegeben.

Dimensional change of textiles after wet and heat treatments. The dimensional changes are specified as a percentage of the original dimensions.

#### > Haltbarkeit Durability

Ist der Gebrauchswert textiler Erzeugnisse und setzt beste mechanische und chemische Beanspruchungsparameter voraus.

The utility value of textile products and requires optimum mechanical and chemical load parameters.

#### > Tragekomfort Wear comfort

Kombination aus ergonomischer (ausreichende Bewegungsfreiheit) und physiologischer (Temperaturregulation des Körpers) Funktionen.

Combination of ergonomic (sufficient freedom of movement) and physiological (body's temperature regulation) functions.

#### > Öko-Tex Standard 100

Der Standard regelt die Analysen von humanökologisch bedenklichen Schadstoffen und schreibt dabei jeweils wissenschaftlich begründete Grenzwerte vor.

This standard regulates the analysis of toxins hazardous to humans and specifies limit values based on scientific data.