

BP Industrial Food®:

Qualität, Innovation, Design.

Hygiene und spezielle Bewegungsabläufe: Die Arbeit in der Lebensmittel-, Pharma- und Kosmetikindustrie erfordert nicht nur die Einhaltung von strengen Richtlinien, sondern auch ein hohes Maß an Kleidungskomfort. **BP** hat sich im Laufe vieler Jahre zu einem Spezialisten von modischen, nach HACCP-Richtlinie normierten Arbeitskleidungskollektionen für die Risikoklassen 1, 2 und 3 entwickelt. Alle Kollektionsteile sind zertifiziert nach DIN 10524 (neuste Norm) und natürlich Industriegewäsche-geeignet.

Für Komfort sorgen die **BP** Passformen für Sie & Ihn sowie angenehm zu tragende Gewebe. Für einen höheren Tragekomfort bieten wir Ihnen zusätzlich die Farbwelt Weiß in einer innovativen Gewebemischung an, die trotz ihres erhöhten Baumwollanteils für die Risikoklassen 1-3 geeignet ist.

BP ...feel the difference!

Perfekte Passform für Sie & Ihn.

Seit Jahrzehnten widmen unsere Bekleidungsingenieure ihre Aufmerksamkeit dem Erreichen der perfekten Passform. Der optimale Komfort für unsere Kunden ist dabei das höchste Ziel. Ein Ergebnis dieser Arbeit ist die **BP Passform** für Sie & Ihn, basierend auf einem intelligenten Größensystem in drei Längen: s (kurz), n (normal) und l (lang).

	Seite
HACCP. Die Norm und ihre Risikoklassen.	6
Die Einsatzbereiche. Risikoklassen in der Lebensmittelindustrie.	7
PRO-Label. BP Qualität unter Laborbedingungen getestet.	8-9
Farbwelten.	10-11
Übersicht mit System. Die BP Industrial Food®-Kollektion.	12-13
Weiß. Risikoklassen 1-3.	14-17
Weiß Cotton Plus. Besonders hoher Tragekomfort durch mehr Baumwolle. Risikoklassen 1-3.	18-21
Hellblau. Risikoklassen 1-3.	22-23
Hellgrau. Risikoklassen 1-3.	24-25
Mittelgrün. Risikoklasse 1.	26-27
Dunkelgrau. Risikoklasse 1.	28-29
Königsblau. Risikoklasse 1.	30
Dunkelblau. Risikoklasse 1.	31
BP Shirts. Kochfest & chlorecht.	32-37
Fair Wear. Die BP Verantwortung.	38
BP Welten. Feel the difference: weitere Katalogwelten.	39
Know-how. Neu erklärt: Größen und Wäsche.	40-42
Produktfinder. Alle Artikel auf einen Blick.	43



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

HACCP ist die Abkürzung für **Hazard Analysis Critical Control Point** (Gefahrenanalyse kritischer Kontrollpunkte).

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.

Die Kleidung wird in drei Risikoklassen eingeteilt (siehe Tabelle rechts).

Als Hygiene-Bekleidungslösung, die für die Risikoklassen 1-3 nach der **neuesten Norm (2012) DIN 10524** zertifiziert ist, stellt **BP Industrial Food®** für Ihr individuelles HACCP-Konzept einen elementaren Baustein dar. Sie erfüllt 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.

BP Industrial Food® erlaubt Ihnen mit sieben attraktiven Farben die normkonforme Umsetzung Ihres firmenindividuellen Farbkonzeptes auch im HACCP-Produktionsprozess.

BP hat für die in der Lebensmittelindustrie tätigen Menschen ein Bekleidungskonzept entwickelt, das sich durch ein Höchstmaß an Funktionalität, Komfort und Passformkompetenz für Sie & Ihn auszeichnet.

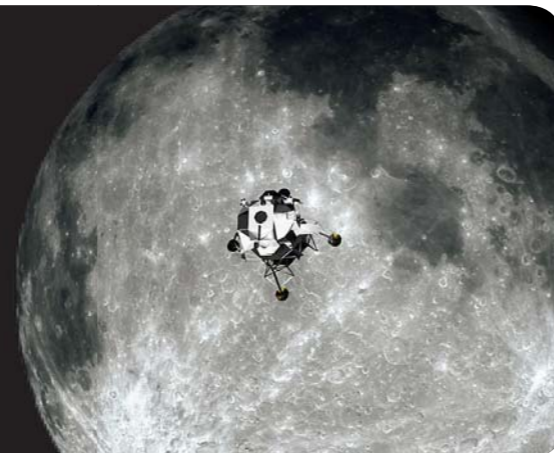
Dies beweist unter anderem die erfolgreiche Zertifizierung der ersten Industrial Food-Kollektion mit 60% Baumwollanteil.

BP... feel the difference!



HACCP: Hazard Analysis 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. Natürlich ist auch die Berufskleidung der Mitarbeiter dieser Fertigungsbereiche ein Glied in der Kette der HACCP-Maßnahmen.



Sicherheit in der Pharma-, Kosmetik- und Lebensmittelindustrie.



21 WEISS Seite 14-21
51 HELLGRAU Seite 24-25
11 HELLBLAU Seite 22-23
13 KÖNIGSBLAU Seite 30
10 DUNKELBLAU Seite 31
74 MITTELGRÜN Seite 26-27
53 DUNKELGRÜN Seite 28-29

Risikoklasse 1

Geringe Anforderung an die Schutzfunktion der Arbeitskleidung

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.

Einsatz in der Pharma-, Kosmetik- oder Lebensmittelindustrie, z. B. Obst, Gemüse, Frischfisch, Mehl (Mahlen), Kräuter, Gewürze, verpackte Tiefkühlkost, Nudeln, Gläser, Dosen.



Risikoklasse 2

Hohe Schutzfunktion der Arbeitskleidung erforderlich

Hohes Hygienierisiko: Umgang mit unverpackten, leicht verderblichen Lebensmitteln oder Zutaten. Besonders, wenn Lebensmittel nicht weiterverarbeitet 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.

Einsatz in der Pharma-, Kosmetik- oder Lebensmittelindustrie, z. B. unverpackte Lebensmittel, Wurst, Käse, Salate, Torten, Erfrischungsgetränke, alkoholische Getränke, Süßwaren, Einsalzen/Räuchern, Fermentieren, Konservieren.



Risikoklasse 3

Sehr hohe Schutzfunktion der Arbeitskleidung muss sichergestellt sein

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.

Einsatz in der Pharma-, Kosmetik- oder Lebensmittelindustrie, z. B. Fisch, Tatar, Fertigsalate, gekühlte Fertiggerichte, Eis, Molkereiprodukte.



ISO 15797 ISO 30023

Für die hygienische Wiederaufbereitung der Arbeitskleidung im Waschprozess nach DIN EN 14065 und/oder RAL-GZ 992/3:

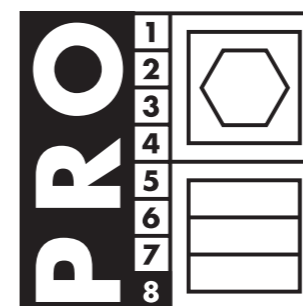
- ✓ geprüft auf Industriegewäsche-Eignung nach ISO 15797
- ✓ ausgezeichnet mit dem PRO-Label nach ISO 30023

BP Qualität. Auch nach vielen Wäschen.

Als wichtige Voraussetzung für die **normgerechte Wiederaufbereitung** der Arbeitskleidung im Waschprozess ist die Kollektion **BP Industrial Food®** mit dem **PRO-Label** ausgezeichnet.

Das **PRO-Label** kennzeichnet, dass das damit ausgezeichnete Produkt die Anforderungen der **ISO 30023** erfüllt. Es ist nach **ISO 15797** auf Industriegewäsche-Eignung geprüft, und zwar im Waschprogramm (1-8), im Tunnelfinisher und/oder beim Trocknen im Tumbler. Das PRO-Label ist jedoch nicht als Pflegeanweisung zu verstehen. Vor dem Einsatz des Produkts in der Industriegewäsche sind praxisgerechte Waschtests durchzuführen.

PRO-Label (Beispiel)



Trocknensymbole



Trocknen im Tumbler



Trocknen im Tunnelfinisher/Schrankfinisher

Waschsymbole

1	1, 2	Weißer Arbeitskleidung und/oder farbige Besatzartikel Peressigsäurebleiche
2		
3	3, 4	Weißer Arbeitskleidung Chlorbleiche
4		
5	5, 6	Weißer Arbeitskleidung und/oder farbige Besatzartikel Wasserstoffperoxid
6		
7	7, 8	Farbige Arbeitskleidung
8		

Das mit diesem PRO-Label ausgezeichnete Produkt wurde nach dem Programm Nr. 8 der ISO 15797 gewaschen, im Tumbler oder Tunnelfinisher getrocknet und getestet.

Risikoklasse 1

Einsatzbereiche mit geringem Hygienerisiko



10	11	13	21	51	53	74
Dunkelblau	Hellblau	Königsblau	Weiß	Hellgrau	Dunkelgrau	Mittelgrün

Risikoklasse 1-3

Einsatzbereiche mit mittlerem bis hohem Hygienerisiko



11	21	51
Hellblau	Weiß	Hellgrau