



## Déclaration de conformité

<b>Fabricant</b>	Vikan A/S Rævevej 1 DK-7800 Skive (+45) 96 14 26 00
<b>Nom du produit</b>	Brosse à cuves, 205 mm, Dur, Vert
Article Numéro	70372
	
Matériau plastique	Polypropylène, 97 %
Couleur du Masterbatch	Vert, 2 %
Agent moussant	Agent moussant chimique, 1 %
Fibres	PBT
Acier inoxydable	Le filetage en acier inoxydable est constitué d'acier inoxydable 1.4301 (AISI 304)

### Conformité UE

Règlement (CE) n° 1935/2004	Conformément aux articles 3, 11, paragraphe 5, 15 et 17 du règlement n° 1935/2004 de la Commission européenne, ce produit est destiné au contact alimentaire. Le symbole « verre et fourchette » est apposé sur l'emballage ou sur le produit lui-même par moulage.  L'acier inoxydable est conforme aux exigences de la norme européenne EN 10088 et aux limites de libération spécifiques (LLS) définies dans le guide du Conseil de l'Europe : « Métaux et alliages constitutifs des matériaux et objets pour contact alimentaire ».
	
AP(89)1	Tous les pigments du Masterbatch sont conformes à la résolution AP (89) 1
Règlement (CE) n° 2023/2006	Ce produit est fabriqué conformément au règlement (CE) n° 2023/2006 de la Commission du 22 décembre 2006 relatif aux bonnes pratiques de fabrication des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires.



**Règlement (UE) n° 10/2011**

Les monomères et additifs ajoutés intentionnellement pour fabriquer ce produit sont repris à l'annexe I du règlement (UE) n° 10/2011 de la Commission du 14 janvier 2011 concernant les matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires. Les amendements ultérieurs jusqu'au règlement (UE) n° 2020/1245 sont inclus.

Des monomères et/ou additifs soumis à une limite de migration spécifique (LMS) sont utilisés. Les substances soumises à une LMS ne migreront pas dans des quantités supérieures aux limites dans des conditions normales d'utilisation. Nous fournirons sur demande et de manière confidentielle les informations nécessaires concernant ces substances.

Vikan A/S n'emploie aucun matériau multicouche ni aucun article doté d'une barrière fonctionnelle.

**Règlements (CE) n° 1333/2008  
et (CE) n° 1334/2008**

Ce matériau contient intentionnellement des additifs à double usage soumis à des restrictions ou à des critères de pureté, conformément aux règlements (CE) n° 1333/2008 et (CE) n° 1334/2008. Nous fournirons sur demande et de manière confidentielle les informations nécessaires concernant ces substances.

**Conformité US FDA**

Toutes les matières premières de ce produit sont conformes à la norme FDA (Food and Drug Administration, États-Unis) 21 CFR sections 170 à 199.

Les polymères et additifs sont conformes aux exigences de la FDA 21 CFR sections 174, 175, 176, 177, 178, 181, 182, 184 ou 186. Les additifs sont autorisés conformément à la norme FDA 21 CFR partie 178 (additifs alimentaires indirects), sont généralement reconnus comme sans danger (GRAS), sont homologués comme ingrédients alimentaires, ou sont autorisés sur la base de règlements antérieurs à 1958 en matière d'additifs alimentaires.

Le polypropylène est conforme aux exigences de la FDA 21 CFR 177.1520 « olefin polymers » (polymères oléfiniques).

Les fibres en PBT (Polytéréphtalate de butylène) sont conformes à Norme FDA 21 CFR 177.1660 « Poly(tetramethylene) terephthalate ».

Les pigments présents dans le Masterbatch sont repris dans la FDA 21 CFR 178.3297 sous « Colorants for Polymers » (colorants pour polymères).

L'acier inoxydable de ce produit est conforme aux exigences de la FDA (Food and Drug Administration, États-Unis) Food Code 2013 et est cité dans la norme NSF/ANSI 51-2014 relative aux matériaux pour les installations alimentaires.

**Conformité Royaume-Uni (UK)**

Le produit est conforme à la Réglementation 2019 No. 704 : The Materials and Articles in Contact with Food (Amendement) (Sortie de l'UE).

**Conformité danoise**

L'article est conforme à la loi de consolidation danoise no. 681 du 25/05/2020.



### **Analyse de migration plastiques**

Des échantillons du produit, ou d'un produit similaire constitué de la même matière plastique, ont subi des tests de migration globale selon les conditions de test prévues par le règlement (UE) n° 10/2011, et l'article est conforme à la limite de migration globale de 10 mg/dm<sup>2</sup> ou 60 mg/kg.

Les conditions de test pour la migration globale étaient OM2 (10 jours à 40 °C)

Les simulants de denrée alimentaire employés pour la migration globale étaient de l'éthanol à 10 % (simulant A), de l'acide acétique à 3 % (simulant B) et de l'huile d'olive (simulant D2).

La conformité aux limites de migration spécifique, et autres restrictions, a été documentée par des essais, des calculs ou des simulations.

Les conditions de test pour la migration spécifique étaient 30 minutes à 80 °C

Ratio max. de superficie de contact alimentaire par rapport au volume

2,0 dm<sup>2</sup>/100 ml

### **Types de contact alimentaire**

Ce produit convient au contact avec les types d'aliments suivants dans les conditions d'utilisation prévues et prévisibles :

- Aqueux
- Acide
- Alcoolique
- Gras
- Sec

### **Durée et température d'utilisation pour le contact alimentaire**

Tout contact alimentaire jusqu'à 80 °C pendant 30 minutes.

### **Température d'utilisation pour le contact non alimentaire**

Température minimale : -20 °C  
Température maximale : 100 °C



## Généralités

Les outils doivent être nettoyés, désinfectés et stérilisés de manière appropriée en fonction de leur utilisation, avant la première utilisation.

Il est également important de nettoyer, de désinfecter et de stériliser les outils de manière adéquate après utilisation, à l'aide des agents, concentrations, durées et températures de décontamination qui conviennent.

Une décontamination adaptée des outils permet de réduire au maximum le risque de développement microbien et de contamination croisée, et d'optimiser l'efficacité et la durabilité des outils.

Température de stérilisation recommandée (autoclave): 121 °C

Nous fournirons sur demande la documentation de référence nécessaire aux autorités compétentes.

Vikan A/S est enregistré auprès de l'Administration vétérinaire et alimentaire danoise (DVFA), et notre système de contrôle interne obligatoire fait l'objet d'inspections de la DVFA.

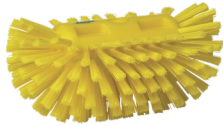
## Date

09/04/2022


## Réalisé par

Stine Lønnerup Bislev  
Hygiene and Compliance Manager

## Déclaration de conformité

<b>Fabricant</b>	Vikan A/S Rævevej 1 DK-7800 Skive (+45) 96 14 26 00
<b>Nom du produit</b>	Brosse à cuves, 205 mm, Dur, Jaune
Article Numéro	70376
	
Matériau plastique	Polypropylène, 97 %
Couleur du Masterbatch	Jaune, 2 %
Agent moussant	Agent moussant chimique, 1 %
Fibres	PBT
Acier inoxydable	Le filetage en acier inoxydable est constitué d'acier inoxydable 1.4301 (AISI 304)

### Conformité UE

Règlement (CE) n° 1935/2004	Conformément aux articles 3, 11, paragraphe 5, 15 et 17 du règlement n° 1935/2004 de la Commission européenne, ce produit est destiné au contact alimentaire. Le symbole « verre et fourchette » est apposé sur l'emballage ou sur le produit lui-même par moulage.  L'acier inoxydable est conforme aux exigences de la norme européenne EN 10088 et aux limites de libération spécifiques (LLS) définies dans le guide du Conseil de l'Europe : « Métaux et alliages constitutifs des matériaux et objets pour contact alimentaire ».
	
AP(89)1	Tous les pigments du Masterbatch sont conformes à la résolution AP (89) 1
Règlement (CE) n° 2023/2006	Ce produit est fabriqué conformément au règlement (CE) n° 2023/2006 de la Commission du 22 décembre 2006 relatif aux bonnes pratiques de fabrication des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires.



**Règlement (UE) n° 10/2011**

Les monomères et additifs ajoutés intentionnellement pour fabriquer ce produit sont repris à l'annexe I du règlement (UE) n° 10/2011 de la Commission du 14 janvier 2011 concernant les matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires. Les amendements ultérieurs jusqu'au règlement (UE) n° 2020/1245 sont inclus.

Des monomères et/ou additifs soumis à une limite de migration spécifique (LMS) sont utilisés. Les substances soumises à une LMS ne migreront pas dans des quantités supérieures aux limites dans des conditions normales d'utilisation. Nous fournirons sur demande et de manière confidentielle les informations nécessaires concernant ces substances.

Vikan A/S n'emploie aucun matériau multicouche ni aucun article doté d'une barrière fonctionnelle.

**Règlements (CE) n° 1333/2008 et (CE) n° 1334/2008**

Ce matériau contient intentionnellement des additifs à double usage soumis à des restrictions ou à des critères de pureté, conformément aux règlements (CE) n° 1333/2008 et (CE) n° 1334/2008. Nous fournirons sur demande et de manière confidentielle les informations nécessaires concernant ces substances.

**Conformité US FDA**

Toutes les matières premières de ce produit sont conformes à la norme FDA (Food and Drug Administration, États-Unis) 21 CFR sections 170 à 199.

Les polymères et additifs sont conformes aux exigences de la FDA 21 CFR sections 174, 175, 176, 177, 178, 181, 182, 184 ou 186. Les additifs sont autorisés conformément à la norme FDA 21 CFR partie 178 (additifs alimentaires indirects), sont généralement reconnus comme sans danger (GRAS), sont homologués comme ingrédients alimentaires, ou sont autorisés sur la base de règlements antérieurs à 1958 en matière d'additifs alimentaires.

Le polypropylène est conforme aux exigences de la FDA 21 CFR 177.1520 « olefin polymers » (polymères oléfiniques).

Les fibres en PBT (Polytéréphtalate de butylène) sont conformes à Norme FDA 21 CFR 177.1660 « Poly(tetramethylene) terephthalate ».

Les pigments présents dans le Masterbatch sont repris dans la FDA 21 CFR 178.3297 sous « Colorants for Polymers » (colorants pour polymères).

L'acier inoxydable de ce produit est conforme aux exigences de la FDA (Food and Drug Administration, États-Unis) Food Code 2013 et est cité dans la norme NSF/ANSI 51-2014 relative aux matériaux pour les installations alimentaires.

**Conformité Royaume-Uni (UK)**

Le produit est conforme à la Réglementation 2019 No. 704 : The Materials and Articles in Contact with Food (Amendement) (Sortie de l'UE).

**Conformité danoise**

L'article est conforme à la loi de consolidation danoise no. 681 du 25/05/2020.



### **Analyse de migration plastiques**

Des échantillons du produit, ou d'un produit similaire constitué de la même matière plastique, ont subi des tests de migration globale selon les conditions de test prévues par le règlement (UE) n° 10/2011, et l'article est conforme à la limite de migration globale de 10 mg/dm<sup>2</sup> ou 60 mg/kg.

Les conditions de test pour la migration globale étaient OM2 (10 jours à 40 °C)

Les simulants de denrée alimentaire employés pour la migration globale étaient de l'éthanol à 10 % (simulant A), de l'acide acétique à 3 % (simulant B) et de l'huile d'olive (simulant D2).

La conformité aux limites de migration spécifique, et autres restrictions, a été documentée par des essais, des calculs ou des simulations.

Les conditions de test pour la migration spécifique étaient 30 minutes à 80 °C

Ratio max. de superficie de contact alimentaire par rapport au volume

2,0 dm<sup>2</sup>/100 ml

### **Types de contact alimentaire**

Ce produit convient au contact avec les types d'aliments suivants dans les conditions d'utilisation prévues et prévisibles :

- Aqueux
- Acide
- Alcoolique
- Gras
- Sec

### **Durée et température d'utilisation pour le contact alimentaire**

Tout contact alimentaire jusqu'à 80 °C pendant 30 minutes.

### **Température d'utilisation pour le contact non alimentaire**

Température minimale : -20 °C  
Température maximale : 100 °C



## Généralités

Les outils doivent être nettoyés, désinfectés et stérilisés de manière appropriée en fonction de leur utilisation, avant la première utilisation.

Il est également important de nettoyer, de désinfecter et de stériliser les outils de manière adéquate après utilisation, à l'aide des agents, concentrations, durées et températures de décontamination qui conviennent.

Une décontamination adaptée des outils permet de réduire au maximum le risque de développement microbien et de contamination croisée, et d'optimiser l'efficacité et la durabilité des outils.

Température de stérilisation recommandée (autoclave): 121 °C

Nous fournirons sur demande la documentation de référence nécessaire aux autorités compétentes.

Vikan A/S est enregistré auprès de l'Administration vétérinaire et alimentaire danoise (DVFA), et notre système de contrôle interne obligatoire fait l'objet d'inspections de la DVFA.

## Date


09/04/2022

## Réalisé par


Stine Lønnerup Bislev  
Hygiene and Compliance Manager



## Déclaration de conformité

<b>Fabricant</b>	Vikan A/S Rævevej 1 DK-7800 Skive (+45) 96 14 26 00
<b>Nom du produit</b>	Brosse à cuves, 205 mm, Dur, Bleu
Article Numéro	70373
	
Matériau plastique	Polypropylène, 97 %
Couleur du Masterbatch	Bleu, 2 %
Agent moussant	Agent moussant chimique, 1 %
Fibres	PBT
Acier inoxydable	Le filetage en acier inoxydable est constitué d'acier inoxydable 1.4301 (AISI 304)

### Conformité UE

Règlement (CE) n° 1935/2004	Conformément aux articles 3, 11, paragraphe 5, 15 et 17 du règlement n° 1935/2004 de la Commission européenne, ce produit est destiné au contact alimentaire. Le symbole « verre et fourchette » est apposé sur l'emballage ou sur le produit lui-même par moulage.  L'acier inoxydable est conforme aux exigences de la norme européenne EN 10088 et aux limites de libération spécifiques (LLS) définies dans le guide du Conseil de l'Europe : « Métaux et alliages constitutifs des matériaux et objets pour contact alimentaire ».
	
AP(89)1	Tous les pigments du Masterbatch sont conformes à la résolution AP (89) 1
Règlement (CE) n° 2023/2006	Ce produit est fabriqué conformément au règlement (CE) n° 2023/2006 de la Commission du 22 décembre 2006 relatif aux bonnes pratiques de fabrication des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires.



**Règlement (UE) n° 10/2011**

Les monomères et additifs ajoutés intentionnellement pour fabriquer ce produit sont repris à l'annexe I du règlement (UE) n° 10/2011 de la Commission du 14 janvier 2011 concernant les matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires. Les amendements ultérieurs jusqu'au règlement (UE) n° 2020/1245 sont inclus.

Des monomères et/ou additifs soumis à une limite de migration spécifique (LMS) sont utilisés. Les substances soumises à une LMS ne migreront pas dans des quantités supérieures aux limites dans des conditions normales d'utilisation. Nous fournirons sur demande et de manière confidentielle les informations nécessaires concernant ces substances.

Vikan A/S n'emploie aucun matériau multicouche ni aucun article doté d'une barrière fonctionnelle.

**Règlements (CE) n° 1333/2008  
et (CE) n° 1334/2008**

Ce matériau contient intentionnellement des additifs à double usage soumis à des restrictions ou à des critères de pureté, conformément aux règlements (CE) n° 1333/2008 et (CE) n° 1334/2008. Nous fournirons sur demande et de manière confidentielle les informations nécessaires concernant ces substances.

**Conformité US FDA**

Toutes les matières premières de ce produit sont conformes à la norme FDA (Food and Drug Administration, États-Unis) 21 CFR sections 170 à 199.

Les polymères et additifs sont conformes aux exigences de la FDA 21 CFR sections 174, 175, 176, 177, 178, 181, 182, 184 ou 186. Les additifs sont autorisés conformément à la norme FDA 21 CFR partie 178 (additifs alimentaires indirects), sont généralement reconnus comme sans danger (GRAS), sont homologués comme ingrédients alimentaires, ou sont autorisés sur la base de règlements antérieurs à 1958 en matière d'additifs alimentaires.

Le polypropylène est conforme aux exigences de la FDA 21 CFR 177.1520 « olefin polymers » (polymères oléfiniques).

Les fibres en PBT (Polytéréphthalate de butylène) sont conformes à Norme FDA 21 CFR 177.1660 « Poly(tetramethylene) terephthalate ».

Les pigments présents dans le Masterbatch sont repris dans la FDA 21 CFR 178.3297 sous « Colorants for Polymers » (colorants pour polymères).

L'acier inoxydable de ce produit est conforme aux exigences de la FDA (Food and Drug Administration, États-Unis) Food Code 2013 et est cité dans la norme NSF/ANSI 51-2014 relative aux matériaux pour les installations alimentaires.

**Conformité Royaume-Uni (UK)**

Le produit est conforme à la Réglementation 2019 No. 704 : The Materials and Articles in Contact with Food (Amendement) (Sortie de l'UE).

**Conformité danoise**

L'article est conforme à la loi de consolidation danoise no. 681 du 25/05/2020.



### **Analyse de migration plastiques**

Des échantillons du produit, ou d'un produit similaire constitué de la même matière plastique, ont subi des tests de migration globale selon les conditions de test prévues par le règlement (UE) n° 10/2011, et l'article est conforme à la limite de migration globale de 10 mg/dm<sup>2</sup> ou 60 mg/kg.

Les conditions de test pour la migration globale étaient OM2 (10 jours à 40 °C)

Les simulants de denrée alimentaire employés pour la migration globale étaient de l'éthanol à 10 % (simulant A), de l'acide acétique à 3 % (simulant B) et de l'huile d'olive (simulant D2).

La conformité aux limites de migration spécifique, et autres restrictions, a été documentée par des essais, des calculs ou des simulations.

Les conditions de test pour la migration spécifique étaient 30 minutes à 80 °C

Ratio max. de superficie de contact alimentaire par rapport au volume

2,0 dm<sup>2</sup>/100 ml

### **Types de contact alimentaire**

Ce produit convient au contact avec les types d'aliments suivants dans les conditions d'utilisation prévues et prévisibles :

- Aqueux
- Acide
- Alcoolique
- Gras
- Sec

### **Durée et température d'utilisation pour le contact alimentaire**

Tout contact alimentaire jusqu'à 80 °C pendant 30 minutes.

### **Température d'utilisation pour le contact non alimentaire**

Température minimale : -20 °C  
Température maximale : 100 °C



## Généralités

Les outils doivent être nettoyés, désinfectés et stérilisés de manière appropriée en fonction de leur utilisation, avant la première utilisation.

Il est également important de nettoyer, de désinfecter et de stériliser les outils de manière adéquate après utilisation, à l'aide des agents, concentrations, durées et températures de décontamination qui conviennent.

Une décontamination adaptée des outils permet de réduire au maximum le risque de développement microbien et de contamination croisée, et d'optimiser l'efficacité et la durabilité des outils.

Température de stérilisation recommandée (autoclave): 121 °C

Nous fournirons sur demande la documentation de référence nécessaire aux autorités compétentes.

Vikan A/S est enregistré auprès de l'Administration vétérinaire et alimentaire danoise (DVFA), et notre système de contrôle interne obligatoire fait l'objet d'inspections de la DVFA.


## Date

09/04/2022


## Réalisé par

Stine Lønnerup Bislev  
Hygiene and Compliance Manager

## Déclaration de conformité

<b>Fabricant</b>	Vikan A/S Rævevej 1 DK-7800 Skive (+45) 96 14 26 00
<b>Nom du produit</b>	Brosse à cuves, 205 mm, Dur, Blanc
Article Numéro	70375
	
Matériau plastique	Polypropylène, 97 %
Couleur du Masterbatch	Blanc, 2 %
Agent moussant	Agent moussant chimique, 1 %
Fibres	PBT
Acier inoxydable	Le filetage en acier inoxydable est constitué d'acier inoxydable 1.4301 (AISI 304)

### Conformité UE

Règlement (CE) n° 1935/2004	Conformément aux articles 3, 11, paragraphe 5, 15 et 17 du règlement n° 1935/2004 de la Commission européenne, ce produit est destiné au contact alimentaire. Le symbole « verre et fourchette » est apposé sur l'emballage ou sur le produit lui-même par moulage.  L'acier inoxydable est conforme aux exigences de la norme européenne EN 10088 et aux limites de libération spécifiques (LLS) définies dans le guide du Conseil de l'Europe : « Métaux et alliages constitutifs des matériaux et objets pour contact alimentaire ».
	
AP(89)1	Tous les pigments du Masterbatch sont conformes à la résolution AP (89) 1
Règlement (CE) n° 2023/2006	Ce produit est fabriqué conformément au règlement (CE) n° 2023/2006 de la Commission du 22 décembre 2006 relatif aux bonnes pratiques de fabrication des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires.



**Règlement (UE) n° 10/2011**

Les monomères et additifs ajoutés intentionnellement pour fabriquer ce produit sont repris à l'annexe I du règlement (UE) n° 10/2011 de la Commission du 14 janvier 2011 concernant les matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires. Les amendements ultérieurs jusqu'au règlement (UE) n° 2020/1245 sont inclus.

Des monomères et/ou additifs soumis à une limite de migration spécifique (LMS) sont utilisés. Les substances soumises à une LMS ne migreront pas dans des quantités supérieures aux limites dans des conditions normales d'utilisation. Nous fournirons sur demande et de manière confidentielle les informations nécessaires concernant ces substances.

Vikan A/S n'emploie aucun matériau multicouche ni aucun article doté d'une barrière fonctionnelle.

**Règlements (CE) n° 1333/2008  
et (CE) n° 1334/2008**

Ce matériau contient intentionnellement des additifs à double usage soumis à des restrictions ou à des critères de pureté, conformément aux règlements (CE) n° 1333/2008 et (CE) n° 1334/2008. Nous fournirons sur demande et de manière confidentielle les informations nécessaires concernant ces substances.

**Conformité US FDA**

Toutes les matières premières de ce produit sont conformes à la norme FDA (Food and Drug Administration, États-Unis) 21 CFR sections 170 à 199.

Les polymères et additifs sont conformes aux exigences de la FDA 21 CFR sections 174, 175, 176, 177, 178, 181, 182, 184 ou 186. Les additifs sont autorisés conformément à la norme FDA 21 CFR partie 178 (additifs alimentaires indirects), sont généralement reconnus comme sans danger (GRAS), sont homologués comme ingrédients alimentaires, ou sont autorisés sur la base de règlements antérieurs à 1958 en matière d'additifs alimentaires.

Le polypropylène est conforme aux exigences de la FDA 21 CFR 177.1520 « olefin polymers » (polymères oléfiniques).

Les fibres en PBT (Polytéréphthalate de butylène) sont conformes à Norme FDA 21 CFR 177.1660 « Poly(tetramethylene) terephthalate ».

Les pigments présents dans le Masterbatch sont repris dans la FDA 21 CFR 178.3297 sous « Colorants for Polymers » (colorants pour polymères).

L'acier inoxydable de ce produit est conforme aux exigences de la FDA (Food and Drug Administration, États-Unis) Food Code 2013 et est cité dans la norme NSF/ANSI 51-2014 relative aux matériaux pour les installations alimentaires.

**Conformité Royaume-Uni (UK)**

Le produit est conforme à la Réglementation 2019 No. 704 : The Materials and Articles in Contact with Food (Amendement) (Sortie de l'UE).

**Conformité danoise**

L'article est conforme à la loi de consolidation danoise no. 681 du 25/05/2020.



### **Analyse de migration plastiques**

Des échantillons du produit, ou d'un produit similaire constitué de la même matière plastique, ont subi des tests de migration globale selon les conditions de test prévues par le règlement (UE) n° 10/2011, et l'article est conforme à la limite de migration globale de 10 mg/dm<sup>2</sup> ou 60 mg/kg.

Les conditions de test pour la migration globale étaient OM2 (10 jours à 40 °C)

Les simulants de denrée alimentaire employés pour la migration globale étaient de l'éthanol à 10 % (simulant A), de l'acide acétique à 3 % (simulant B) et de l'huile d'olive (simulant D2).

La conformité aux limites de migration spécifique, et autres restrictions, a été documentée par des essais, des calculs ou des simulations.

Les conditions de test pour la migration spécifique étaient 30 minutes à 80 °C

Ratio max. de superficie de contact alimentaire par rapport au volume

2,0 dm<sup>2</sup>/100 ml

### **Types de contact alimentaire**

Ce produit convient au contact avec les types d'aliments suivants dans les conditions d'utilisation prévues et prévisibles :

- Aqueux
- Acide
- Alcoolique
- Gras
- Sec

### **Durée et température d'utilisation pour le contact alimentaire**

Tout contact alimentaire jusqu'à 80 °C pendant 30 minutes.

### **Température d'utilisation pour le contact non alimentaire**

Température minimale : -20 °C  
Température maximale : 100 °C



## Généralités

Les outils doivent être nettoyés, désinfectés et stérilisés de manière appropriée en fonction de leur utilisation, avant la première utilisation.

Il est également important de nettoyer, de désinfecter et de stériliser les outils de manière adéquate après utilisation, à l'aide des agents, concentrations, durées et températures de décontamination qui conviennent.

Une décontamination adaptée des outils permet de réduire au maximum le risque de développement microbien et de contamination croisée, et d'optimiser l'efficacité et la durabilité des outils.

Température de stérilisation recommandée (autoclave): 121 °C

Nous fournirons sur demande la documentation de référence nécessaire aux autorités compétentes.

Vikan A/S est enregistré auprès de l'Administration vétérinaire et alimentaire danoise (DVFA), et notre système de contrôle interne obligatoire fait l'objet d'inspections de la DVFA.

## Date

09/04/2022

## Réalisé par

Stine Lønnerup Bislev  
Hygiene and Compliance Manager