



WHITEPAPER VOEDSELVEILIGHEID & CULTUUR



BRILLIANT
BRAINS

ORGANISATIEBREED VOEDSELVEILIGHEID BEVORDEREN

Er wordt veel gesproken over voedselveiligheid en de daarbij behorende voedselveiligheidscultuur. Het gaat erover in veel normen, zoals BRC, IFS en FSSC22000 en het is opgenomen in de (inter)nationale wetgeving. Voedselveiligheid is een containerbegrip en is daarmee veelomvattend. Maar, hoe bevorder je dan de voedselveiligheid binnen je bedrijf en hoe zorg je ervoor dat er organisatiebreed aandacht voor is?

In deze whitepaper wordt aandacht geschonken aan diverse onderwerpen die te maken hebben met voedselveiligheid en de voedselveiligheidscultuur.



DE 5 O'S

Er zijn verschillende psychologische en gedragsmatige aspecten die ervoor kunnen zorgen dat medewerkers onveilig werken en zich niet aan veiligheidsregels houden. Voor we dieper ingaan op hoe je voedselveiligheid binnen je bedrijf organisatiebreed kunt bevorderen, besteden we aandacht aan de 5 O's. Deze O's geven inzicht in waar medewerkers mogelijk tekortschieten in het waarborgen van voedselveiligheidspraktijken. Op basis van deze 5 O's kun je vervolgstappen nemen ten aanzien van voedselveilige werkomgeving.

1

Onkunde verwijst naar een gebrek aan kennis of vaardigheden die nodig zijn om veilig te handelen in een bepaalde situatie.

2

Onwetendheid duidt op een gebrek aan bewustzijn of begrip van de (voedselveiligheids)risico's die verbonden zijn aan bepaalde handelingen of omstandigheden.

3

Onachtzaamheid betekent het niet serieus nemen van veiligheidsvoorschriften of het nalaten om voorzorgsmaatregelen te treffen, vaak als gevolg van onverschilligheid of afleiding.

4

Onverschilligheid verwijst naar een gebrek aan zorg of belangstelling voor veiligheid, wat kan leiden tot roekeloos gedrag of het negeren van potentiële gevaren.

5

Onvoorzichtigheid omvat handelingen of gedragingen die een gebrek aan voorzorgsmaatregelen tonen, zoals haastig werken, onvoldoende aandacht besteden aan details, of het nemen van onnodige risico's.

TRAINING EN EDUCATIE

Met training en educatie kan de **onkunde** en **onwetendheid** van medewerkers worden aangepakt. De kennis van medewerkers moet actueel zijn en aansluiten op de werkzaamheden die zij verrichten binnen de productieomgeving. Trainingen die bijdragen aan begrip en bewustzijn zijn bijvoorbeeld:

- Het verstrekken van initiële training aan nieuwe medewerkers over voedselveiligheidsprocedures, hygiënepraktijken en de risico's die gepaard gaan met het niet naleven van voedselveiligheidsnormen.
- Het organiseren van regelmatige bijgewerkte trainingssessies om medewerkers op de hoogte te houden van veranderingen in voedselveiligheidsvoorschriften en beste praktijken.
- Het aanbieden van gespecialiseerde training voor medewerkers die direct betrokken zijn bij voedselverwerking, zoals productiemedewerkers.
- Het gebruik van verschillende leermethoden, waaronder workshops, e-learning en praktische oefeningen, om de effectiviteit van de training te maximaliseren.

Maak gebruik van korte 'micro-learnings' en laat medewerkers regelmatig deze e-learnings volgen. Het regelmatig laten volgen van korte (online) trainingen vergroot de betrokkenheid en is effectiever dan een éénmalige lange training. Door gebruik te maken van een eigen online leeromgeving is het mogelijk om ook actualiteiten en eigen, herkenbare situaties in de trainingen op te nemen. Hierdoor zijn trainingen effectiever en relevanter, wat uiteindelijk de betrokkenheid en motivatie van medewerkers verhoogd: de training laat immers zien hoe ze hun dagelijkse werk kunnen verbeteren.

LEIDERSCHAP EN BETROKKENHEID

Leiders moeten niet alleen het belang van voedselveiligheid benadrukken, maar ook actief betrokken zijn bij het creëren van een omgeving waarin medewerkers voedselveiligheid als prioriteit beschouwen. Met goed leiderschap kun je **onachtzaamheid** en **onverschilligheid**, ten gevolge van **onverschilligheid** of afleiding de kiem in smoren.

Onderstaande punten kunnen hierbij helpen.

- Het formuleren van duidelijke doelstellingen en beleidslijnen met betrekking tot voedselveiligheid.
- Actief deelnemen aan voedselveiligheidsaudits en inspecties.
- Het toewijzen van voldoende middelen en ondersteuning voor voedselveiligheidsinitiatieven.
- Het bieden van training en educatie over voedselveiligheid aan alle niveaus van de organisatie.
- Het bevorderen van open communicatie en het aanmoedigen van medewerkers om voedselveiligheidskwesties te bespreken en op te lossen.

Een mooie gelegenheid om de betrokkenheid onder medewerkers te vergroten is het organiseren van een periodieke inspectieronde met diverse personen en functies. Een voorbeeld kan zijn dat de kwaliteitsmanager, de productie leider en een medewerker deze periodieke inspectie gezamenlijk uitvoeren en na de tijd bespreken wat de bevindingen zijn. Varieer in de samenstelling en zet actie- en aandachtspunten uit binnen de organisatie.

BELONING EN ERKENNING

Het erkennen en belonen van medewerkers die bijdragen aan het bevorderen van voedselveiligheid is een effectieve manier om de betrokkenheid en motivatie van medewerkers te vergroten. Ze kunnen **onverschilligheid** bij medewerkers wegnemen, omdat ze ook belangstelling hebben voor een beloning. Er zijn een aantal mogelijkheden om dit te bewerkstelligen.

- Het opzetten van een beloningssysteem voor medewerkers die actief bijdragen aan het handhaven van een veilige werkomgeving en het naleven van voedselveiligheidsvoorschriften.
- Het erkennen van individuen of teams die uitblinken in voedselveiligheidsprestaties tijdens vergaderingen, via nieuwsbrieven of interne communicatiekanalen.
- Het bieden van loopbaanontwikkelingsmogelijkheden en training voor medewerkers die zich willen specialiseren in voedselveiligheid of kwaliteitsmanagement.
- Het creëren van een cultuur waarin voedselveiligheid als een gedeelde verantwoordelijkheid wordt beschouwd en waarin iedereen wordt aangemoedigd om bij te dragen aan de voortdurende verbetering ervan.

Belonen is ook af en toe een schouderklopje geven!



OVERKOEPELENDE FACTOREN VOOR HET OVERWINNEN VAN DE 5 O'S

Naast training en educatie, beloningen en leiderschap, zijn er twee overkoepelende manieren om de 5 O's te overwinnen: communicatie en transparantie en continue verbetering.

Communicatie en transparantie

Het lijkt logisch: open communicatie en transparantie zorgen voor het creëren of versterken van een voedselveiligheidscultuur. We geven vijf handvatten hoe je meer openheid en transparantie in je bedrijf kunt creëren.

- Een **open-deurbeleid** kan helpen. Medewerkers worden aangemoedigd om eventuele zorgen of suggesties met betrekking tot voedselveiligheid te delen met het management.
- De implementatie van een **effectief systeem voor incidentrapportage** waarbij medewerkers zonder angst voor repercussies meldingen kunnen maken over mogelijke voedselveiligheidsrisico's of -incidenten.
- **Regelmatig communiceren** over bijvoorbeeld voedselveiligheidsprestaties, doelstellingen en verbeteringen binnen de organisatie via vergaderingen, nieuwsbrieven, intranet of andere communicatiekanalen.

- **Duidelijke en begrijpelijke communicatie verspreiden** over voedselveiligheidsrichtlijnen en -procedures naar alle medewerkers om te zorgen dat iedereen de neuzen dezelfde kant op heeft staan.
- Ga als management regelmatig **de vloer op**. Hierdoor geef je medewerkers de ruimte om zorgen en suggesties te delen en kun je zelf kritische vragen stellen en leren door te zien wat er op de werkvloer gebeurt.

Bij bedrijven met een veiligheidscultuur is het normaal dat men elkaar aanspreekt op onveilig gedrag. Onveilig gedrag kan immers direct onveilige situaties veroorzaken waar mogelijk slachtoffers bij vallen. Voedselveiligheid is niet anders, ook hier kunnen slachtoffers vallen, mensen ziek worden of erger nog: overlijden. Toch lijkt het erop dat we elkaar op onveilig gedrag met betrekking tot voedselveiligheid minder snel aanspreken. Het 'veilig' en eenvoudig kunnen communiceren over gevaarlijke situaties is van groot belang in het vergroten van de voedselveiligheid.

Continue verbetering

Een voedselveiligheidscultuur moet zich voortdurend blijven ontwikkelen en verbeteren.

Regelmatig de bestaande voedselveiligheidsprocessen en -procedures op zwakke punten identificeren helpt je de productieomgeving te blijven verbeteren. Het invoeren van interne en externe audits om te controleren of de organisatie voldoet aan voedselveiligheidsnormen en -voorschriften zal ervoor zorgen dat dit structureel gebeurt. Ook een veiligheidscultuur waarin voortdurende feedback en suggesties van medewerkers voor mogelijke verbeteringen worden gegeven, helpt je bij het waarborgen van voedselveiligheid.

Door incidenten en afwijkingen uit deze audits te analyseren en oorzaken hiervan te achterhalen, kun je corrigerende maatregelen implementeren om herhaling te voorkomen. Blijf genomen maatregelen monitoren. Hierdoor kun je ze snel en effectief corrigeren mocht dit noodzakelijk zijn.

De PDCA-cyclus

Een hulpmiddel voor continue verbetering van processen en producten is de PDCA-cyclus (Plan, Do, Check, Act). Het is een cyclische aanpak die wordt toegepast om de efficiëntie en effectiviteit van activiteiten te verbeteren. Hier is een uitleg van elke fase van de PDCA-cyclus:

Plan (Plannen):

In deze fase worden de doelen en processen vastgesteld die moeten worden verbeterd. Dit omvat het identificeren van problemen, het stellen van meetbare doelen en het plannen van acties.

Do (Uitvoeren):

Nadat het plan is opgesteld, wordt het in deze fase uitgevoerd. Het omvat het implementeren van de geplande acties en processen. Afwijkingen moeten worden vastgelegd voor latere analyse.

Check (Controleren):

Metingen worden uitgevoerd om te bepalen of de gewenste resultaten zijn bereikt. In deze fase worden de resultaten van de uitgevoerde acties gecontroleerd en vergeleken met de oorspronkelijke doelen en verwachtingen.

Act (Aanpassen):

Gebaseerd op de bevindingen uit de controlefase, worden in deze fase passende acties ondernomen om de prestaties verder te verbeteren.

Na de Act-fase begint de cyclus opnieuw, waarbij de verbeteringen worden opgenomen in de nieuwe planning en de hele cyclus wordt herhaald. De PDCA-cyclus wordt vaak gezien als een fundamenteel principe van kwaliteitsmanagement en wordt breed toegepast in verschillende sectoren om continue verbetering te stimuleren.





WAT ZIJN DAN RISICOGEBIEDEN?

Risicogebied 1: Training van medewerkers

Door (nieuwe) medewerkers niet (op tijd) te trainen is er een risico van onbewust en onbekwaam handelen. Hierdoor kunnen onveilige situaties ontstaan op het gebied van voedselveiligheid. Ook ervaren medewerkers die nieuw zijn in het bedrijf hebben training nodig zodat ze op de hoogte zijn van geldende veiligheidsprotocollen en -afspraken.

Met behulp van een onboardingprogramma kunnen voedselveiligheidsrisico's sterk afnemen. Zo krijgt elke nieuwe medewerker een basistraining voordat hij of zij de productievloer betreedt. Hierna kunnen specifieke trainingen volgen, zoals het testen van CCP's, om voedselveiligheidsrisico's te beperken.

Een ander voordeel van een onboardingsprogramma is dat de nieuwe medewerker zich direct betrokken voelt bij het bedrijf omdat hij of zij met open armen wordt ontvangen. Doordat degene zich direct welkom voelt in de organisatie zal degene meer betrokken zijn en hierdoor eerder bijdragen aan een voedselveiligheidscultuur en deze cultuur ook uitdragen aan collega's die hierdoor ook worden gemotiveerd.



Risicogebied 2: Persoonlijke hygiëne

Persoonlijke hygiëne omvat alle handelingen die worden ondernomen om het risico van voedselbesmetting door menselijke activiteit te minimaliseren. Beschikken over de juiste faciliteiten, kennis en de aanwezigheid van persoonlijke-hygiëne-protocollen helpen medewerkers hun persoonlijke hygiëne te optimaliseren.

Ook hier speelt training van medewerkers dus weer een belangrijke rol. Door aan te geven wat de risico's zijn op het gebied van persoonlijke hygiëne en wat een medewerker daaraan kan doen zullen ook hier de risico's worden beperkt. De hygiënestandaarden die je aan je medewerkers meegeeft zorgen voor duidelijkheid over persoonlijke hygiëne en persoonlijke verzorging, zowel op het werk als in de privéomgeving.

Een voorbeeld van bewustwording is een handen-was-training. Besmetting via handen is namelijk een van de grootste besmettingsrisico's binnen de voedingsindustrie. Deze bewustwording kan in de productieomgeving verder worden vergroot door hygiënestations te voorzien van duidelijke handwas-instructies en het gebruiken van UV-lotion om te zien of de handen op juiste wijze zijn gewassen.



Risicogebied 3: Hygiëne, reiniging en desinfectie

Zorgen dat er in een schone en hygiënische omgeving geproduceerd kan worden is in sommige industrieën een uitdaging. Schoonmaken is niet voor niets een vak.

Goed schoonmaken vergt kennis van het product en de producteigenschappen, het productieproces, de techniek, technisch inzicht en de productieomgeving. Natuurlijk moet men kennis hebben van de mogelijke toepassing van (chemische) middelen en de materialen in combinatie met de verschillende methodieken. En dit alles moet veilig én zo efficiënt mogelijk gebeuren. Dan kan de productie weer draaien.

Om ervoor te zorgen dat iedereen weet wanneer, wat, met welke frequentie, met welke methodiek en middel er gereinigd moet worden is een reinigingsplan nodig. Onderdeel van dat reinigingsplan zijn validatie en verificatie van het reinigingsproces. Een reinigingsplan is namelijk pas effectief als de validatie en verificatie van het proces zijn uitgevoerd.

Validatie

Het valideren van een reinigingsproces is een essentiële stap om ervoor te zorgen dat alle apparatuur en oppervlakken die in contact komen met voedsel veilig en effectief gereinigd worden. Hieronder en hiernaast worden de 9 punten ten aanzien van het validatieproces weergegeven:

1. Identificeer alle punten in het reinigingsproces die cruciaal zijn voor de voedselveiligheid. Dit omvat alle oppervlakken die in direct contact komen met voedsel.
2. Stel een gedetailleerd reinigingsprotocol op dat alle aspecten van het reinigingsproces behandelt, inclusief welke reinigingsmiddelen, temperaturen, materialen, etc. moeten worden gebruikt.
3. Zorg ervoor dat het reinigingsprotocol consequent wordt gevolgd door getraind personeel. Documenteer elke stap van het proces zorgvuldig.
4. Neem monsters na reiniging om de effectiviteit ervan te evalueren. Dit kunnen swabs zijn die worden geanalyseerd op residuen van allergenen, micro-organismen of reinigingsmiddelen.
5. Analyseer de monsters in een geaccrediteerd laboratorium om te controleren of er nog residuen aanwezig zijn na reiniging. Vergelijk de resultaten met de vastgestelde criteria voor acceptabele niveaus van bijvoorbeeld residuen.
6. Voer de reiniging meerdere keren uit onder verschillende omstandigheden om de herhaalbaarheid en consistentie van het proces te beoordelen.
7. Documenteer alle stappen van het valideringsproces.
8. Stel een rapport op waarin de resultaten van de validatie worden samengevat, inclusief eventuele bevindingen en aanbevelingen voor verbetering.
9. Herzie regelmatig het reinigingsprotocol en herhaal de validatieprocedure indien nodig, vooral als er veranderingen worden aangebracht in het proces, de apparatuur of de producten die worden verwerkt.

Verificatie van het reinigingsproces

De verificatie van een reinigingsproces is een essentiële stap om ervoor te zorgen dat alle apparatuur en oppervlakken die in contact komen met voedsel veilig en effectief gereinigd worden. Een verificatie bevestigt of de processen die tijdens de validatie vastgelegd zijn nog steeds gevolgd worden en daarmee effectief zijn. Het verificatieproces bestaat uit 5 stappen.

1. Check van het reinigingsprotocol: Worden de protocollen nog steeds op de juiste wijze gevolgd worden.
2. Voer een visuele inspectie uit van alle apparatuur en faciliteiten na het reinigingsproces om ervoor te zorgen dat er geen zichtbaar vuil of resten achterblijven.
3. Neem monsters van oppervlakken na het reinigen om te controleren op de aanwezigheid van microbiële verontreinigingen.
4. Zorg ervoor dat de reinigings- en desinfectiemiddelen die worden gebruikt effectief zijn in het verwijderen van vuil en het doden van schadelijke micro-organismen. Dit kan worden bereikt door regelmatig testen van de concentraties van de gebruikte reinigingsmiddelen en desinfectiemiddelen.
5. Zorg ervoor dat alle stappen van het verificatieproces worden gedocumenteerd, inclusief de resultaten van visuele inspecties, monsternames, tests van reinigingsmiddelen en validatieonderzoeken. Deze documentatie is belangrijk voor het aantonen van naleving van regelgeving

Vaak zijn reinigingsplannen in Excel of op papier en wordt de registratie ook op papier gedaan. Meldingen van problemen of slechte reiniging gaan via Whatsapp en worden hierdoor vaak vergeten. Met Taakmanager is dit gehele proces te digitaliseren. In Taakmanager kunnen reinigingsplannen, registratie van uitgevoerde reiniging en desinfectie, meldingen van problemen en documentatie zoals PIB, MSDS of instructies die nodig zijn bij het uitvoeren van de taken gedigitaliseerd worden. Rapportage is eenvoudig omdat alles digitaal is. Dit helpt het validatieproces.

Ook inspecties en registraties van verificaties kunnen worden gepland, geregistreerd en opgevolgd worden in Taakmanager.



Risicogebied 4: Allergenen en productvreemde delen

Allergenen

Met enige regelmaat zijn er recalls van voedingsmiddelen op basis van allergenen. De oorzaken zijn divers, foutieve declaratie op etiket, kruisbesmetting tijdens productie, enz., enz.

Veel kan men voorkomen door training en instructies. Een aantal aandachtspunten zijn:

- Line clearance om kruisbesmetting of foutief etiket te voorkomen.
- Juiste tussentijdse reiniging om kruisbesmetting te voorkomen.
- Verificatie van allergenenreiniging.
- Juiste gebruik kleurcodering van materialen zoals scheppen, borstels en trekkers.

Door medewerkers bewust te laten zijn van de gevaren en risico's voor de consument door het niet naleven van de instructies en protocollen kan men recalls voorkomen.

Door 5S Lean werkplekorganisatie toe te passen en schaduwboarden te gebruiken is er sprake van een optimale organisatie van de werkplek. Dit vermindert de kans op productvreemde delen, verspilling, vervuiling en ongevallen. Daarnaast bevordert het de productiviteit en veiligheid van medewerkers.

Het uitvoeren van de glas-, hardplastic- en keramiekinspecties kunnen in Taakmanager gepland, geregistreerd en opgevolgd worden.

Productvreemde delen

De nummer twee in recalls is producten met productvreemde delen. Productvreemde delen zijn alle materialen die van nature niet in het voedsel thuishoren, zoals metaal, plastic, glas, keramiek.

Er zijn verschillende oorzaken waardoor er productvreemde delen in het eindproduct kunnen komen:

- Door de grondstof, doordat een leverancier geen of onvoldoende controle hierop heeft.
- In het proces, bijvoorbeeld door het aanlopen van een menger komt er metaal in producten terecht.
- Door het gebruikte werkmateriaal, zoals door een kunststof krabber.
- De omgeving, bijvoorbeeld een pen die in de menger gevallen is

Er zijn diverse momenten en methodieken om productvreemde delen in het eindproduct te voorkomen zoals bijvoorbeeld:

- Selectie van de juiste leveranciers en grondstoffen.
- Regelmatig onderhoud op machines.
- Vrijgave van machines ná onderhoud.
- Werkmaterialen van metaal detecteerbare materialen vervaardigen.
- Juiste instructies om werkmaterialen te gebruiken.
- Metaaldetectie of röntgen om eindproducten te controleren.
- Inspecties uitvoeren op machines of omgeving, de zogenaamde 'glaslijst'.
- Bewustwording bij medewerkers van de risico's en gevaren.
- Training van CCP's zoals metaaldetector.

Risicogebied 5: Inrichting en routing

In de voedingsindustrie spelen routing en inrichting een essentiële rol bij het waarborgen van voedselveiligheid.

Scheiding van processen

Routing en inrichting zijn cruciaal om contaminatie tussen verschillende processen te voorkomen. Dit betekent dat er duidelijke routes moeten zijn voor medewerkers, grondstoffen, halffabricaten en eindproducten, en dat deze routes gescheiden moeten blijven om kruisbesmetting te voorkomen.

Hygiënezones

Het opzetten van hygiënezones omvat het inrichten van gebieden voor het hanteren van grondstoffen, bereiding, verpakking en opslag, waarbij elke zone strikt gescheiden en schoongehouden moet worden.

Stroming van mensen en materiaal

De routing van mensen en materiaal moet zorgvuldig worden gepland om te voorkomen dat potentieel besmette items in contact komen met schone gebieden. Dit kan onder meer het implementeren van éénrichtingsverkeer, het gebruik van luchtstromen om contaminanten af te voeren, en het beperken van de beweging van medewerkers en materiaal tussen verschillende zones omvatten.

Opslag en temperatuurbeheersing

Een goede routing en inrichting moeten ook rekening houden met opslagvereisten en temperatuurbeheersing. Dit omvat het creëren van geschikte opslagfaciliteiten die voldoen aan de voedselveiligheidsnormen en het handhaven van de juiste temperaturen om de groei van ziekteverwekkers te voorkomen.

Reiniging en desinfectie

Het ontwerp van de faciliteit moet het gemakkelijk maken om alle oppervlakken grondig te reinigen en te desinfecteren. Dit omvat het vermijden van onnodige complexiteit in het ontwerp, het gebruik van duurzame en

gemakkelijk schoon te maken materialen, en het zorgen voor voldoende toegang tot reinigingsapparatuur en -middelen.

Traceerbaarheid

Een goed doordacht routingsysteem kan ook de traceerbaarheid van producten verbeteren, wat essentieel is voor het snel identificeren en terugroepen van potentieel besmette producten in het geval van een voedselveiligheidsincident.

Regelgeving en naleving

Voedselproducenten moeten voldoen aan nationale en Europese voedselveiligheidsvoorschriften. Dit omvat richtlijnen zoals HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points) en GMP (Good Manufacturing Practices), die routing en inrichting omvatten als belangrijke elementen van voedselveiligheidsbeheer.

Het op een juiste wijze inrichten van hygiënesluizen die functioneel zijn en efficiënt in de doorstroming van medewerkers is van grote invloed op de voedselveiligheid. Als een hygiënesluis niet efficiënt is door een slechte 'flow' kan dit betekenen dat medewerkers hinder ondervinden bij het wassen en desinfecteren van de handen waardoor dit mogelijk niet juist of niet gedaan zal worden.



OVER BRILLIANT GROUP

Specialist in hygiëne en (voedsel)veiligheid

Bij Brilliant begrijpen we de uitdagingen waarmee voedselverwerkende bedrijven worden geconfronteerd als het gaat om hygiëne en voedselveiligheid. Deze uitdagingen kunnen wij, samen met u, oplossen. Dit doen we met onze totaaloplossingen binnen onze drie expertisegebieden: persoon, productieproces en productiebedrijf.

De totaaloplossing kent hun oorsprong uit de PDCA-cyclus. Met een hygiëne en (voedsel)veiligheidsscan inventariseren we risico's en verbeterkansen in uw bedrijf. De resultaten van deze scan bundelen we in een maatwerk oplossing welke we helpen te implementeren. We zorgen hierbij niet alleen voor de juiste producten voor optimale hygiëne en (voedsel)veiligheid. Voor training en instructie van medewerkers kunt u ook bij ons terecht. Om ervoor te zorgen dat u alle verbeterkansen behaalt, blijven we u hulp en bescherming bieden. Door jarenlange ervaring en strategische partnerschappen hebben we de juiste kennis en expertise in huis om voedselveiligheid te waarborgen.

Meer weten over Brilliant, interessante whitepapers lezen of klantervaringen bekijken? Ga dan naar www.brilliantgroup.nl. Voor ons volledige productassortiment kijkt u op onze webshop via www.hygienepartner.nl.







BRILLIANT

WWW.BRILLIANTGROUP.NL

Dat is toch Brilliant!