

gebaseerd op BRC Food- versie 9, augustus 2022

1 BETROKKENHEID VAN HET SENIOR MANAGEMENT

1.1 BETROKKENHEID VAN HET SENIOR MANAGEMENT EN CONTINUE VERBETERING

FUNDAMENTEEL

Het *Senior* management van de vestiging moet aantonen dat zij *zich volledig inzet voor* de implementatie van de vereisten van de Standaard voor Voedselveiligheid en voor de processen, die de voedselveiligheid, het kwaliteitsmanagement *en de voedselveiligheids- en kwaliteitscultuur van de vestiging* continue verbetert.

1.1.1	De vestiging moet een gedocumenteerd beleid hebben waarin staat dat de vestiging de intentie heeft om te voldoen aan zijn verplichtingen om veilige, wettelijke en authentieke producten conform gespecificeerde kwaliteit te produceren, en aan zijn verantwoordelijkheid naar zijn klanten. Dit beleid dient: • ondertekend te zijn door de persoon die de algemene verantwoordelijkheid voor de vestiging draagt • aan alle medewerkers te zijn medegedeeld • een verplichting te bevatten om de voedselveiligheids- en kwaliteitscultuur van de vestiging voortdurend te verbeteren.	ALG01.0 Beleid
1.1.2	Het <i>Senior</i> management van de vestiging moet een duidelijk plan voor de ontwikkeling en de continue verbetering van de voedselveiligheids- en kwaliteitscultuur opstellen en bijhouden. <i>Het plan omvat maatregelen, die nodig zijn om een positieve cultuuromslag te bewerkstelligen.</i> Dit houdt in: • Gedefinieerde activiteiten waarbij alle afdelingen van de vestiging, die invloed hebben op de productveiligheid, zijn betrokken. <i>Deze activiteiten moeten ten minste gericht zijn op:</i> * duidelijke en open communicatie over productveiligheid * opleiding * feedback van medewerkers * de gedragingen, die nodig zijn om de productieveiligheidsprocessen te handhaven en te verbeteren. * prestatiemeting van activiteiten die verband houden met de veiligheid, authenticiteit, wettelijkheid en kwaliteit van producten • een actieplan waarin wordt aangegeven hoe de activiteiten zullen worden uitgevoerd en gemeten, en wat de beoogde tijdsplanning is • een beoordeling van de effectiviteit van afgeronde activiteiten.	ALG01.0 Beleid ALG01.5 Voedselveiligheid cultuur PRO01.0 Meten, analyseren en verbeteren I16.0 Training (intern) uitvoering Bijlagen I16.0 Training (intern) uitvoering I17.2 Directiebeoordeling F11.0 Presentielijst F18.6 Beoordelingsgesprek F18.7 Functioneringsgesprek interviews uitzendkrachten
1.1.3	Het <i>Senior</i> management van de vestiging moet ervoor zorgen dat duidelijke doelstellingen worden vastgesteld om de veiligheid, <i>authenticiteit</i> , wettelijkheid en kwaliteit van de vervaardigde producten te handhaven en te verbeteren, in overeenstemming met het voedselveiligheids- en kwaliteitsbeleid en de Standaard. Deze doelstellingen moeten: • worden gedocumenteerd en doelen of duidelijke criteria voor succes bevatten • duidelijk worden gecommuniceerd naar <i>alle</i> medewerkers • worden bewaakt en de resultaten moeten ten minste elk kwartaal worden gerapporteerd aan het Senior management <i>en aan alle medewerkers</i>	ALG01.0 Beleid ALG01.3 Overlegstructuur I17.2 Management review (Directiebeoordeling) I17.1 Kaderoverleg

1.1.4	Met geschikte en geplande tussenpozen, ten minste eenmaal per jaar, moeten <i>management review vergaderingen</i> worden gehouden, bijgewoond door het <i>Senior</i> management van de site, om de prestaties van de vestiging te toetsen aan de Standaard en de in punt 1.1.3 genoemde doelstellingen. Het beoordelingsproces omvat de evaluatie van: • actieplannen met tijdsplanning van de voorgaande <i>management review</i> • de resultaten van interne, tweede en/of derde partij audits • alle niet gehaalde doelstellingen, om inzicht te krijgen in de onderliggende redenen. Deze informatie wordt gebruikt bij het bepalen van toekomstige doelstellingen en om continu te verbeteren. • alle klachten van klanten en de resultaten van klantenfeedback • alle incidenten (inclusief recalls en terugroepacties), corrigerende maatregelen, resultaten buiten specificatie en afwijkende materialen • de effectiviteit van de systemen voor HACCP, food defence en authenticiteit en het <i>voedselveiligheids- en kwaliteitscultuur plan</i> • benodigde middelen. De registraties (notulen) van de vergadering worden gedocumenteerd en gebruikt om de doelstellingen bij te stellen, <i>waardoor continue verbetering wordt aangemoedigd</i>. De tijdens het beoordelingsproces overeengekomen besluiten <i>en de acties worden op doeltreffende wijze aan het betrokken personeel medegedeeld</i>. De acties worden binnen overeengekomen termijnen uitgevoerd.	<i>ALG01.3 Overlegstructuur</i> I17.2 Management review (Directiebeoordeling) I17.1 Kaderoverleg
1.1.5	De vestiging moet een aantoonbaar vergaderprogramma hebben waarmee vraagstukken op het gebied van voedselveiligheid, <i>authenticiteit</i>, wettelijkheid en kwaliteit onder de aandacht van het <i>Senior</i> management worden gebracht. Deze vergaderingen vinden ten minste maandelijks plaats.	ALG01.3 Overlegstructuur ALG01.5 Voedselveiligheidscultuur
1.1.6	Het bedrijf beschikt over een vertrouwelijk meldingssysteem om het medewerkers mogelijk te maken hun bezorgdheden met betrekking tot productveiligheid, <i>authenticiteit</i>, wettelijkheid en kwaliteit te melden. De werkwijze (bv. een relevant telefoonnummer), om bezorgdheden te melden, moet duidelijk aan <i>alle</i> medewerkers worden medegedeeld. Het <i>Senior</i> management van de onderneming moet een werkwijze hebben om alle geuite bezorgdheden te <i>evalueren</i>. De beoordeling en, in voorkomend geval, de genomen maatregelen moeten schriftelijk worden <i>vastgelegd</i>.	ALG20.0 Meldregeling Klokkenluiders
1.1.7	Het <i>Senior</i> management van het bedrijf stelt de personele en financiële middelen ter beschikking, die nodig zijn om veilige, <i>authentieke en wettelijke</i> producten <i>van gespecificeerde kwaliteit</i> te produceren, die voldoen aan de vereisten van deze Standaard.	ALG01.0 Beleidsverklaring
1.1.8	Het <i>Senior</i> management van het bedrijf beschikt over een systeem om ervoor te zorgen dat de vestiging op de hoogte wordt gehouden van: • wetenschappelijke en technische ontwikkelingen • gedragscodes in de industrie • nieuwe risico's voor de authenticiteit van grondstoffen • alle relevante wetgeving in het land het product wordt verkocht (indien bekend).	Via telersorganisatie HH Via verkooporganisatie TNI Via Normecfoodcare <i>kennisbank</i>, <i>BRC</i> en <i>IFS nieuwsbrief</i>, <i>International Food Integrity Bulletin van Eurofins</i>

1.1.9	De vestiging moet een authentiek, originele papieren of elektronische versie van de huidige Standaard beschikbaar hebben op de hoogte zijn van eventuele wijzigingen in de Standaard of het protocol die op de BRCGS-website worden gepubliceerd.	ok
1.1.10	Wanneer de vestiging gecertificeerd is volgens de Standaard, zorgt zij ervoor dat aangekondigde <i>of gecombineerd aangekondigde</i> hercertificeringsaudit plaatsvinden op of voor de auditvervaldatum, zoals vermeld op het certificaat.	ok ALG01.0 Beleid
1.1.11	De hoogstgeplaatste productie- of operationele manager van de vestiging <i>moet</i> deelnemen aan de openings- en sluitvergaderingen van de audit voor certificering volgens de Standaard. De betrokken afdelingsmanagers of hun plaatsvervangers moeten tijdens de audit beschikbaar zijn wanneer dat nodig is. <i>Een lid van het Senior managementteam van de vestiging moet tijdens de audit beschikbaar zijn voor een discussie over de effectieve uitvoering van het voedselveiligheids- en kwaliteitscultuurplan.</i>	ok
1.1.12	Het <i>Senior</i> management van de vestiging moet ervoor zorgen dat hoofdoorzaken van alle afwijkingen van de Standaard, die bij de vorige audit zijn vastgesteld, effectief zijn opgepakt om herhaling te voorkomen.	ok
1.1.13	Het BRCGS-logo en verwijzingen naar de certificatiestatus mogen alleen worden gebruikt in overeenstemming met de gebruiksvoorwaarden, die in het hoofdstuk over het auditprotocol (deel III, punt 6.7) van de Standaard worden uiteengezet.	ok
1.1.14	<i>Indien de wetgeving dit vereist, houdt de vestiging passende registraties bij de relevante autoriteiten bij.</i>	ok
1.2 ORGANISATIESTRUCTUUR, VERANTWOORDELIJKHEDEN EN MANAGEMENTBEVOEGDHEID		
Het bedrijf beschikt over een duidelijke organisatiestructuur en communicatielijnen om een doeltreffend beheer van de productveiligheid, <i>authenticiteit</i> , wettelijkheid en kwaliteit mogelijk te maken.		
1.2.1	Het bedrijf beschikt over een <i>organisatieschema</i> waarop de managementstructuur van het bedrijf is aangegeven. De verantwoordelijkheden voor <i>het beheer van de activiteiten</i> die de voedselveiligheid, <i>de authenticiteit</i> , de wettelijkheid en kwaliteit garanderen, worden duidelijk toegewezen aan en begrepen door de verantwoordelijke managers. Er moet duidelijk worden vastgelegd wie de verantwoordelijke persoon bij afwezigheid vervangt.	ALG01.1 Organogram
1.2.2	Het <i>Senior</i> management van de vestiging moet ervoor zorgen dat alle medewerkers zich bewust zijn van hun verantwoordelijkheden <i>en aantonen dat het werk wordt uitgevoerd in overeenstemming met gedocumenteerd vestigingsbeleid, procedures, werkinstructies en bestaande praktijken voor uitgevoerde activiteiten</i> . Alle medewerkers hebben toegang tot de relevante documentatie.	ok ALG08.0 Planning interne audits, training, checkmomenten <i>Procedures en werkinstructies zijn voor medewerkers beschikbaar via het digitale handboek</i>
1.2.3	<i>De medewerkers zijn zich ervan bewust dat ze de risico's of vermoedens van onveilige of niet aan de specificaties beantwoordende producten, apparatuur, verpakkingen of grondstoffen aan een aangewezen manager moeten melden, zodat problemen, die onmiddellijke actie vereisen, kunnen worden opgelost.</i>	ALG01.5 Voedselveiligheid cultuur ALG20.0 Klokkenluiders regeling Verzamel poster memobord ASDA / Sainsbury / TESCO
1.2.4	<i>Indien de vestiging niet zelf over de nodige kennis inzake voedselveiligheid, authenticiteit, wettelijkeheid of kwaliteit beschikt, kan een beroep worden gedaan op externe deskundigheid (bv. Adviseurs op het gebied van voedselveiligheid); het dagelijks beheer van de voedselveiligheidssystemen blijft echter tot de verantwoordelijkheid van het bedrijf horen.</i>	ok

2 HET VOEDSELVEILIGHEIDSPLAN - HACCP

FUNDAMENTEEL

Het bedrijf heeft een volledig *en doeltreffend* voedselveiligheidsplan geïmplementeerd waarin de HACCP-beginselen van de Codex Alimentarius zijn opgenomen.

2.1 HET HACCP-TEAM VOOR VOEDSELVEILIGHEID - (CODEX ALIMENTARIUS STAP 1)

2.1.1	Het HACCP- of voedselveiligheidsplan moet worden ontwikkeld en beheerd door een multidisciplinair voedselveiligheidsteam waarvan de verantwoordelijken voor kwaliteitsborging, technisch management, productieactiviteiten en andere relevante functies (bv. engineering, hygiëne) deel uitmaken. De teamleider moet beschikken over een grondige kennis van de Codex HACCP-principes (of gelijkwaardig) en over aantoonbare competentie, ervaring en opleiding. Indien <i>specifieke</i> opleiding wettelijk vereist is, <i>moet die worden gevolgd</i> . De teamleden moeten beschikken over specifieke HACCP-kennis en relevante kennis van producten, processen en bijbehorende gevaren.	ALG06 HACCP team
2.1.2	De reikwijdte van elk HACCP- of voedselveiligheidsplan, inclusief de producten en processen die er onder vallen, moet worden gedefinieerd.	ALG01.2 Scope bepaling

2.2 HET BASISVOORWAARDENPROGRAMMA'S

2.2.1	De vestiging moet de nodige <i>omgevings-</i> en operationele programma's vaststellen en bijhouden, om een omgeving te creëren die geschikt is voor de productie van veilige en wettelijke levensmiddelen (het basisvoorwaardenprogramma's). Ter indicatie kunnen deze het volgende omvatten, alhoewel deze lijst niet limitatief is: • reiniging en desinfectie (<i>zie paragraaf 4.11</i>) • ongediertebestrijding (<i>zie paragraaf 4.14</i>) • onderhoudsprogramma's voor apparatuur en gebouwen (<i>zie paragrafen 4.4 en 4.6</i>) • vereisten voor persoonlijke hygiëne (<i>zie paragraaf 7.2</i>) • opleiding van personeel (<i>zie paragraaf 7.1</i>) • goedkeuring van leveranciers en inkoop (<i>zie paragraaf 3.5.1</i>) • transportregelingen (<i>zie paragraaf 4.16</i>) • processen ter voorkoming van kruisbesmetting (<i>zie paragrafen 4.9 en 4.10</i>) • allergenenbeheer (<i>zie punt 5.3</i>) <i>In het basisvoorwaardenprogramma voor de specifieke ruimten van de vestiging, moet rekening worden gehouden met de risicozonering van de productie (zie paragraaf 4.3.1)</i> De beheersmaatregelen en bewakingsprocedures voor het basisvoorwaardenprogramma moeten duidelijk worden gedocumenteerd en moeten worden opgenomen in de ontwikkeling en beoordeling van het HACCP- of voedselveiligheidsplan.	ALG04.4 Basis voorwaarden programma <i>Greenpack Maasdijk en Legnica</i>
-------	--	---

2.3 BESCHRIJF HET PRODUCT - (CODEX ALIMENTARIUS STAP 2)

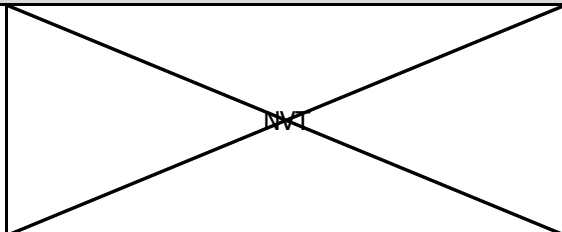
2.3.1	Voor elk product of elke productgroep moet een volledige beschrijving worden opgesteld, die alle relevante informatie over de voedselveiligheid. Als leidraad kan hieronder het volgende worden gerekend, hoewel deze lijst niet limitatief is: • samenstelling (bv. grondstoffen, ingrediënten, allergenen, receptuur) • oorsprong van ingrediënten • fysische of chemische eigenschappen, die van invloed zijn op de voedselveiligheid (bv. pH, a_w) • behandeling en verwerking (bv. koken, koelen) • verpakkingssysteem (bv. beschermde atmosfeer, vacuüm) • opslag- en distributiecondities (bv. gekoeld, omgevingstemperatuur) • maximum veilige houdbaarheid bij voorgeschreven opslag- en gebruiksomstandigheden.	ALG05.0 Kwaliteitseisen (ALG05.1 t/m ALG05.8) ALG05.0.1 Algemene productspecificatie <i>PRO08.0 Klanteneisen en productspecificaties</i> <i>I22.0 Klantspecificaties</i> <i>Specificaties eindproducten (welke verpakking, welk etiket, hoe verpakt, welke pallet e.d.)</i> <i>digitaal beschikbaar voor keur</i>
-------	---	--

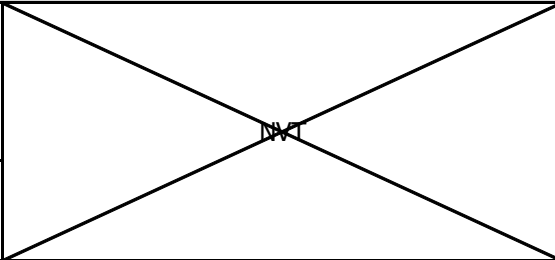
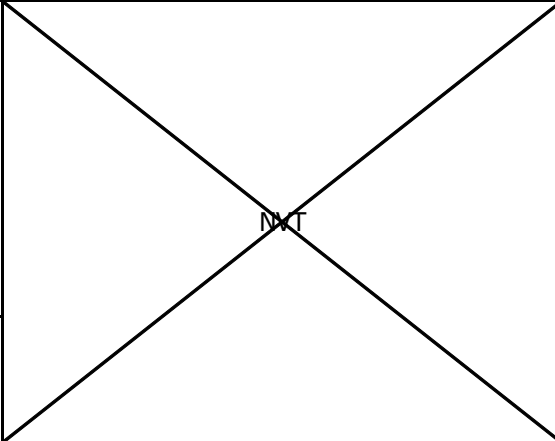
2.3.2	Alle relevante informatie, die nodig is om de gevarenanalyse uit te voeren, moet worden verzameld, bijgehouden, gedocumenteerd en bijgewerkt. Het bedrijf moet ervoor zorgen dat het HACCP- of voedselveiligheidsplan gebaseerd is op uitgebreide informatiebronnen, waarnaar verwezen wordt en die op verzoek beschikbaar zijn. Als leidraad kan hieronder het volgende worden gerekend, hoewel deze lijst niet limitatief is: • de meest recente wetenschappelijke literatuur • historische en bekende gevaren in verband met specifieke levensmiddelen • relevante sectorcodes • erkende richtlijnen • wetgeving inzake voedselveiligheid, die van belang is voor de productie en verkoop van producten • klanteisen. • <i>een kopie van eventuele bestaande HACCP-plannen (bv. Voor producten die reeds in de vestiging worden vervaardigd).</i> • <i>een plattegrond van de bedrijfsruimten en de plaats van de installaties (zie paragraaf 4.3.2).</i> • <i>een schema van de waterdistributie van de vestiging (zie paragraaf 4.5.2).</i> • <i>een aanduiding van alle ruimten (zones) waar de high-risk, high-care, of ambient high-care productiefaciliteiten zijn (zie paragraaf 4.3.1).</i>	ALG04.0 HACCP gevarenanalyse <i>ALG04.1 Beslisboom</i> <i>ALG04.1.1 Beslisboom 1 en 2 Ruimtes</i> ALG04.3 HACCP plan (<i>ALG04.3 HACCP plan - overzicht gevaren t/m ALG04.3.1 VACCP kwetsbaarheidsbeoordeling product</i>) ALG02.0 Plattegronden (<i>ALG02.1 t/m ALG02.8</i>) PRO07.1 Netwerk waterleiding en afvoeren
2.4 VASTSTELLEN BEOOGD GEBRUIK - (CODEX ALIMENTARIUS STAP 3)		
2.4.1	Het beoogd gebruik van het product door de klant en de verwachte alterantieve gebruiksmogelijkheden moeten worden beschreven, waarbij de consumentendoelgroepen worden gedefinieerd, met inbegrip van de geschiktheid van het product voor kwetsbare bevolkingsgroepen (bijv. zuigelingen, ouderen, personen met een allergie).	ALG05.0.1 Algemene productspecificatie
2.5 STEL EEN PROCESFLOW OP - (CODEX ALIMENTARIUS STAP 4)		
2.5.1	Er wordt een <i>procesflow</i> opgesteld voor elk product, elke productcategorie of elk proces. Hierin moeten alle aspecten van het proces van voedselbewerking binnen de reikwijdte van het HACCP- of voedselveiligheidsplan worden aangegeven, vanaf de ontvangst van de grondstoffen tot en met de verwerking, opslag en distributie. Als leidraad moet dit het volgende omvatten, hoewel deze lijst niet limitatief is: • plattegrond van de <i>bedrijfsruimten</i> en plaats van de installaties • grondstoffen, met inbegrip van de invoering van nutsvoorzieningen en andere contactmaterialen (bv. water, verpakkingen) • volgorde en interactie van alle processtappen • uitbestede processen en werk dat door derden wordt uitgevoerd • mogelijkheid van procesvertraging • herbewerking en hergebruik • scheiding tussen low-risk, high-risk en high-care ruimten • eindproducten, tussenproducten/halffabricaten, bijproducten en afval.	<i>ALG02.7 Bepaling productie risicozones</i> <i>ALG02.0 Plattegronden (ALG02.1 t/m ALG02.9)</i> <i>ALG04.1.1 Beslisboom 1 en 2 Ruimtes</i> ALG04.2 Proces Greenpack
2.6 VERIFIËR DE PROCESFLOW - (CODEX ALIMENTARIUS STAP 5)		
2.6.1	Het HACCP-team voor de voedselveiligheid controleert de juistheid van de procesflows door middel van een audit ter plaatse, ten minste jaarlijks, en <i>telkens wanneer zich wijzigingen in het proces voordoen, om na te gaan of met die wijzigingen rekening is gehouden, als onderdeel van het HACCP- of voedselveiligheidsplan.</i> Dagelijkse en seizoensgebonden variaties moeten in aanmerking worden genomen en geëvalueerd. De nevens van de geverifieerde procesflows moeten worden hewaard.	ALG08.0 Planning interne audits, training, checkmomenten I01.0 Interne audit I17.4 Validatieoverleg I17.5 HACCP verificatie overleg

2.7 SOM ALLE MOGELIJKE GEVAREN VOOR ELKE PROCESSTAP OP, VOER EEN GEVARENANALYSE UIT EN OVERWEEG MOGELIJKE MAATREGELLEN OM DE GEÏDENTIFICEERDE GEVAREN TE BEHEERSEN - (CODEX ALIMENTARIUS STAP 6, PRINCIPE 1)

2.7.1	Het HACCP-team voor de voedselveiligheid moet alle mogelijke gevaren vaststellen en registreren, die bij elke stap met betrekking tot product, proces en voorzieningen redelijkerwijze te verwachten zijn. Dit omvat gevaren, die aanwezig zijn in de grondstoffen, gevaren die worden geïntroduceerd tijdens het proces of die de processtappen overleven. Daarbij wordt rekening gehouden met de volgende soorten gevaren: • microbiologische • fysische verontreiniging • chemische en radiologische verontreiniging • fraude (bv. vervanging of opzettelijke vervalsing) (zie paragraaf 5.4) • kwaadwillige besmetting van producten (zie punt 4.2) • allergenenrisico's (zie punt 5.3). Er wordt ook rekening gehouden met de vorige en volgende stappen in de productieketen.	ALG04.0 HACCP gevarenanalyse ALG04.3 HACCP plan (ALG04.3 HACCP plan - overzicht gevaren t/m ALG04.3.1 VACCP kwetsbaarheidsbeoordeling product) PRO16 Allergenenbeheer I17.4 Validatieoverleg I17.5 HACCP verificatie overleg
2.7.2	Het HACCP-team voor de voedselveiligheid moet een gevarenanalyse uitvoeren om de significante gevaren te identificeren (<i>d.w.z. de gevaren waarvan redelijkerwijs mag worden aangenomen dat zij zich op een onaanvaardbaar niveau zullen voordoen</i>), die moeten worden voorkomen, geëlimineerd of tot een aanvaardbaar niveau gereduceerd. Er moet rekening worden gehouden met het volgende: • de waarschijnlijkheid dat het gevaar zich voordoet • ernst van de gevolgen voor de consumenten veiligheid • kwetsbaarheid van de blootgestelde personen • overleving en vermenigvuldiging van micro-organismen, die specifiek van belang zijn voor het product • aanwezigheid of productie van toxines, chemische stoffen of vreemde delen • verontreiniging van grondstoffen, tussen producten/halffabricaten of eindproducten. Indien eliminatie van het gevaar niet praktisch uitvoerbaar is, moet worden vastgesteld en gedocumenteerd waarom de aanwezigheid van het gevaar in het eindproduct aanvaardbaar is.	ALG04.0 HACCP gevarenanalyse ALG04.3 HACCP plan (ALG04.3 HACCP plan - overzicht gevaren t/m ALG04.3.1 VACCP kwetsbaarheidsbeoordeling product)
2.7.3	Het HACCP-team voor de voedselveiligheid moet nagaan welke beheersmaatregelen noodzakelijk zijn om een voedselveiligheidsgevaar te voorkomen of te elimineren dan wel tot een aanvaardbaar niveau terug te brengen. Overwogen kan worden om meer dan een beheersmaatregel toe te passen.	
2.7.4	Wanneer de beheersing van een specifiek gevaar voor de voedselveiligheid wordt bereikt door middel van de bestaande basisvoorwaardenprogramma's (zie paragraaf 2.2) of door andere beheersmaatregelen dan de CCP's (zie paragraaf 2.8.1), moet dit worden vermeld en moet de geschiktheid van het programma om het specifieke gevaar te beheersen, worden gevalideerd.	ALG04.0 HACCP gevarenanalyse ALG04.3 HACCP plan (ALG04.3 HACCP plan - overzicht gevaren t/m ALG04.3.1 VACCP kwetsbaarheidsbeoordeling product) ALG04.4 Basis voorwaarden programma Greenpack Maasdijk en Legnica

2.8 STEL DE KRITISCHE CONTROLEPUNTEN (CCP'S) VAST - (CODEX ALIMENTARIUS STAP 7, PRINCIPE 2)

2.8.1	Voor elk gevaar waarvan beheersing noodzakelijk is, moeten de <i>controle</i>punten worden beoordeeld om te bepalen welke kritisch zijn. Dit vereist een logische aanpak en kan worden vergemakkelijkt door gebruik te maken van een beslisboom. CCP's zullen die controlepunten zijn, die noodzakelijk zijn om een voedselveiligheidsgevaar te voorkomen of te elimineren dan wel tot een aanvaardbaar niveau te reduceren. Indien een gevaar wordt vastgesteld bij een stap waar beheersing is voor de veiligheid, maar deze beheersing noodzakelijk niet bestaat, moet het product of het proces bij die stap zelf, of bij een eerdere stap, worden gewijzigd om te voorzien in een controlemaatregel.	
-------	--	---

2.9 STEL DE KRITISCHE GRENSWAARDEN VAST VOOR ELKE CCP - (CODEX ALIMENTARIUS STAP 8, PRINCIPE 3)		
2.9.1	Voor elke CCP moeten passende kritische grenswaarden worden vastgesteld, zodat duidelijk kan worden bepaald of het proces onder controle is of niet beheerst wordt. De kritische grenzen moeten: • waar mogelijk meetbaar zijn (bv. tijd, temperatuur, pH) • worden ondersteund door duidelijke richtlijnen of voorbeelden wanneer de metingen subjectief zijn (bv. foto's).	
2.9.2	Het HACCP-team voor de voedselveiligheid moet elke CCP valideren, <i>inclusief de kritische grenswaarden</i> . Gedocumenteerd bewijs moet aantonen, dat de gekozen beheersmaatregelen en de vastgestelde kritische grenzen, het gevaar consequent tot het aangegeven aanvaardbare niveau kan worden beheers.	
2.10 STEL EEN BEWAKINGSSYSTEEM VAST VOOR ELKE CCP -(CODEX ALIMENTARIUS STAP 9, PRINCIPE 4)		
2.10.1	Voor elke CCP wordt een bewakingsprocedure vastgesteld om ervoor te zorgen dat de kritische grenswaarden worden nageleefd. Het bewakingssysteem moet in staat zijn verlies van beheersing van de CCP's te detecteren en, waar mogelijk, tijdig te waarschuwen zodat corrigerende maatregelen kunnen worden getroffen. Als leidraad kan het volgende in overweging genomen worden, hoewel deze lijst niet limitatief is: • online metingen • offline metingen • continu metingen (bv. temperatuurschrijvers, pH-meters). Bij niet-continue metingen moet het systeem waarborgen dat de genomen steekproef representatief is voor de productpartij.	
2.10.2	Registraties betreffende de bewaking van elke CCP bevatten de datum, het tijdstip en het resultaat van de metingen, en worden ondertekend door de persoon, die verantwoordelijk is voor de bewaking en, indien van toepassing, geverifieerd door een <i>gekwalificeerd</i> en geautoriseerd persoon. Bij elektronische registratie moet het aantoonbaar zijn dat registraties zijn gecontroleerd en geverifieerd.	
2.11 STEL EEN OP PLAN VOOR CORRIGERENDE MAATREGELEN -(CODEX ALIMENTARIUS STAP 10, PRINCIPE 5)		
2.11.1	Het HACCP-team voor voedselveiligheid specificeert en documenteert de noodzakelijk corrigerende maatregelen wanneer uit de bewakingsresultaten blijkt dat niet aan een grenswaarde wordt voldaan, of wanneer uit de bewakingsresultaten blijkt dat er een tendens is om de beheersing te verliezen. Dit omvat de maatregelen die het aangewezen personeel moet nemen ten aanzien van producten, die zijn vervaardigd in de periode waarin het proces niet onder controle was.	ALG04.0 HACCP gevarenanalyse ALG04.3 HACCP plan (<i>ALG04.3 HACCP plan - overzicht gevaren t/m ALG04.3.1 VACCP kwetsbaarheidsbeoordeling product</i>) PRO01.0 Meten, analyseren en verbeteren PRO12.0 Opstart controle IO8.0 Kwaliteitscontrole IO2.0 Klachten en afwijkingen IO2.1 Product klachten
2.12 VALIDATIE VAN HET HACCP PLAN EN VASTSTELLEN VAN VERIFICATIEPROCEDURES - (CODEX ALIMENTARIUS STAP 11, PRINCIPE 6)		
2.12.1	<i>De HACCP- of voedselveiligheidsplannen moeten worden gevalideerd vóór elke wijziging die van invloed kan zijn op de productveiligheid, om te waarborgen dat het plan de geïdentificeerde gevaren doeltreffend zal beheersen voordat het wordt geïmplementeerd.</i> <i>Voor bestaande HACCP- of voedselveiligheidsplannen kan dit worden bewerkstelligd aan de hand van de vaste procedures, die in de paragrafen 2.12.2 en 2.12.3 zijn beschreven.</i>	I17.4 Validatie overleg

2.12.2	Er moeten verificatieprocedures vastgesteld zijn om te bevestigen dat het HACCP- of voedselveiligheidsplan met inbegrip van beheersmaatregelen in het kader van de basisvoorwaardenprogramma's, effectief blijven. Voorbeelden van verificatieactiviteiten zijn: • interne audits • een beoordeling van registraties waar aanvaardbare <i>grenswaarden</i> zijn overschreden • een beoordeling van klachten van handhavingsinstanties of klanten • een beoordeling van incidenten <i>waarbij producten zijn teruggeroepen of bij terugroepactie</i> De verificatieresultaten moeten worden geregistreerd en aan het HACCP-team voor voedselveiligheid worden meegedeeld.	<i>ALG08.0 Planning interne audits, training, checkmomenten</i> PRO01 Meten, analyseren, verbeteren PRO09 Traceerbaarheid recall <i>PRO12.0 Opstart controle</i> I01 Interne audits I02.0 Klachten en afwijkingen I05.0 Glas-hardplastic breuk I11.0 Recall I17.2 Management review (directiebeoordeling) I17.5 HACCP verificatie overleg ALG14.0 Glasregister
2.12.3	<i>Het HACCP-team voor de voedselveiligheid moet het HACCP- of voedselveiligheidsplan en het basisvoorwaardenprogramma ten minste jaarlijks opnieuw beoordelen en vóór elke wijziging die van invloed kan zijn op de voedselveiligheid. Als leidraad kunnen onder meer de volgende wijzigingen worden genoemd, hoewel de lijst niet limitatief is:</i> • <i>verandering in grondstoffen of leverancier van grondstoffen</i> • <i>verandering in ingrediënten / recept</i> • <i>verandering in de procesomstandigheden, reinigings- en desinfectieprocedures, procesflow of apparatuur</i> • <i>verandering in de verpakings-, opslag- of distributieomstandigheden</i> • <i>verandering in het beoogde gebruik door de consument</i> • <i>het ontstaan van een nieuw risico (bv. Bekende vervalsing van een ingrediënt of andere relevante, gepubliceerde informatie, zoals het terugroepen van een soortgelijk product)</i> • <i>beoordeling na een ernstig incident met betrekking tot productveiligheid (bv. Het terugroepen van een product)</i> • <i>nieuwe ontwikkelingen in de wetenschappelijke informatie over ingrediënten, processen, verpakkingen of producten</i> <i>Passende wijzigingen als gevolg van deze beoordeling moeten worden opgenomen in het HACCP- of voedselveiligheidsplan en/of in de basisvoorwaardenprogramma's. De wijzigingen moeten volledig worden gedocumenteerd en de validatie moet worden vastgelegd.</i> <i>Indien van toepassing moeten de wijzigingen ook tot uiting komen in het bedrijfsbeleid ten aanzien van productveiligheid en de voedselveiligheidsdoelstellingen.</i>	<i>ok</i> I17.4 Validatieoverleg I17.5 HACCP Verificatie overleg I17.2 Management review (directiebeoordeling) I11.0 Recall PRO09.0 Traceerbaarheid recall PRO01.0 Meten, analyseren en verbeteren I02.0 Klachten en afwijkingen I02.1 Product klachten
2.13 HACCP DOCUMENTATIE EN GEGEVENSBEHEER - (CODEX ALIMENTARIUS STAP 12, PRINCIPE 7)		
2.13.1	Documentatie en gegevensbeheer moeten toereikend zijn om de vestiging te helpen verifiëren, dat de HACCP- en voedselveiligheidscontroles, inclusief de beheersmaatregelen van de basisvoorwaardenprogramma's, aanwezig zijn en onderhouden worden.	<i>ALG03.0 Kwaliteitssysteem</i> ALG04.0 HACCP gevaren analyse ALG04.3 HACCP plan (ALG04.3 HACCP plan - overzicht gevaren t/m ALG04.3.1 VACCP kwetsbaarheidsbeoordeling product) ALG04.4 Basis voorwaarden programma Greenpack Maasdijk en Legnica PRO01.0 Meten, analyseren en verbeteren

3 MANAGEMENTSYSTEEM VOOR VOEDSELVEILIGHEID EN KWALITEIT

3.1 VOEDSELVEILIGHEIDS- EN KWALITEITSHANDBOEK

Om aan de eisen van deze Standaard te voldoen moeten de processen en procedures van het bedrijf worden gedocumenteerd om een doeltreffende, consistente toepassing mogelijk te maken, training te vergemakkelijken en de nodige zorgvuldigheid te garanderen bij de productie van een veilig product.

3.1.1	De procedures van de vestiging, werkmethode en praktijken moeten als kwaliteitshandboek in een gedrukte of elektronische vorm opgesteld worden.	ok
3.1.2	Het voedselveiligheids- en kwaliteitshandboek moet volledig worden geïmplementeerd en het handboek of relevante onderdelen daarvan moet(en) gemakkelijk toegankelijk zijn voor relevant personeel.	ok
3.1.3	Alle procedures en werkinstructies moeten goed leesbaar, eenduidig, in gepaste talen en voldoende gedetailleerd zijn, zodat deze door het <i>betrokken</i> personeel correct kunnen worden uitgevoerd. Dit omvat het gebruik van foto's, schema's of andere beeldinstructies, wanneer schriftelijke communicatie alleen niet toereikend is (bv. in geval van problemen met lezen, schrijven of een vreemde taal).	ok ALG03.0 Kwaliteitssysteem

3.2 DOCUMENTENBEHEER

Het bedrijf moet beschikken over een effectief documentbeheerssysteem om te borgen dat alleen de juiste versies van documenten, waaronder registratieformulieren, beschikbaar zijn en gebruikt worden.

3.2.1	Het bedrijf moet een procedure hebben om documenten te beheren, die onderdeel uitmaken van het voedselveiligheids- en kwaliteitssysteem. Dit houdt in: • een lijst van alle in beheer zijnde documenten waarin het laatste versienummer wordt aangegeven • de methode voor de identificatie en goedkeuring van de in beheer zijnde documenten • een registratie van de reden voor de wijzigingen of aanpassingen van de documenten • het systeem voor het vervangen van bestaande documenten als deze worden bijgewerkt. Als documenten elektronisch worden opgeslagen, dan: • moeten deze zorgvuldig worden opgeslagen (bv. met geautoriseerde toegang, beheersing van wijzigingen, of wachtwoordbeveiliging) • moet er een back-up zijn om verlies te voorkomen.	<i>Inhoudsopgave kwaliteitshandboek</i> ALG03.0 Kwaliteitssysteem <i>PRO07.2 Back-up van digitale gegevens</i> <i>Inhoudsopgave</i>
-------	--	--

3.3 HET VOLLEDIG MAKEN EN BEWAREN VAN REGISTRATIES

De vestiging moet authentieke registraties bijhouden waaruit blijkt dat de productveiligheid, wettelijke eisen en kwaliteit effectief worden beheerst.

3.3.1	De registraties moeten goed leesbaar zijn, in goede conditie worden gehouden en terug te vinden zijn. Elke wijziging in registraties moet geautoriseerd zijn en de reden van de wijziging moet worden vastgelegd. Als registraties elektronisch worden opgeslagen, dan: • moeten deze zorgvuldig worden opgeslagen (bv. met geautoriseerde toegang, beheer van wijzigingen, of wachtwoordbeveiliging) • moet er een geschikte back-up zijn om verlies te voorkomen.	ok ALG03.0 Kwaliteitssysteem PRO07.2 Back up van digitale gegevens
3.3.2	Registraties moeten voor een bepaalde tijd bewaard worden, waarbij er rekening gehouden wordt met: • wettelijke of klanteisen • de houdbaarheid van het product. Indien dit op het etiket staat aangegeven, moet hierbij rekening worden gehouden met een eventuele verlenging van de houdbaarheid door de consument (bijv. door invriezen). De registraties moeten ten minste worden bewaard tot de houdbaarheidsdatum van het product plus 12 maanden.	ok ALG03.0 Kwaliteitssysteem

3.4 INTERNE AUDITS

FUNDAMENTEEL

Het bedrijf moet kunnen aantonen dat het doeltreffend toepassen van het voedselveiligheidsplan en de implementatie van de vereisten van de Standaard *en het voedselveiligheids- en kwaliteitssysteem van de vestiging* verifieert.

3.4.1	Er moet een gepland programma van interne audits zijn. Het programma moet minimaal vier verschillende auditdata hebben, verspreid over het hele jaar. De frequentie, waarmee elke activiteit wordt geaudit, wordt bepaald in relatie met de risico's die met de activiteit samenhangen en de resultaten van de voorgaande audit. Alle activiteiten, <i>die deel uitmaken van de voedselveiligheids- en kwaliteitssystemen van de vestiging, inclusief activiteiten, die relevant zijn voor de voedselveiligheid, authenticiteit, wettelijkheid en kwaliteit</i> moeten ten minste eenmaal per jaar worden beoordeeld. De scope van het interne-auditprogramma omvat, hoewel deze lijst niet limitatief is: • het HACCP- of voedselveiligheidsplan, inclusief de activiteiten voor implementatie hiervan (bv. goedkeuring leveranciers, corrigerende maatregelen en verificatie) • basis-voorwaardenprogramma's (bv. hygiëne, ongediertebestrijding) • food defense en voedsel fraude <i>preventie</i> plannen • geïmplementeerde procedures om deze Standaard te behalen. Elke interne audit binnen het programma moet een vastgestelde scope hebben en betrekking hebben op een specifieke activiteit of onderdeel van het HACCP- of voedselveiligheidsplan.	ALG08.0 Planning Interne audits, training en checkmomenten I01.0 Interne audits
3.4.2	Interne audits moeten worden uitgevoerd door adequaat getrainde, <i>gekwalficeerde</i> auditoren. Auditoren moeten onafhankelijk zijn (d.w.z. geen audit op eigen werk uitvoeren).	ok I01.0 Interne audits
3.4.3	Het interne auditprogramma moet volledig worden geïmplementeerd. Interne auditrapporten moeten <i>zowel positieve bevindingen</i> als tekortkomingen vaststellen en moeten objectief bewijs van de bevindingen bevatten. De resultaten moeten worden gerapporteerd aan het personeel dat verantwoordelijk is voor de geauditeerde activiteit. Corrigerende en preventieve maatregelen, en tijdsafspraken voor de implementatie daarvan, moeten worden overeengekomen en de voltooiing van de acties moet worden geverifieerd. <i>Alle tekortkomingen moeten worden behandeld zoals beschreven in punt 3.7. Een samenvatting van de resultaten moet worden besproken tijdens de managementreviewvergaderingen (zie punt 1.1.4).</i>	ok ALG08.0 Planning interne audits, training, checkmomenten I01.0 Interne audits F46.0 audit verslag I17.2 Management review (<i>directiebeoordeling</i>)

3.4.4	Aanvullend op het interne auditprogramma moet er een apart programma van gedocumenteerde inspecties zijn om te waarborgen, dat de productie-omgeving en procesinstallaties in een staat worden onderhouden, die geschikt is voor de productie van levensmiddelen. Deze inspecties moeten minimaal omvatten: • hygiëne-inspecties om prestaties van reiniging en bedrijfshuishouding te beoordelen • inspecties van de productieomgeving (<i>bijv. deuren, muren, installaties en apparatuur</i>) om risico's voor het product vanuit het gebouw of de apparatuur op te sporen. De frequentie van deze inspecties moet op risico <i>en op alle wijzigingen, die van invloed kunnen zijn op de voedselveiligheid</i>, worden gebaseerd, maar moet in ruimten met open product niet lager zijn dan een keer per maand. <i>De resultaten moeten gerapporteerd worden aan het personeel, dat verantwoordelijk is voor de geauditeerde activiteit of ruimte.</i> <i>Corrigerende maatregelen, en tijdsafspraken voor de implementatie daarvan, moeten worden overeengekomen en de voltooiing van de acties moet worden geverifieerd.</i> <i>Een samenvatting van de resultaten moet worden besproken tijdens de managementreviewvergaderingen (zie punt 1.1.4).</i>	ALG08.0 Planning interne audits, training, checkmomenten ALG14.0 Glasregister PRO12.0 Opstartcontrole F09.0 Opstarten bovenverdieping F20.0 Inspectieronde F20.1 Inspectieronde gebouwenbeheer ALG01.3 Overlegstructuur
3.5 GOEDKEURING VAN LEVERANCIERS EN GRONDSTOFFEN EN PRESTATIEBEWAKING		
3.5.1 BEHEER VAN LEVERANCIERS VAN GRONDSTOFFEN EN VERPAKKINGEN		
FUNDAMENTEEL		
Het bedrijf moet beschikken over een doeltreffend goedkeurings- en bewakingssysteem van leveranciers om te waarborgen dat alle mogelijke risico's van grondstoffen (inclusief primaire verpakking) voor de veiligheid, authenticiteit, wettelijkheid en de kwaliteit van het eindproduct gekend zijn en beheerd worden.		
3.5.1.1	Het bedrijf moet een gedocumenteerde risicobeoordeling uitvoeren van elke grondstof of groep van grondstoffen, inclusief primaire verpakkingen, om potentiële risico's voor de productveiligheid, <i>-authenticiteit</i>, -wettelijkheid en -kwaliteit te bepalen. Hierbij moet rekening gehouden worden met mogelijke: • allergenen (<i>allergeen bevattend of mogelijke contaminatie</i>) • risico's van vreemde delen • microbiologische besmetting • chemische verontreiniging • vervanging of fraude (zie paragraaf 5.4.2) • risico's die verband houden met grondstoffen waarvoor wettelijke- of klanteisen gelden. Ook moet rekening worden gehouden met het effect van de grondstof op de kwaliteit van het eindproduct. De risicobeoordeling moet de basis vormen voor de acceptatie- en <i>keurings</i>procedure van grondstoffen en voor de processen die worden toegepast voor goedkeuring en bewaking van leveranciers. De risicobeoordeling voor een grondstof dient te worden bijgewerkt: • als er een verandering is in de grondstof/primaire verpakking, de productie hiervan of een wijziging van leverancier • als er sprake is van een nieuw risico • na een productrecall of -terughaalactie waarbij een bepaalde grondstof/primaire verpakking is betrokken • minimaal eenmaal per 3 jaar.	ALG04.0 HACCP gevaren analyse ALG04.3 HACCP plan - overzicht gevaren t/m ALG04.3 Proces 3.1 Distributie door Greenpack verpakt product PRO03.0 Inkoop I17.4 Validatie overleg I17.5 Verificatie overleg I17.3 Leveranciers beoordeling F40.0 Leveranciersvragenlijst voedselveiligheid

3.5.1.2	Het bedrijf moet beschikken over een gedocumenteerde procedure voor goedkeuring van leveranciers om ervoor te zorgen dat alle leveranciers van grondstoffen, inclusief primaire verpakkingen, effectief risico's voor de kwaliteit en veiligheid van grondstoffen beheren en een effectief traceerbaarheidsproces hebben. De goedkeur-en bewakingsprocedure moet gebaseerd zijn op risico en omvat één van onderstaande maatregelen of een combinatie daarvan: • geldige certificering voor de van toepassing zijnde <i>BRCGS norm</i> of een andere GFSI erkend schema. De scope van het certificaat omvat de ingekochte grondstoffen/primaire verpakkingen. of • leveranciersaudits met een scope die productveiligheid, -traceerbaarheid, HACCP-beoordeling, <i>productbeveiliging en food defense plan, het productauthenticiteitsplan</i> en good manufacturing practise omvat. <i>De audit moet vaststellen, dat deze plannen deel uitmaken van het productveiligheidsbeheerssysteem van de leverancier en dat alle daaruit voortvloeiende maatregelen worden uitgevoerd.</i> De leveranciersaudit moet worden uitgevoerd door een ervaren en aantoonbaar <i>gekwalificeerde</i> productveiligheidsauditor. Indien de leveranciersaudit is uitgevoerd door een derde partij, dan moet het bedrijf in staat zijn om: • de competentie van de auditor aan te tonen • te bevestigen dat de scope van de audit productveiligheid, <i>het productbeveiliging- en food defense plan, productauthenticiteit</i>, traceerbaarheid, HACCP beoordeling en good manufacturing practices omvat • een kopie van de volledige auditrapportage te ontvangen en te beoordelen of • een ingevulde vragenlijst mag worden gebruikt voor de initiële goedkeuring indien de leverancier als low-risk is beoordeeld, met een deugdelijke op risico gebaseerde motivering. De vragenlijst moet minimaal een scope hebben die productveiligheid, <i>het productbeveiliging en food defense plan, product authenticiteit</i>, traceerbaarheid, HACCP-review en good manufacturing practices omvat. De vragenlijst moet worden beoordeeld en geverifieerd door een aantoonbaar <i>gekwalificeerd</i> persoon.	PRO03.0 Inkoop I17.3 Leveranciers beoordeling F40.0 Leveranciersvragenlijst voedselveiligheid
3.5.1.3	Er moet een gedocumenteerd proces zijn van een continue leveranciersbeoordeling, gebaseerd op risico's en gedefinieerde prestatie-criteria. Dit proces moet volledig zijn geïmplementeerd. Indien goedkeuring is gebaseerd op vragenlijsten, moeten deze tenminste iedere drie jaar opnieuw uitgegeven worden en van leveranciers moet worden geëist dat de vestiging wordt ingelicht over significante tussentijdse wijzigingen, inclusief elke wijziging in de status van certificering. <i>Registraties van de beoordeling moeten worden bewaard.</i>	PRO03.0 Inkoop I02.0 Klachten en afwijkingen I17.3 Leveranciers beoordeling F40.0 Leveranciersvragenlijst voedselveiligheid
3.5.1.4	De vestiging heeft een actuele lijst of database met goedgekeurde leveranciers. Dit mag op papier (hard copy) zijn of het overzicht mag elektronisch worden beheerd. De lijst of de relevante items van de database moeten toegankelijk en beschikbaar zijn voor relevante medewerkers (bv. bij goederenontvangst).	ok PRO03.0 Inkoop
3.5.1.5	Indien grondstoffen (inclusief primaire verpakkingen) worden gekocht van bedrijven die niet producent, verpakker of tussenpersoon zijn (bv. gekocht bij een agent, handelaar of groothandelaar), dan moet bij de vestiging de identiteit van de laatste producent of verpakker of voor bulkproducten de plaats van bewaring van de grondstoffen bekend zijn. Informatie over de goedkeuring van de producent, de verpakkende of bewarende partij, zoals in paragrafen 3.5.1.1 en 3.5.1.2., wordt opgevraagd bij de handelaar/agent of direct bij de leverancier, tenzij de handelaar/agent gecertificeerd is door een <i>BRCGS</i> standaard (bv. <i>Global Standard Agents and Brokers</i>) of een GFSI erkend schema.	ok

3.5.1.6	Het bedrijf zorgt ervoor dat haar leveranciers van grondstoffen (inclusief primaire verpakkingen) een effectief traceerbaarheidssysteem hebben. Indien een leverancier is goedgekeurd op basis van een questionnaire, in plaats van certificering of audit, zal de verificatie van het traceerbaarheidssysteem van de leverancier bij de eerste goedkeuring moeten plaatsvinden en daarna ten minste elke 3 jaar. Dit kan gebeuren door middel van een traceerbaarheidstest. <i>Wanneer de leverancier niet de producent, verpakker of tussenhandelaar van de grondstof is (bv. gekocht van een agent, makelaar of groothandelaar) en de goedkeuring gebaseerd is op een vragenlijst in plaats van een certificaat of audit, wordt de verificatie van het traceerbaarheidssysteem uitgevoerd bij de laatste producent, verpakker of tussenhandelaar van de grondstof.</i> Indien een grondstof direct afkomstig is van een boerderij of en viskwekerij, dan is een verdere verificatie van het traceerbaarheidssysteem van de boerderij of kwekerij niet verplicht.	ok PRO03.0 Inkoop I17.3 Leveranciersbeoordeling F40.0 Leveranciersvragenlijst voedselveiligheid (verpakkingsleveranciers)
3.5.1.7	De procedures moeten aangeven welke acties vereist zijn in een van de volgende omstandigheden: • een uitzondering op de leveranciersgoedkeuringsprocessen in paragraaf 3.5.1.2 doet zich voor (bijv. wanneer grondstofleverancier door een klant worden voorgeschreven) • informatie voor een effectieve goedkeuring van leveranciers is niet beschikbaar is (bv. Landbouwgrondstoffen in bulk) <i>In beide bovenstaande situaties</i> worden producttests gebruikt om de productkwaliteit en -veiligheid te verifiëren. Wanneer een vestiging merkproducten van de klant produceert, dan moet de klant op de hoogte worden gebracht van relevante uitzonderingen.	ok PRO03.0 Inkoop I17.3 Leveranciersbeoordeling F40.0 Leveranciersvragenlijst voedselveiligheid (verpakkingsleveranciers)
3.5.2 PROCEDURES VOOR AANVAARDING, CONTROLE EN BEHEER VAN GRONDSTOFFEN EN VERPAKKING <i>Beheersing van de acceptatie van grondstoffen (inclusief primaire verpakkingen) dient ervoor te zorgen dat deze niet de veiligheid, wettelijkheid, kwaliteit en waar van toepassing elke claim op authenticiteit van producten aantasten.</i>		
3.5.2.1	Het bedrijf moet beschikken over een gedocumenteerde procedure voor de <i>goedkeuring</i> van grondstoffen en primaire verpakkingsmaterialen bij ontvangst, gebaseerd op de risicobeoordeling (paragraaf 3.5.1.1). De goedkeuring van grondstoffen (inclusief primaire verpakkingen) en het vrijgeven voor gebruik is gebaseerd op één van onderstaande maatregelen of een combinatie van: • productbemonstering en testen • visuele controle bij ontvangst • analysecertificaten - die voor elke zending specifiek zijn • conformiteitscertificaten. Een lijst van grondstoffen (inclusief primaire verpakkingen) met de <i>goedkeuringseisen</i> voor ontvangst moet beschikbaar zijn. De parameters voor de goedkeuring en de testfrequentie moeten duidelijk gedefinieerd, geïmplementeerd en beoordeeld zijn.	ALG04.0 HACCP gevaren analyse ALG04.3 HACCP plan - overzicht gevaren t/m ALG04.3 Proces 3.1 Distributie door Greenpack verpakt product ALG05.0 Algemene productspecificaties (ALG05.1 t/m ALG05.8) PRO04.0 Inkomend product PRO10 Verpakkingsmaterialen I08.0 Kwaliteitscontrole <i>Ingangscontrole work-it / packman verpakkingsmaterialen</i>
3.5.2.2	Er moeten procedures/werkwijzen zijn om te borgen dat goedgekeurde wijzigingen in grondstoffen (inclusief primaire verpakkingen) gecommuniceerd worden naar de medewerkers van goederenontvangst en dat alleen de juiste grondstoffen/primaire verpakkingen worden geaccepteerd. Bijvoorbeeld als etiketten of geprinte verpakkingen zijn aangepast, mag alleen de juiste versie worden geaccepteerd en vrijgegeven aan productie.	PRO04.0 Inkomend product PRO10 Verpakkingsmaterialen I08.0 Kwaliteitscontrole

3.5.3 MANAGEMENT VAN DIENSTENLEVERANCIERS

Het bedrijf moet kunnen aantonen dat, wanneer diensten worden uitbesteed, de dienst geschikt is en dat eventuele risico's voor voedselveiligheid, *authenticiteit*, wettelijkheid en kwaliteit zijn geëvalueerd om te waarborgen dat er *effectieve controles worden uitgevoerd*.

3.5.3.1	Er moet een procedure zijn voor de goedkeuring en bewaking van leveranciers van diensten. Deze diensten moeten omvatten, indien van toepassing: • ongediertebestrijding • wasserijen • uitbestede schoonmaakdiensten • uitbestede service en onderhoud van installaties en apparatuur • transport en distributie • externe opslag van ingrediënten, verpakkingen of producten (<i>anders dan in de faciliteiten van de leverancier</i>) <i>voorafgaand aan de levering op de vestiging</i> • extern verpakken van producten • laboratoriumtesten • catering • afvalbeheer • <i>aanbieders van opleidingen productveiligheid</i> • <i>adviseurs productveiligheid</i> Dit goedkeur- en monitoringsproces moet gebaseerd zijn op risico waarbij het volgende in overweging wordt genomen: • risico voor de veiligheid en kwaliteit van producten • voldoen aan specifieke wettelijke eisen • mogelijke risico's ten aanzien van de veiligheid van het product (d.w.z. risico's die zijn geïdentificeerd bij de kwetsbaarheids- en food defence beoordelingen)	I17.3 Leveranciers beoordeling
3.5.3.2	Met de leveranciers van diensten worden contracten of formele overeenkomsten gesloten waarin de verwachtingen inzake de dienstverlening duidelijk worden omschreven en wordt gewaarborgd dat de potentiële risico's voor de voedselveiligheid die aan de dienstverlening zijn verbonden, zijn ondervangen.	ok
3.5.3.3	<i>Er moet een gedocumenteerd proces zijn van voor de continue beoordeling van de prestaties van leveranciers van diensten, op basis van risico's en vastgestelde prestatiecriteria. Dit proces moet volledig zijn geïmplementeerd.</i> <i>Registraties van de beoordeling moeten worden bewaard.</i>	ok <i>I17.3 Leveranciers beoordeling</i>

3.5.4 BEHEER VAN UITBESTEDE PRODUCTIE

NVT Geen uitbestede productie

Uitbestede productie (ook "subcontracted productie" genoemd) wordt gedefinieerd als elke tussenliggende productie-, verwerkings-, opslag- of tussenstap bij de vervaardiging van een product, die in een ander bedrijf of op een andere plaatst wordt voltooid.

Bij uitbestede productie gaat het om een processtap- tijdens de uitbestede productie verlaat het product of het gedeeltelijk verwerkte product de geauditeerde vestiging om de uitbestede verwerking te ondergaan, waarna het naar de vestiging terugkeert. De geauditeerde vestiging kan al dan niet aanvullende verpakkinges- of verwerkingsstappen voor het product uitvoeren.

Extra opslag of verwerking van grondstoffen vóór hun eerste levering op de vestiging wordt niet beschouwd als uitbestede productie, maar moet door de vestiging worden beheerd met behulp van goedkeuring van de leverancier, risicobeoordelingen van de grondstoffen en specificaties van de grondstoffen.

Wanneer een product de vestiging verlaat en er niet meer naar terugkeert, is er geen sprake van uitbestede productie, en vallen de buiten de vestiging verrichte activiteiten buiten de reikwijdte van de audit

Wanneer een processtap (waaronder productie, verwerking of opslag) bij de vervaardiging van een product aan een derde partij wordt uitbesteed of op een andere vestiging wordt uitgevoerd, en vervolgens naar de vestiging wordt teruggebracht, wordt dit zodanig beheerd dat de veiligheid, authenticiteit, wettelijkheid of kwaliteit van het product niet in gevaar wordt gebracht.

3.5.4.1 Het bedrijf moet kunnen aantonen dat, wanneer een deel van het productieproces (d.w.z. elke tussenliggende processtap) wordt uitbesteed of buiten het bedrijf wordt uitgevoerd, en vervolgens naar het bedrijf wordt teruggebracht, dit aan de klant is gemeld en dat indien noodzakelijk, hiervoor toestemming is verleend.

3.5.4.2 Het bedrijf moet ervoor zorgen dat bedrijven waar productie aan is uitbesteed zijn goedgekeurd en worden gecontroleerd, om te waarborgen dat risico's voor productveiligheid en kwaliteit goed worden beheerd en dat effectieve traceerbaarheidsprocessen worden gebruikt.
De goedkeur- en bewakingsprocedure moet gebaseerd zijn op risico's en omvat één van onderstaande maatregelen of een combinatie daarvan:

- geldige certificering voor de van toepassing zijnde BRCGS norm of een ander GFSI erkend schema. De scope van de certificatie moet de activiteiten omvatten die worden uitbesteed door de vestiging.
- leveranciersaudits met een scope die productveiligheid, traceerbaarheid, HACCP-beoordeling, productbeveiliging en food defense plan, het productauthenticiteitsplan en good manufacturing practice omvat. De audit moet vaststellen, dat deze plannen deel uitmaken van het productveiligheidsbeheerssysteem van de leverancier en dat alle daaruit voortvloeiende maatregelen worden uitgevoerd. De leveranciersaudit moet worden uitgevoerd door een ervaren en aantoonbaar gekwalificeerde productveiligheidsauditor. Indien de leveranciersaudit is uitgevoerd door een tweede of derde partij, dan moet het bedrijf in staat zijn om:

- de competentie van de auditor aan te tonen
- te bevestigen dat de scope van de audit productveiligheid, productbeveiliging en food defense plan, productauthenticiteit, traceerbaarheid, HACCP beoordeling en Good manufacturing practice omvat
- een kopie van de volledige auditrapportage te ontvangen en beoordelen

Er moet een gedocumenteerd proces zijn van continue leveranciersbeoordeling, gebaseerd op risico's en gedefinieerde prestatie-criteria. Dit proces moet volledig zijn geïmplementeerd. Registraties van de beoordeling moeten worden bewaard.

3.5.4.3 Indien processen worden uitbesteed, met inbegrip van productie, bereiding, verwerking of opslag, moeten de risico's voor de veiligheid, de authenticiteit en de wettelijkheid van het product deeltmaken van het voedselveiligheidsplan van de vestiging (HACCP-plan)

NVT

3.5.4.4	De vereisten voor uitbestede productie moeten worden overeengekomen en gedocumenteerd in een specificatie (vergelijkbaar met een specificatie van het eindproduct). Dit omvat alle specifieke eisen voor de behandeling van de producten.	
3.5.4.5	Voor alle uitbestede processen geldt dat: • ze worden uitgevoerd in overeenstemming met <i>vastgestelde</i> contracten waarin alle procesvereisten duidelijk zijn omschreven • product traceerbaar blijft.	
3.5.4.6	Het bedrijf moet inspectie- en testprocedures vaststellen voor producten, waarvan een deel van de productie is uitbesteed, zoals visuele, chemische en/of microbiologische testen.	
De frequentie en methodes van inspectie of testen <i>zullen afhangen van</i> een risicobeoordeling.		
3.6 SPECIFICATIES		
Er moeten specificaties zijn voor grondstoffen (inclusief primaire verpakkingen), eindproducten en alle producten of diensten die van invloed kunnen zijn op de integriteit van het eindproduct.		
3.6.1	De specificaties voor grondstoffen en primaire verpakkingen moeten adequaat en nauwkeurig zijn en waarborgen dat wordt voldaan aan de relevante veiligheidsvoorschriften en wettelijke vereisten. Deze specificaties moeten gedefinieerde limieten bevatten voor relevante eigenschappen van het materiaal die de kwaliteit of veiligheid van eindproducten (bijv. chemische, microbiologische of fysische normen) kunnen beïnvloeden.	ok
3.6.2	Nauwkeurige, actuele specificaties moeten beschikbaar zijn voor alle eindproducten. Ze kunnen voorkomen als geprint of elektronisch document of als onderdeel van een online specificatie-systeem. Ze bevatten belangrijke gegevens om aan klant- en wettelijke vereisten te voldoen en om de gebruiker te ondersteunen bij het veilig gebruik van het product.	ok
3.6.3	Indien het bedrijf eigen merkproducten <i>voor de klant</i> produceert, moet er formele overeenstemming zijn over de specificaties van deze eindproducten. Wanneer de specificaties niet formeel zijn overeengekomen, moet het bedrijf kunnen aantonen dat men stappen heeft ondernomen om te zorgen voor een formele overeenkomst.	ok Loopt via verkoop organisatie TNI / HH PRO08.0 Klanteneisen en productspecificaties
3.6.4	Beoordeling van de specificaties moet voldoende frequent plaatsvinden om te borgen dat de gegevens actueel zijn of ten minste eenmaal per 3 jaar, met inachtneming van wijzigingen in product, leveranciers, wetgeving en andere risico's. Beoordelingen en aanpassingen moeten worden gedocumenteerd	ok
3.7 CORRIGERENDE EN PREVENTIEVE MAATREGELEN		
FUNDAMENTEEL		
De vestiging moet aan kunnen tonen dat gebruik wordt gemaakt van de informatie van aangetoonde tekortkomingen in het voedselveiligheids- en kwaliteitsmanagementsysteem (<i>bijv. afwijkende producten, interne audits, klachten, productrecall, tweede- en derde partij audits en online beoordelingen</i>) om noodzakelijke <i>corrigerende maatregelen te nemen</i> en herhaling te voorkomen.		
3.7.1	De vestiging moet een procedure hebben voor het afhandelen en corrigeren van afwijkingen in het voedselveiligheids- en kwaliteitsmanagementsysteem. <i>Deze procedures omvatten de uitvoering van een oorzaakanalyse en de implementatie van preventieve maatregelen.</i>	PRO01.0 Meten, analyseren en verbeteren

3.7.2	Indien een afwijking zorgt voor een risico in veiligheid, wettelijkheid <i>of kwaliteit van producten, of wanneer er sprake is van een negatieve trend in kwaliteit</i>, wordt dit onderzocht en geregistreerd inclusief: • duidelijke documentatie van de afwijking • beoordeling van de consequenties door een daartoe competent en bevoegd persoon • de acties om het onmiddellijke probleem op te lossen • <i>uitvoering van een oorzaakanalyse om de onderliggende oorzaak (root cause) van de afwijking vast te stellen</i> • een <i>passende termijn voor de corrigerende en preventieve maatregelen</i> • de verantwoordelijke(n) voor de corrigerende <i>en preventieve</i> maatregelen • verificatie dat de corrigerende <i>en preventieve</i> maatregelen <i>zijn</i> geïmplementeerd en doeltreffend is. <i>De oorzaakanalyse moet ook worden gebruikt om herhaling te voorkomen en om voortdurend verbeteringen door te voeren wanneer uit een oorzaakanalyse van trends blijkt, dat een bepaalde afwijking aanzienlijk is toegenomen.</i>	PRO1.0 Meten, analyseren en verbeteren I01.0 Interne audits I01.1 Oorzaakanalyse bij interne audits bepalen I02.0 Klachten en afwijkingen I2.1 Product klachten I08.0 Kwaliteitscontrole Excelbestand: Afkeuringen XXXX (XXXX = betreffende jaartal)
3.8 BEHEERSING VAN AFWIJKENDE PRODUCTEN		
De vestiging moet waarborgen dat elk product dat niet aan de specificatie voldoet effectief wordt beheerd om ongeautoriseerde vrijgave te voorkomen.		
3.8.1	Er moeten procedures zijn voor beheersing van afwijkende producten. Deze procedures moeten het volgende omvatten: • de eis dat het personeel mogelijk afwijkende producten identificeert en rapporteert • duidelijke identificatie van de afwijkende producten (bv. onmiddellijke etikettering of het gebruik van IT-systemen) • veilige opslag om onbedoelde vrijgave te voorkomen (bv. fysieke of op computer gebaseerde isolatie) • <i>beheer van elk product dat naar de vestiging wordt teruggestuurd</i> • een verwijzing naar de merkeigenaar indien noodzakelijk • gedefinieerde verantwoordelijkheden voor <i>de besluitvorming</i> over het gebruik <i>of</i> de verwijdering van de producten, <i>afhankelijk van</i> het probleem (bv. vernietiging, herbewerking, herwaardering naar een alternatieve specificatie of aanvaarding met concessie) • registraties van de beslissing over het gebruik of de verwijdering van het product • registraties van de vernietiging indien het product vanwege voedselveiligheidsredenen is vernietigd.	PRO01.0 Meten, analyseren en verbeteren PRO09.0 Traceerbaarheid en recall I02.0 Klachten en afwijkingen I02.1 Product klachten I08.0 Kwaliteitscontrole I10.1 storten product I10.2 Behandeling klasse 2 product en uitval
3.9 TRACEERBAARHEID		
FUNDAMENTEEL		
De vestiging moet in staat zijn om alle partijen grondstoffen (inclusief primaire verpakking) van zijn leveranciers te traceren in alle productiestadia en verzending naar de klant en omgekeerd.		
3.9.1	De vestiging moet een gedocumenteerde traceerbaarheidsprocedure hebben, geschikt om traceerbaarheid te handhaven gedurende alle processen op de vestiging. Minimaal moet dit omvatten: • hoe het systeem van traceerbaarheid werkt • de benodigde etikettering en registraties. <i>Indien van toepassing moet het traceerbaarheidssysteem voldoen aan de wettelijke eisen in het land van verkoop of beoogd gebruik.</i>	PRO09.0 Traceerbaarheid recall I11.0 Recall Harvest House / TNI moet Greenpack informeren over andere wettelijke vereisten dan in Nederland van toepassing zijn m.b.t. traceerbaarheidssysteem (informeren vanuit Kwaliteitszorgsysteem Harvest House / TNI).
3.9.2	De identificatie van grondstoffen (inclusief primaire verpakkingsmaterialen), tussenproducten / halffabricaten, gedeeltelijk gebruikte materialen, eindproducten en materialen die nog in onderzoek zijn, moet adequaat zijn teneinde traceerbaarheid te garanderen.	PRO04.0 Inkomend product PRO09.0 Traceerbaarheid en recall PRO10.0 Verpakkingsmaterialen I02.0 Klachten en afwijkingen

3.9.3	De vestiging moet het traceerbaarheidssysteem testen over de hele range van productgroepen om te garanderen dat de traceerbaarheid kan worden vastgesteld vanaf de leverancier van de grondstof (inclusief primaire verpakkingen) tot eindproduct en omgekeerd. <i>Voor levensmiddelen grondstoffen en eindproducten (inclusief gedrukte verpakkingen en etiketten met voedselveiligheids- en wettelijke informatie) omvat de test van het traceringssysteem een hoeveelheidscontrole/massabalans.</i> De traceerbaarheidstest moet een overzicht hebben van de documenten waarna wordt verwezen tijdens de test, en moet de samenhang tussen de documenten duidelijk maken. De test moet met een vooraf bepaalde frequentie gebeuren, tenminste jaarlijks, en de resultaten moeten bewaard blijven voor inspectie. Traceerbaarheid moet mogelijk te zijn binnen 4 uur.	PRO09.0 Traceerbaarheid en recall I11.0 Recall
3.9.4	Bij alle herbewerking of herverwerking moet de traceerbaarheid in stand gehouden worden.	PRO09.0 Traceerbaarheid en recall I02.0 Klachten en afwijkingen
3.10 KLACHTENBEHANDELING		
Klachten van klanten moeten effectief afgehandeld worden en de informatie moet worden gebruikt ter vermindering van terugkerende klachten.		
3.10.1	Alle klachten moeten worden geregistreerd en onderzocht. De onderzoeksresultaten moeten worden geregistreerd indien er voldoende informatie beschikbaar is. Geschikte maatregelen, afgestemd op de ernst en frequentie van de geconstateerde problemen moet zonder uitstel en effectief door passend getraind personeel worden uitgevoerd.	I02.0 Klachten en afwijkingen <i>I02.1 Product klachten</i>
3.10.2	Klachtgegevens moeten worden geanalyseerd op significante trends. Bij een significante toename van een klacht of een ernstige klacht moet een oorzaakanalyse worden uitgevoerd om continue verbetering van productveiligheid, wettelijkheid en kwaliteit te realiseren en om herhaling te voorkomen. Deze analyse wordt aan betrokken personeel ter beschikking gesteld.	ok I02.0 Klachten en afwijkingen I02.1 Product klachten <i>Excelbestand: Afkeuringen (betreffende jaartal)</i>
3.11 MANAGEMENT VAN INCIDENTEN, PRODUCT TERUGHAALACTIES EN PRODUCT RECALL		
Het bedrijf moet een plan en systematiek hebben om incidenten doeltreffend af te handelen en om indien nodig de terughaalactie of product recall mogelijk te maken.		
3.11.1	Het bedrijf moet procedures ontwikkeld hebben voor het rapporteren en effectief afhandelen van incidenten en mogelijke noodsituaties die invloed hebben op voedselveiligheid, <i>authenticiteit</i> , wettelijkheid of kwaliteit. <i>Dit omvat het nadenken over noodplannen om de veiligheid, de authenticiteit, de wettelijkheid en kwaliteit van de producten te handhaven.</i> Incidenten kunnen zijn: • storing in de essentiële voorzieningen zoals water, energie, transport, koelprocessen, beschikbaarheid van per • gebeurtenissen zoals brand, overstroming of een natuurramp • opzettelijke contaminatie of sabotage • <i>productcontaminatie die erop zou kunnen duiden dat een product onveilig of illegaal is</i> • het falen van, of aanvallen tegen, digitale beveiliging. Wanneer producten die al verzonden zijn mogelijk door een incident zijn beïnvloed, moet overwogen worden of de noodzaak bestaat om producten terug te halen of terug te roepen.	ALG01.0 Bedrijfsbeleid ALG01.5 Voedselveiligheidscultuur ALG20.0 Klokkenluidersregeling PRO09.0 Traceerbaarheid en Recall I02.0 Klachten en afwijkingen <i>I02.1 Product klachten</i> I11.0 Recall I11.0 Recall (bijlage 1 meldingsformulier NVWA) I11.0 Recall (bijlage 2 meldingsformulier DNV) I11.0 Recall (bijlage 3 meldingsformulier QS)

3.11.2	Het bedrijf moet een gedocumenteerde procedure hebben voor terughaalacties en product recall. Dit zal ten minste omvatten: • aanwijzing van <i>de belangrijkste personeelsleden</i>, die het recall managementteam vormen, met duidelijk vastgestelde verantwoordelijkheden • richtlijnen om te bepalen of een product moet worden teruggehaald of teruggeroepen en welke registraties moeten worden bewaard • een up-to-date lijst van belangrijke contactpersonen (inclusief contactgegevens voor buiten kantooruren) of een verwijzing naar de plaats van een dergelijke lijst (bv. het recall managementteam, hulpdiensten, leveranciers, klanten, certificerende instellingen, bevoegde autoriteiten) • een communicatieplan met inbegrip van het tijdig verschaffen van informatie aan klanten, consumenten en wettelijk gezag • gegevens van externe instanties die indien nodig advies en ondersteuning bieden (bv. gespecialiseerde laboratoria, bevoegde autoriteiten en juridische expertise) • een plan voor de logistiek afhandeling van de traceerbaarheid van producten, het herstellen of verwijderen van een getroffen product en voorraadbeheer. • Een plan om de timing van voornaamste activiteiten te registreren • Een plan om een oorzaakanalyse uit te voeren om continue verbetering te implementeren, om herhaling te voorkomen. De procedure moet op elk moment kunnen worden toegepast.	PRO09.0 Traceerbaarheid en Recall I02.0 Klachten en afwijkingen I11.0 Recall I11.0 Recall (bijlage 1 meldingsformulier NVWA) I11.0 Recall (bijlage 2 meldingsformulier DNV) I11.0 Recall (bijlage 3 meldingsformulier QS)
3.11.3	De procedures voor <i>incidentenbeheer (inclusief procedures voor terughaalacties en product recall)</i> moeten, ten minste jaarlijks, zodanig worden getest dat de doeltreffende werking ervan is gewaarborgd. De testresultaten moeten worden bewaard inclusief de tijdstippen van de voornaamste activiteiten. De resultaten van de test en van eventueel echte recalls moeten worden gebruikt ter beoordeling van de procedure en indien noodzakelijk om verbeteringen te implementeren.	ok ALG08.0 Planning interne audits, training, checkmomenten PRO09.0 Traceerbaarheid en recall
3.11.4	In het geval van een serieus voedselveiligheids-, <i>authenticiteits- of wettelijk</i> incident, inclusief een productrecall of een wettelijke voedselveiligheidsafwijking (bv. een <i>wettelijk bevelschrift</i>) of terughaalactie in verband met voedselveiligheid, wordt de certificerende instelling die het geldende certificaat aan de vestiging op basis van deze standaard heeft verleend binnen 3 werkdagen ingelicht.	ok I11.0 Recall
4 VESTIGINGSSTANDAARDEN		
4.1 STANDAARDEN VOOR BUITENGEBIED		
De productielocatie moet qua omvang, ligging en bouwkundige staat <i>geschikt zijn</i> en zodanig onderhouden, dat het risico op besmetting <i>wordt beperkt</i> en de productie van veilige en wettelijke eindproducten mogelijk is.		
4.1.1	<i>Er moet rekening worden gehouden met locale activiteiten en de omgeving van de vestiging</i>, die een negatieve <i>effect</i> kunnen hebben op het eindproduct, en <i>moeten</i> maatregelen worden genomen om besmetting te voorkomen. Indien er maatregelen zijn getroffen om de vestiging te beschermen (tegen mogelijke <i>verontreiniging, overstroming, enz.</i>) moeten deze worden herzien bij veranderingen.	ok geen invloeden vanuit de omgeving
4.1.2	De buitenterreinen worden goed onderhouden. Grasvelden of beplanting dichtbij gebouwen moeten regelmatig worden verzorgd en goed onderhouden. Transportroutes op het terrein, die onder beheer van het bedrijf staan, zijn voldoende verhard en onderhouden om het risico op besmetting van het product te beperken.	ok F20.0 Inspectieronde F20.1 Inspectieronde gebouwenbeheer
4.1.3	De constructie van het gebouw moet zodanig worden onderhouden <i>dat de mogelijkheid van</i> productbesmetting tot een minimum wordt beperkt (bv. de verwijdering van vogelnesten, het afsluiten van gaten rondom pijpleidingen tegen ongedierte, binnendringend water en andere besmettingsbronnen).	ok ALG1.0 Bedrijfsbeleid F20.0 Inspectieronde F20.1 Inspectieronde gebouwenbeheer

4.1.4	<i>Er moeten beleidsmaatregelen en controlesystemen worden opgesteld om ervoor te zorgen dat de toegang tot de vestiging door personeel, dienstverleners en bezoekers wordt gecontroleerd. Er moet een bezoekersregistratiesysteem worden ingevoerd.</i> <i>Dienstverleners en bezoekers, inclusief chauffeurs, moeten op de hoogte worden gebracht van de procedures voor toegang tot de vestiging.</i> <i>Alleen bevoegd personeel heeft toegang tot productie- en opslagruimten. Dienstverleners die in productie- of opslagruimten werken, vallen onder de verantwoordelijkheid van een aangewezen persoon.</i> <i>Het personeel wordt getraind in de beveiligingsprocedures die gelden voor de vestiging.</i>	ok I14.0 Ontvangen bezoek I14.0.1 Instructie toegang tot faciliteiten Greenpack door derden F25.0 Bezoekersverklaring Tags voor toegang, bezoekers registreren en onder toezicht.
4.2 GEWAARBORGDE STATUS		
Systemen zorgen voor <i>bescherming</i> van producten, gebouwen en merken tegen kwaadaardige activiteiten terwijl zij onder het beheer van de vestiging staan.		
4.2.1	<i>Wanneer personeel betrokken is bij bedreigingsanalyses en het food defence plan, moet de verantwoordelijke persoon of team kennis hebben van de potentiële food defence risico's op de vestiging. Dit omvat kennis van zowel de vestiging als de beginselen van de food defence.</i> <i>Indien een specifieke opleiding wettelijk vereist is, moet die worden gevolgd.</i>	ALG06.0 HACCP team I40.0 Basis Instructie Food defense / security
4.2.2	Het bedrijf moet een gedocumenteerde risicobeoordeling (bedreigings-beoordeling) uitvoeren van de mogelijke risico's voor producten van een opzettelijke poging om contaminatie of schade toe te brengen. De bedreigingsbeoordeling moet zowel interne als externe bedreigingen omvatten. Het resultaat van deze beoordeling moet een gedocumenteerd <i>food defence</i> plan zijn. Dit plan wordt voortdurend getoetst aan veranderende economische omstandigheden en markt-informatie. Het wordt minimaal jaarlijks getoetst en als: • zich een nieuw risico voordoet (bv. een <i>nieuwe</i> bedreiging die is gepubliceerd of geïdentificeerd) • zich een incident voordoet waarbij veiligheid van het product of food defence <i>in het geding is</i>. <i>Indien van toepassing moet het food defence plan voldoen aan de wettelijke vereisten in het land van verkoop of beoogd gebruik.</i>	I40.0 Basis Instructie Food defense ALG01.3 Overlegstructuur ALG04.0 HACCP gevarenanalyse ALG04.3 HACCP plan - overzicht gevaren t/m ALG04.3.1 VACCP kwetsbaarheidsbeoordeling product PRO40.0 Product fraude ALG08.0 Planning Interne audits, training, checkmomenten I17.2 Management review (directiebeoordeling) I17.4 Validatieoverleg I17.5 HACCP verificatie overleg F20.0 Inspectierondes F20.1 Inspectieronde gebouwenbeheer Harvest House / TNI moet Greenpack informeren over andere wettelijke vereisten dan in Nederland van toepassing zijn m.b.t. food defence plan (informeren vanuit Kwaliteitszorgsysteem Harvest House / TNI).
4.2.3	Indien grondstoffen / <i>primaire verpakkingen</i> of producten worden gekenmerkt als specifiek <i>kwetsbaar voor een bepaald risico</i>, dan omvat het food defence plan beheersmaatregelen om deze <i>risico's</i> te beperken. Als preventie niet voldoende of niet mogelijk is, moeten er systemen zijn die elke vorm van bedrijsing kunnen identificeren. Deze beheersmaatregelen moeten worden bewaakt, de resultaten gedocumenteerd en ze moeten minimaal jaarlijks <i>opnieuw</i> worden beoordeeld.	
4.2.4	Gebieden waar een significant risico is vastgesteld moeten worden vastgelegd <i>in het food defence plan</i>, bewaakt en <i>gecontroleerd</i>. Hieronder vallen externe opslag en toegangspunten voor producten en grondstoffen (inclusief verpakkingen). Medewerkers moeten getraind zijn in <i>food defence procedures</i>.	ok tags voor toegang, bezoekers registreren en onder toezicht. Functie gerelateerde werkplekken en niet overal heen gaan. ALG01.5 Voedselveiligheidscultuur - Kwaliteitscultuur I40.0 Basis instructie Food defense / security I40.1 Opfrustraining food defense

4.3 LAY-OUT, PRODUCT FLOW EN SCHEIDING

FUNDAMENTEEL

De lay-out van de fabriek, de stroom van processen en de personeelsbewegingen moeten zodanig zijn dat productbesmetting wordt voorkomen en dat wordt voldaan aan relevante wetgeving.

4.3.1	<i>De vestiging beoordeelt aan de hand van de definities in bijlage 2 van de Standaard welke productierisicozones vereist zijn voor de producten die op de vestiging worden geproduceerd, verwerkt of verpakt.</i>	ok ALG02.7 Bepaling productie risico zones ALG04.1.1 Beslisboom 1 en 2 RISK bepaling ruimtes (Alle prodiceruimtes bij Greenpack zijn beoordeeld als LOW-RISK ruimten)
4.3.2	Er moet een plattegrond van de vestiging zijn. Minimaal moet op de plattegrond aangegeven zijn: • productierisicozones, waar het product een verschillend risiconiveau heeft voor wat betreft besmetting met ziekteverwekkers - bijvoorbeeld , high-risk, high-care, ambient high-care, low-risk en gesloten productruimten (zie punt 4.3.1 en bijlage 2) • ingangen voor personeel • toegangspunten van grondstoffen (inclusief verpakingsmaterialen), halffabricaten en open producten. • looproutes van personeel • routes van grondstoffen (inclusief verpakingsmaterialen) • routes voor het verwijderen van afval • routes voor de verplaatsing van <i>rework</i> • waar personeelsfaciliteiten zich bevinden, waaronder kleedruimtes, toiletten, kantines en rookruimtes • productieprocesstromen • alle gebieden waar gebruik wordt gemaakt van scheiding in tijd om verschillende activiteiten te voltooien (bijvoorbeeld scheiding in tijd voor high-care gebieden).	ALG02.0 Plattegronden (ALG02.1 t/m ALG02.9) Productiezones zijn niet apart aangegeven in de plattegronden, aangezien alle productieruimten als LOW-RISK ruimten beoordeeld zijn .
4.3.3	<i>Dienstverleners en bezoekers, inclusief chauffeurs, moeten op de hoogte worden gebracht van de voorschriften die gelden voor de ruimten die zij bezoeken, met specifieke aandacht voor gevaren en mogelijke productbesmetting.</i>	ok I06.2 Hygiëne reglement bezoekers I06.3 Instructies chauffeurs I14.0 Ontvangen bezoek I14.0.1 Instructie toegang tot faciliteit Greenpack door 3e I14.1 Bezoekersverklaring
4.3.4	De verplaatsing van personeel, grondstoffen, verpakkingen, <i>rework</i> en/of afval mogen de productveiligheid niet in gevaar brengen. De processtroom <i>is</i> , samen met gebruik van aantoonbaar effectieve procedures, opgezet om het besmettingsrisico voor grondstoffen, tussenproducten/halffabricaten, verpakkingen en eindproducten te minimaliseren.	ok ALG02.0 Plattegronden (ALG02.1 t/m ALG02.9)
4.3.5	De gebouwen bieden voldoende werkruimte en opslagcapaciteit om alle activiteiten onder veilige hygiënische omstandigheden naar behoren uit te kunnen voeren.	ok ALG01.0 Bedrijfsbeleid ALG04.4 Basisvoorwaarden programma Greenpack Maasdijk en Legnica
4.3.6	Tijdelijke voorzieningen die worden gebouwd bij een verbouwing of renovatie enz. zijn ontworpen en gesitueerd om schuilplekken voor ongedierte te voorkomen en de veiligheid en kwaliteit van de producten te waarborgen.	N.v.t.

4.4 GEBOUW, OMGANG MET GRONDSTOFFEN, VOORBEREIDING, PRODUCTIE, VERPAKKINGS- EN OPSLAGRUIMTEN

De *inrichting van het terrein*, de gebouwen en de voorzieningen moet geschikt zijn voor het beoogde gebruik.

4.4.1	Muren zijn afgewerkt en worden onderhouden, zodat voorkomen wordt dat vuil zich ophoopt, condensvorming en schimmelgroei minimaal is, en reiniging vergemakkelijkt wordt.	ok ALG01.0 Bedrijfsbeleid ALG04.4 Basisvoorwaarden programma Greenpack Maasdijk en Legnica ALG14.0 Glasregister F20.0 Inspectieronde F20.1 Inspectieronde gebouwenbeheer
4.4.2	De vloeren zijn voldoende slijtvast om aan productie-eisen te voldoen en <i>bestand te zijn tegen reinigingsmiddelen</i> en -methoden te ondergaan. Ze zijn ondoordringbaar, worden onderhouden en kunnen gemakkelijk worden gereinigd.	
4.4.3	Afvoer, waar aanwezig, is aangelegd, ontworpen en onderhouden om risico op productbesmetting te voorkomen en de productveiligheid niet in gevaar te brengen. Machines en pijpleidingen zijn, waar mogelijk, zo opgesteld dat afvalwater direct wordt afgevoerd. Als grote hoeveelheden water worden gebruikt, of het onmogelijk is om pijpleidingen direct op de afvoer aan te sluiten, moeten de vloeren voldoende afschot hebben om waterstromen en afvalwater naar geschikte afvoer te leiden.	
4.4.4	Plafonds en hoge constructies worden geconstrueerd, afgewerkt en onderhouden om productbesmetting te voorkomen.	
4.4.5	Als er verlaagde plafonds of ruimten onder het dak aanwezig zijn, dan <i>moet er een goede</i> toegang naar de ruimten zijn om de ongedierte-inspectie mogelijk te maken, tenzij de ruimte volledig is afgesloten.	ok
4.4.6	Waar verhoogde looppaden, <i>opstapjes of tussenverdiepingen (entresolvloeren)</i> zich naast of boven productielijnen bevinden, moeten zij: • zo ontworpen zijn dat contaminatie van producten en productielijnen wordt voorkomen • eenvoudig schoon te maken zijn • goed onderhouden zijn.	ok
4.4.7	Als ramen en glazen daken, die ontworpen zijn om voor ventilatie <i>doeleinden te worden</i> geopend, een risico vormen voor het product, zullen deze worden afgeschermd om het binnendringen van ongedierte te voorkomen.	ok ALG04.4 Basisvoorwaarden programma Greenpack Maasdijk en Legnica I06.0 Hygiëne F20.0 Inspectieronde F20.1 Inspectieronde gebouwenbeheer
4.4.8	Deuren (zowel binnen- als buitendeuren) moeten in een goede staat worden gehouden. Minimaal: • buitendeuren en laadinrichtingen zijn nauwsluitend of adequaat beschermd • buitendeuren naar productruimtes waar zich open product bevindt worden niet geopend tijdens productietijden behalve in het geval van nood. • wanneer buitendeuren naar afgesloten productruimtes zijn geopend, worden juiste voorzorgsmaatregelen getroffen om het binnendringen van ongedierte te voorkomen.	
4.4.9	Er zijn geschikte en voldoende lichtbronnen zijn aanwezig voor juiste procesuitvoering, productinspectie en effectieve reiniging.	
4.4.10	Er wordt voorzien in voldoende ventilatie en luchtafvoer in productopslagruimtes en productie-omgevingen om condensvorming en overmatig stof te voorkomen.	
4.4.11	<i>Indien plastic strokengordijnen aanwezig zijn, moeten deze in goede staat worden gehouden, schoon zijn, op de juiste wijze zijn gemonteerd (b.v. om het binnendringen van ongedierte te voorkomen of voor temperatuurbeheersing), en mogen zij geen gevaar voor de voedselveiligheid opleveren.</i>	ok

4.5 NUTS- EN BASISVOORZIENINGEN - WATER, IJS, LUCHT EN ANDERE GASSEN

Voorzieningen binnen de productie- en opslagruimten moeten bewaakt worden om het risico op productcontaminatie doeltreffend te kunnen beheersen.

4.5.1	Al het water (inclusief ijs en stoom) dat als grondstof wordt gebruikt bij de bereiding van levensmiddelen, productie van het eindproduct, bij het handen wassen, voor de reiniging van apparatuur of installaties is in voldoende hoeveelheid aanwezig en drinkbaar bij het afleverpunt, <i>geschikt voor het beoogde doel</i> en zal geen besmettingsrisico vormen en in overeenstemming zijn met de van toepassing zijnde regelgeving. <i>Wanneer water wordt opgeslagen en behandeld (bv. in opslag- of voorraadtanks), moet dit zo worden beheerst dat de voedselveiligheidsrisico's tot een minimum worden beperkt.</i> De microbiologische en chemische kwaliteit van het water moet worden geanalyseerd <i>zoals vereist door wetgeving</i> of tenminste jaarlijks. De bemonsteringspunten, scope van de test en frequentie van de analyses zijn gebaseerd op risico, daarbij rekening houdend met de herkomst van het water, opslag- en distributiefaciliteiten op de vestiging, de geschiedenis van eerdere bemonsteringen en gebruik.	ok ALG04.4 Basis voorwaarden programma ALG08.0 Planning interne audits, training, checkmomenten <i>Er wordt water van drinkwaterkwaliteit gebruikt en 1x per jaar gecontroleerd door een extern laboratorium</i>
4.5.2	Een bijgewerkt schema van het waterdistributiesysteem op de vestiging is beschikbaar, inclusief, indien van toepassing, herkomst water/drinkwatervoorziening, opslagtanks, waterbehandeling en hergebruik van water. Het schema wordt gebruikt als basis voor waterbemonstering en het beheer van de waterkwaliteit.	ok PRO07.1 Netwerk waterleiding en afvoeren
4.5.3	Lucht en andere gassen die als ingrediënt worden gebruikt of in direct contact komen met producten, moeten worden bewaakt om te verzekeren dat ze geen besmettingsgevaar vormen. Perslucht die in direct contact met het product staat, zal worden gefilterd bij het punt van gebruik.	ok

4.6 APPARATUUR

Alle productie- en productverwerkingsapparatuur moet geschikt zijn voor beoogde doel en zo worden gebruikt dat het risico op verontreiniging van het product tot een minimum

4.6.1	<i>Er moet een gedocumenteerde aankoopspecificatie zijn voor alle nieuwe apparatuur, waarin de vereisten voor de apparatuur in detail zijn beschreven. Deze kan bijvoorbeeld omvatten:</i> • <i>alle relevante wetgeving</i> • <i>indien van toepassing, eisen aan voedselcontactmaterialen om te voldoen aan de wettelijke voorschriften</i> • <i>bijzonderheden over het beoogde gebruik van de apparatuur en het soort materiaal dat zal worden verwerkt.</i> <i>Afhankelijk van het beoogde gebruik kan voor nieuwe apparatuur (met inbegrip van tweedehandsapparatuur) goedkeuring van een multidisciplinair team nodig zijn.</i> <i>De leverancier dient vóór levering aan te tonen dat de apparatuur aan de vereisten van de vestiging voldoet.</i>	ok PRO07.0 Onderhoud I17.4 Validatieoverleg
4.6.2	<i>Bij het ontwerp en de bouw van apparatuur moet rekening worden gehouden met het voorkomen van risico's op besmetting van het product. Bijvoorbeeld het gebruik van de juiste afdichtingen, ondoordringbare oppervlakken of gladde lasnaden en verbindingen, wanneer deze met het product in aanraking komen en zouden kunnen leiden tot besmetting van het product met vreemde delen, micro-organismen of allergenen.</i> Apparatuur die in direct contact komt met product is geschikt voor voedselcontact en voldoet aan wettelijke vereisten indien van toepassing.	ok I17.4 Validatieoverleg

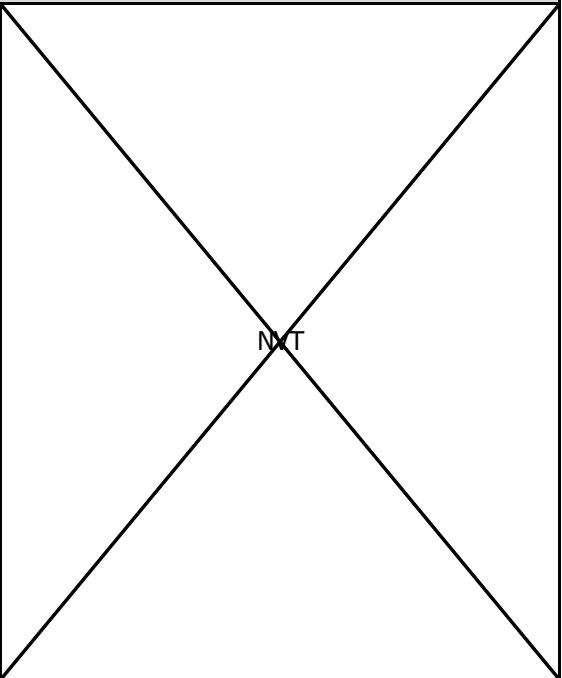
4.6.3	<i>Er moet een gedocumenteerde, op risico gebaseerde inbedrijfstellingsprocedure zijn om ervoor te zorgen dat de voedselveiligheid en -integriteit tijdens de installatie van nieuwe apparatuur worden gewaarborgd.</i> <i>De installatiewerkzaamheden moeten worden gevolgd door een gedocumenteerde procedure voor hygiënische vrijgave.</i> <i>Nieuwe apparatuur moet door een bevoegde medewerker worden geïnspecteerd, voordat zij in gebruik wordt genomen.</i> <i>De inbedrijfstellingsprocedure omvat de actualisering van alle andere procedures die door de nieuwe apparatuur worden beïnvloed, bijvoorbeeld opleiding, bedieningsprocedures, reiniging, omgevingsmonitoring, onderhoudsschema's of interne audits.</i> <i>Bij het ontwerp en de plaatsing van de apparatuur moet ervoor worden gezorgd dat deze effectief kan worden gereinigd en onderhouden</i>	ok I17.4 Validatieoverleg PRO07.0 Onderhoud
4.6.4	<i>Er moet een procedure zijn voor het beheer van de verplaatsing van niet-verplaatsbare apparatuur in productiezones, om ervoor te zorgen dat de voedselveiligheid wordt beheerst en de integriteit van de apparatuur wordt gewaarborgd.</i>	ok
4.6.5	<i>Apparatuur dat niet wordt gebruikt of buiten gebruik wordt gesteld, moet worden gereinigd en opgeslagen op een zodanige wijze dat er geen gevaar voor het product ontstaat.</i> <i>Apparatuur, opgeslagen in interne productie- en opslagruimten, moet schoon worden gehouden.</i> <i>Apparatuur die met voedsel in aanraking komt en die opgeslagen is geweest maar niet dagelijks wordt gebruikt, moet vóór gebruik worden gereinigd en indien nodig gedesinfecteerd.</i>	ok
4.6.6	<i>Mobiele apparatuur (bv. vorkheftrucks, pallettrucks, schaarliften en ladders) die in ruimten met open product wordt gebruikt, mag geen gevaar voor het product opleveren.</i> <i>Wanneer het gebruik van mobiele apparatuur buiten niet kan worden vermeden en een risico oplevert voor het product, moet de apparatuur worden gereinigd en gedesinfecteerd voordat deze de productieruimten binnen gaat.</i>	ok
4.6.7	<i>Acculaad-apparatuur mag niet worden opgeslagen in ruimten met open product (tenzij de accu's volledig zijn afgedicht en/of onderhoudsvrij zijn) of op locaties waar er gevaar voor producten ontstaat.</i>	ok
4.7 ONDERHOUD		
Er moet een effectief onderhoudsprogramma voor <i>installaties en apparatuur worden uitgevoerd</i> om besmetting te voorkomen en de kans op storingen te verkleinen.		
4.7.1	<i>Er moet een preventief onderhoudsschema zijn of een systeem dat de conditie van alle installaties, verwerkingsapparatuur en mobiele apparatuur bewaakt. De onderhoudseisen worden bepaald bij de inbedrijfstelling van nieuwe apparatuur en herzien na reparatie van bestaande apparatuur.</i>	ok ALG16.0 Onderhoud TD jaarplanning PRO07.0 Onderhoud
4.7.2	<i>Naast elk gepland onderhoudsprogramma moet, wanneer er een risico bestaat van productbesmetting door vreemde delen ten gevolge van machineschade, wordt de machine geïnspecteerd op de met vooraf bepaalde intervallen, worden inspectieresultaten gedocumenteerd en gepaste maatregelen genomen.</i>	ok PRO12.0 Opstart controle F09.0 Opstarten bovenverdieping Opstart controles in Work IT / Packman Registratiesysteem onderhoud TD

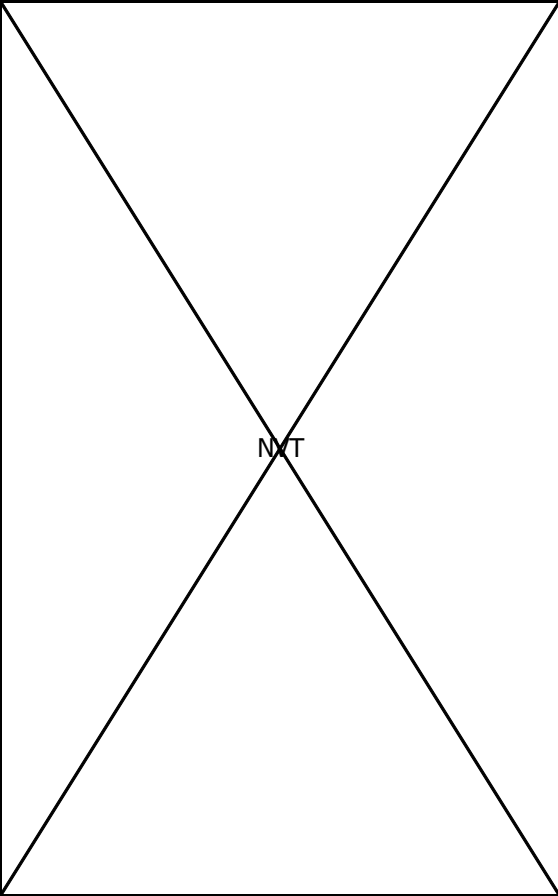
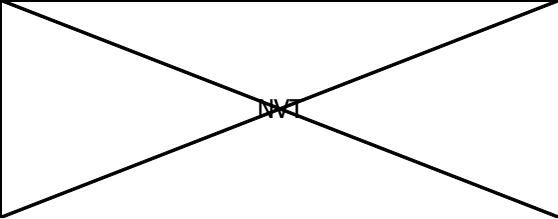
4.7.3	Als er tijdelijke reparaties worden uitgevoerd, dan dienen deze te worden vastgelegd en gecontroleerd om er voor te zorgen dat de veiligheid of de wettelijkheid van een product niet in gevaar komt. Deze tijdelijke maatregelen worden zodra uitvoerbaar definitief en binnen een afgesproken termijn gerepareerd.	NVT
4.7.4	De vestiging verzekert dat de veiligheid of wettelijkheid van een product niet in gevaar komt tijdens onderhoud en daaropvolgende reinigingswerkzaamheden. Onderhoud wordt opgevolgd door een gedocumenteerde vrijgave procedure. <i>Apparatuur</i> en machines moeten door een <i>bevoegde</i> medewerker worden geïnspecteerd om te bevestigen dat gevaren voor besmetting zijn verwijderd, voordat zij weer in bedrijf worden genomen.	ok PRO07.0 Onderhoud
4.7.5	Materialen en onderdelen die gebruikt worden bij het onderhouden van machines en de fabriek moeten van voldoende kwaliteit zijn. De materialen (zoals smeerolie) die een risico vormen door direct of indirect contact met grondstoffen (<i>inclusief primaire verpakking</i>), halffabricaten en eindproducten, moeten foodgrade zijn en een bekende allergenenstatus hebben.	ok PRO07.0 Onderhoud
4.7.6	<i>Technische</i> werkplaatsen moeten schoon en opgeruimd worden gehouden <i>en er moeten maatregelen worden getroffen om te voorkomen dat</i> technisch afval wordt verplaatst naar productie- of opslagruimten.	ok
4.8 PERSONEELSVORZIENINGEN		
Personeelsvoorzieningen <i>moeten toereikend zijn voor het</i> aantal personeelsleden en <i>zodanig</i> ontworpen en gebruikt worden dat het risico's op productbesmetting tot een minimum beperkt wordt. De voorzieningen moeten in goede en schone staat worden gehouden.		
4.8.1	<i>Er moeten geschikte</i> kleedruimten zijn voor <i>alle</i> medewerkers, bezoekers of dienstverleners. De kleedruimten geven directe toegang tot productie-, verpakking- of opslagruimten zonder hiervoor naar buiten te moeten gaan. Als dit niet mogelijk is, dan moet er een risicobeoordeling worden uitgevoerd, en procedures worden opgezet (bijv. reinigingsvoorzieningen voor schoeisel).	ok ALG04.4 Basis voorwaarden programma <i>Greenpack Maasdijk en Legnica</i> I06.0 Hygiëne
4.8.2	Voor alle medewerkers, die werken in grondstofontvangst, voorbereiding, bewerking, verpakking en opslagruimtes, moet er voldoende opbergruimten aanwezig zijn om persoonlijke bezittingen te bewaren.	ok I06.0 Hygiëne
4.8.3	In de kleedruimten worden buitenkleding en andere persoonlijke voorwerpen apart gehouden van werkkleding. Er moeten voorzieningen beschikbaar zijn om schone en vuile werkkleding te scheiden.	ok I06.0 Hygiëne
4.8.4	Er zijn geschikte en handenwasgelegenheden bij de toegang tot, en op andere geschikte plaatsen binnen, de productieruimten. Deze handenwasgelegenheden <i>moeten</i> ten minste voorzien in: • adviesborden die het wassen van handen aanmoedigen • een voldoende hoeveelheid water van geschikte temperatuur • kranen die zonder handen kunnen worden bediend • vloeibare of schuimende zeep • handdoeken voor eenmalig gebruik of gepast ontworpen en geïnstalleerde handdrogers.	ok ALG04.4 Basis voorwaarden programma <i>Greenpack Maasdijk en Legnica</i> I06.0 Hygiëne <i>I06.1.1 Hygiëne instructie handen wassen</i>
4.8.5	De toiletten zijn voldoende afgescheiden van productie- of verpakkingruimten en mogen niet rechtstreeks uitkomen in deze ruimten. De toiletten beschikken over handenwasgelegenheden, die minimaal voorzien moeten zijn van: • wastafels met zeep en water van geschikte temperatuur • gepaste mogelijkheden om handen te drogen • adviesborden die het wassen van handen aanmoedigen. Als de handenwasgelegenheden in de toiletten de enige handwasgelegenheden zijn die aanwezig zijn, voordat men de productie betreedt, <i>moeten</i> de voorschriften van punt 4.8.6. toegepast worden en <i>moeten</i> borden <i>zijn geplaatst om de mensen naar de handenwasgelegenheden te leiden</i> , voordat men de productie betreedt.	ok ALG04.4 Basis voorwaarden programma I06.0 Hygiëne <i>I06.1.1 Hygiëne instructie handen wassen</i>

4.8.6	Wanneer roken volgens nationale wetgeving is toegestaan, <i>moeten</i> er aangewezen beheerde rookruimten zijn, die <i>zodanig</i> van de productieruimten zijn geïsoleerd dat de rook het product niet kan bereiken en die zijn voorzien van voldoende afzuiging naar de buitenzijde van het gebouw. In rookruimten, zowel binnen als buiten, moeten adequate voorzieningen voor het opruimen van rokersafval aanwezig zijn. Het is niet toegestaan om elektronische sigaretten te gebruiken of mee te nemen naar de productie- of opslagruimten.	ok I06.0 Hygiëne
4.8.7	Etenswaaren, die door medewerkers wordt meegenomen naar de productielocatie, worden op een schone en hygiënische wijze bewaard. Er wordt geen voedsel meegenomen naar de opslag-, verwerking- of productieruimten. Als het is toegestaan om buiten de pauzes om te eten, dan gebeurt dit in aangewezen ruimten met geschikte afvalbeheersing.	ok I06.0 Hygiëne
4.8.8	Als er catering (inclusief automaten) beschikbaar is op de locatie, wordt dat voldoende beheerst om besmetting van producten te voorkomen (bv. als bron voor voedselvergiftiging, <i>het gebruik van allergene ingrediënten of de introductie van nieuwe allergenen</i> op de vestiging).	ok I06.0 Hygiëne <i>I06.1 Algemene hygiëne</i> <i>I06.1.1 Hygiëne instructie handen wassen</i>
4.9 BEHEERSING VAN CHEMISCHE EN FYSISCHE BESMETTING: GOEDERENONTVANGST, VOORBEWERKING, PRODUCTIE, VERPAKKINGS- EN OPSLAGRUIMTES		
Gepaste voorzieningen en procedures zijn aanwezig om het risico van chemische en fysische productbesmetting te voorkomen.		
4.9.1 CHEMISCHE BEHEERSING		
4.9.1.1	<i>Er zijn beheersmaatregelen</i> voor gebruik, opslag en omgang met non-food chemicaliën ter voorkoming van chemische contaminatie. Deze moeten tenminste omvatten: • een goedgekeurde lijst van chemicaliën die mogen worden aangekocht • beschikbaarheid van productveiligheidsbladen en specificaties • een bevestiging van geschiktheid voor gebruik in voedselverwerkende omgevingen • het vermijden van sterk geurende producten • het te allen tijde etiketteren en/of identificeren van houders van chemicaliën • een aangewezen opslagruimte (<i>gescheiden van chemische stoffen die als grondstof in producten worden gebruikt</i>) waartoe alleen bevoegd personeel toegang heeft • alleen te gebruiken door getraind personeel. • <i>procedures om verspilling tegen te gaan/lekkages te beheersen</i> • <i>procedures voor de veilige, legale verwijdering of inlevering van verouderde/vervallen of over datum geraakte chemische stoffen en lege chemische containers</i>	ok PRO07.0 Onderhoud PRO11.0 Schoonmaak F17.1 Chemicaliënlijst binnen Greenpack <i>specificatie en productveiligheidsbladen digitaal beschikbaar</i>
4.9.1.2	Als sterk geurende of kleurende stoffen worden gebruikt, bijvoorbeeld voor bouwwerkzaamheden, <i>moeten er</i> procedures zijn om risico op <i>productcontaminatie</i> te voorkomen.	PRO07.0 Onderhoud
4.9.2 METAALBEHEERSING		
4.9.2.1	Er is een gedocumenteerd beleid voor gecontroleerd gebruik en opslag van scherpe metalen gereedschappen waaronder messen, snijbladen van machines, naalden en draden. Dit beleid omvat een registratie van de inspectie op beschadigingen en onderzoek naar verloren voorwerpen. Afbreekmessen mogen niet worden gebruikt.	PRO12.0 Opstart controle I12.0 Verlies van scharen I12.1 Opstarten productielijn <i>I18.3 Algemene veiligheidsinstructie</i> F09.0 Opstarten bovenverdieping
4.9.2.2	Het aankopen van ingrediënten en verpakkingen met nietjes of andere gevaarlijke vreemde delen die in het verpakkingsmateriaal zijn verwerkt wordt vermeden. Nietjes, paperclips en punaises worden niet in open productgebieden gebruikt. Als nietjes of andere voorwerpen aanwezig zijn als verpakkingsmateriaal of afsluitingen, <i>moeten</i> gepassende voorzorgsmaatregelen worden genomen om het risico van productverontreiniging te minimaliseren.	ok

4.9.3 GLAS, BREEKBAAR KUNSTSTOF, KERAMIEK EN VERGELIJKBARE MATERIALEN

4.9.3.1	Glas of andere breekbare materialen moeten worden geweerd of beschermd zijn tegen breuk in ruimten met open product of daar waar een risico op productcontaminatie bestaat.	ok ALG04.4 Basis voorwaarden programma Greenpack Maasdijk en Legnica <i>I05.0 Glas-hardplastic breuk</i> I06.0 Hygiëne
4.9.3.2	Er moeten procedures zijn voor het omgaan met glas en andere breekbare materialen (anders dan productverpakkingen) in ruimten waar open producten worden verwerkt of waar een risico op productcontaminatie bestaat. Deze procedures omvatten ten minste: • een lijst van voorwerpen met vermelding van locatie, nummer, type en staat • geregistreerde controles van destaat van de voorwerpen, uitgevoerd met een vastgestelde frequentie gebasee • nadere gegevens over het reinigen of vervangen van voorwerpen om <i>het risico</i> op productcontaminatie te voorkomen	ALG14.0 Glasregister PRO12.0 Opstart controle I05.0 Glas-hardplastic breuk <i>I18.3 Algemene veiligheidsinstructie</i> F20.0 Inspectieronde F20.1 Inspectieronde gebouwenbeheer
4.9.3.3	Procedures beschrijven hoe te handelen in het geval van breuk van glas of andere breekbare voorwerpen en omvatten: • training van medewerkers in de juiste procedure • het in quarantaine plaatsen van producten en productiegebieden die mogelijk bloot zijn gesteld • reiniging van de productieruimte • het inspectie van de productieruimte en autorisatie om productie te vervolgen • het verwisselen van werkkleding en inspectie van schoeisel • aangewezen medewerkers die verantwoordelijk zijn voor de bovengenoemde punten • registratie van het breukincident • veilig afvoeren van verontreinigd product.	I05.0 Glas-hardplastic breuk ALG08.0 Planning interne audits, training, checkmomenten I16.2 Training Opstart controle en schoonmaak <i>I18.3 Algemene veiligheidsinstructie</i> <i>PRO12.0 Opstart controle</i>
4.9.3.4	Als glazen ramen een risico vormen voor het product, zullen deze worden beschermd tegen breuk.	ok <i>I05.0 Glas-hardplastic breuk</i>
4.9.3.5	Als lampen en lichtstrips (inclusief die van elektronische vliegenvangers) een risico vormen voor het product, dan moeten deze voldoende zijn beschermd. Als volledige bescherming niet mogelijk is, moeten alternatieve oplossingen zoals metaalgaas of controleprocedures worden ingesteld.	ok <i>ALG04.4 Basisvoorwaardenprogramma</i> <i>Greenpack Maasdijk en Legnica</i> <i>I05.0 Glas-hardplastic breuk</i> <i>I06.0 Hygiëne</i>

4.9.4 PRODUCTEN VERPAKT IN GLAS OF ANDERE BREEKBARE VERPAKKINGEN		N.v.t.
4.9.4.1	De opslag van deze verpakkingen is gescheiden van de opslag van grondstoffen, producten of andere verpakkingen	
4.9.4.2	Er moeten <i>beheerssystemen</i> zijn voor het breken van de verpakkingen tussen de reiniging/inspectie van de verpakkingen en de sluiting ervan. <i>Deze moeten voor de beheersing</i> ten minste de volgende gedocumenteerde instructies omvatten: • het verwijderen en afvoeren van producten die in de nabijheid van de breuk risico hebben gelopen; dit kan specifiek zijn voor verschillende machines of gebieden in het productieproces • de effectieve reiniging van de productielijn of machines die verontreinigd kunnen zijn met delen van de verpakking. De reiniging mag niet leiden tot verdere verspreiding van delen, door bijvoorbeeld gebruik van water of lucht onder hogere druk • het gebruik van speciale, duidelijk identificeerbare hulpmiddelen <i>voor de reiniging</i> (bijv. met kleuren gecodeerd) voor het verwijderen van gebroken verpakkingen. Deze hulpmiddelen worden apart van andere hulpmiddelen <i>voor reiniging</i> opgeslagen • het gebruik van aparte, toegankelijke, afsluitbare afvalcontainers voor het inzamelen van kapotte verpakkingen en delen • een gedocumenteerde inspectie van de productieapparatuur <i>na het reinigen van een breuk, om te garanderen</i> dat de reiniging elk risico van verdere verontreiniging effectief heeft weggenomen • goedkeuring voor het vervolgen van productie na reiniging • het gebied rond de productielijn wordt vrij gehouden van gebroken glas.	
4.9.4.3	Registraties worden bijgehouden voor alle gebroken verpakkingen in de productielijn. Indien er tijdens een productieperiode geen breuken zijn geweest wordt dit ook vastgelegd. Deze registraties worden beoordeeld om trends te identificeren en aanpassingen aan verpakking of de productielijn te maken.	
4.9.5 HOUT		
4.9.5.1	Hout mag niet worden gebruikt in ruimten met open product, behalve wanneer dit een <i>proces</i> vereiste is (bv. het rijping van producten op hout). Als het gebruik van hout niet kan worden vermeden, <i>moet</i> de staat ervan, <i>op risico gebaseerd</i> , worden gecontroleerd om ervoor te zorgen dat het hout in goede staat verkeert en vrij is van beschadigingen of splinters die de producten kunnen verontreinigen. <i>Hout dat wordt gebruikt om met levensmiddelen in contact te komen, moet geschikt zijn voor het beoogde doel (d.w.z. het mag geen beschadigingen of splinters vertonen, het mag niet vuil zijn, en eventuele houtbehandelingen mogen uitsluitend worden toegepast in overeenstemming met de wetgeving en moeten zijn goedgekeurd voor gebruik met levensmiddelen).</i>	ok PRO07.0 Schoonmaak I06.0 Hygiëne
4.9.6 ANDERE FYSIEKE VERONTREINIGINGEN		
4.9.6.1	Er moeten procedures zijn om fysische verontreiniging van grondstoffen door het verpakkingsmateriaal te voorkomen (bv. Werkwijzen bij het uitpakken uit zakken of dozen om verpakkingsmateriaal te verwijderen).	ok PRO05.0 productieproces
4.9.6.2	<i>Draagbare handapparatuur, zoals kantoorbenodigdheden (pennen, potloden, enz.), mobiele telefoons, tablets en soortgelijke draagbare voorwerpen die in ruimten met open product worden gebruikt, moeten door het bedrijf worden gecontroleerd om het risico van fysische verontreiniging tot een minimum te beperken. Het bedrijf kan bijvoorbeeld de volgende maatregelen nemen:</i> • <i>het uitsluiten van niet-goedgekeurde voorwerpen</i> • <i>het gebruik beperken tot apparatuur die door de vestiging wordt verstrekt</i> • ervoor zorgen dat schrijfwaren zoals pennen ontworpen zijn zonder kleine uitwendige onderdelen en detecteerbaar zijn, <i>of gebruikt worden in aangewezen gebieden waar besmetting wordt voorkomen</i>	ok I06.1 & I18.3 Algemene Hygiëne & veiligheidsinstructie

4.9.6.3	Op basis van het risico moeten er procedures worden geïmplementeerd om andere soorten verontreiniging met vreemde delen (d.w.z. soorten verontreiniging die niet specifiek onder punt 4.9 vallen) tot een minimum te beperken	ok ALG04.3 HACCP plan process 1.1 t/m 4.3.1
4.10 APPARATUUR VOOR OPSPOREN EN VERWIJDEREN VAN VREEMDE DELEN		N.v.t.
Het risico op productverontreiniging wordt gereduceerd of geëlimineerd door het effectieve gebruik van apparatuur om vreemde delen op te sporen of te verwijderen.		
4.10.1 SELECTIE EN WERKING VAN APPARATUUR VOOR HET OPSPOREN EN VERWIJDEREN VAN VREEMDE DELEN		N.v.t.
4.10.1.1	In overeenstemming met het voedselveiligheidsplan (zie hoofdstuk 2 - Het Food Safety plan) moet voor elk productieproces een gedocumenteerde beoordeling worden uitgevoerd om na te gaan of apparatuur kan worden gebruikt om verontreiniging met vreemde delen op te sporen of te verwijderen. Typische middelen om te overwegen kunnen zijn: • filters en zeven • metaaldetectie en röntgen detectieapparatuur • magneten • optische sorteermachines • andere fysieke scheidingsmiddelen (bijv. door zwaartekracht of door wervelbedtechnologie).	
4.10.1.2	Het type, de locatie en de gevoeligheid van de detectie- en/of de verwijderingsmethode worden gespecificeerd in het gedocumenteerde systeem van de vestiging. De beste practice van de sector worden toegepast afhankelijk van de aard van het ingrediënt, materiaal, product en/of het verpakt product. De plaats van de apparatuur of andere factoren die invloed hebben op de gevoeligheid van de hulpmiddelen worden gevalideerd en onderbouwd.	
4.10.1.3	De vestiging zorgt ervoor dat de testfrequentie van de apparatuur voor detectie en/of verwijdering van vreemde delen wordt vastgesteld en houdt rekening met: • specifieke eisen van klanten • de mogelijkheid van de vestiging om bij falen van de apparatuur, verontreinigde producten te blokkeren en te voorkomen dat ze worden vrijgegeven. De vestiging moet procedures implementeren voor corrigerende maatregelen en <i>rapportage wanneer de detector en/of de verwijderingsapparatuur voor vreemde delen faalt</i> . De maatregelen <i>moeten bestaan</i> uit een combinatie van isoleren, quarantaine en nieuwe inspectie van alle producten die sinds de laatste geslaagde test of inspectie zijn geproduceerd.	
4.10.1.4	Indien vreemde delen worden gedetecteerd of verwijderd door apparatuur, dan wordt de bron van het vreemde materiaal onderzocht. Informatie over deze <i>verwijderde</i> materialen moet gebruikt worden om trends vast te stellen en om zo mogelijk preventieve maatregelen te nemen ter reductie van het <i>risico op verontreiniging met</i> vreemde delen.	
4.10.2 FILTERS EN ZEVEN		
4.10.2.1	Filters en zeven die worden gebruikt bij het vinden van vreemde delen zullen een specifieke maaswijdte of dikte hebben en zijn ontworpen om maximale praktische bescherming aan het product te bieden.	
4.10.2.2	De filters en zeven moeten regelmatig worden geïnspecteerd en getest op schade met een vastgelegde frequentie gebaseerd op risico. Van deze controles moeten registraties worden bijgehouden. Als er kapotte filters of zeven worden gevonden, dan wordt dit vastgelegd en wordt de mogelijkheid van productverontreiniging onderzocht en worden passende maatregelen genomen.	

4.10.3 METAALDETECTOREN EN RÖNTGENAPPARATUUR

4.10.3.1	Er zijn metaaldetectieapparatuur aanwezig tenzij uit een risicobeoordeling blijkt dat dit de voedselveiligheid niet verbetert. Als er geen metaaldetectieapparatuur wordt gebruikt, dan moet dit gedocumenteerd worden en onderbouwd. Het niet gebruiken van metaaldetectieapparatuur kan normaliter alleen worden gebaseerd op het gebruik van een alternatieve, effectievere beschermingsmethode (bv. het gebruik van röntgen, fijne zeven of het filtreren van producten).
4.10.3.2	De metaaldetector of röntgenapparatuur moet een van de volgende voorzieningen hebben: • een automatisch uitstootsysteem, voor continue in-line systemen, waardoor verontreinigde producten uit de productstroom worden gehaald of naar een beveiligde bak worden geleid waar alleen bevoegd personeel toegang tot heeft • Een bandstop-systeem met een alarm als het product niet automatisch kan worden uitgestoten (bv. in zeer grote verpakkingen) • In-line detectors die de locatie van de verontreiniging kunnen identificeren waardoor effectieve afscheiding van het verontreinigde product mogelijk wordt.
4.10.3.3	De vestiging heeft procedures geïmplementeerd voor het in werking stellen en testen van metaaldetectie- of röntgenapparatuur. Dit zal ten minste omvatten: • verantwoordelijkheden voor het testen van de apparatuur • de effectiviteit en gevoeligheid van de werking van de apparatuur en eventuele variaties hierop voor bepaalde producten • de methoden en de frequentie voor het controleren van de apparatuur • registratie van de resultaten van de controle.
4.10.3.4	Testprocedures voor de werking van de metaaldetector moeten ten minste de volgende punten bevatten: • het gebruik van teststukken met daarin een metalen bolletje met een bekende diameter en geselecteerd op basis van risico. De teststukken zijn gemarkeerd met de grootte en het type testmateriaal • de testen worden uitgevoerd met aparte teststukken met ijzerhoudend metaal, roestvrijstaal en typisch niet-ijzerhoudend metaal, tenzij het product in een aluminium bakje zit, waardoor alleen het ijzerhoudende teststuk van toepassing is. • een test op de effectieve werking van detectie- en uitstootmechanismen onder normale omstandigheden • testen van de metaaldetector met opeenvolgende teststukken die door de detector gaan bij normale lijnsnelheid. • controles op failsafe systemen in detectie- en uitwerpsystemen. Wanneer metaaldetectoren op transportbanden zijn aangebracht, moet het teststuk bovendien zo dicht mogelijk <i>langs de minst gevoelige zone van de metaaldetector worden geleid</i> (gewoonlijk in het middelpunt van de opening van metaaldetector). Waar mogelijk wordt het teststuk in een duidelijke onderscheidende monsterverpakking van het product gestopt, dat ten tijde van de test wordt geproduceerd. Als in-line metaaldetectoren worden gebruikt dan wordt het teststuk in de productstroom geplaatst waar dit mogelijk is en wordt de correcte timing van het uitstootsysteem en het verwijderen van de geïdentificeerde verontreiniging gevalideerd. Het testen van in-line metaaldetectoren moet zowel uitgevoerd worden bij het opstarten van de lijn als aan het einde van de productieperiode

NVT

4.10.3.5	Testprocedures voor de werking van röntgenapparatuur moeten ten minste de volgende punten bevatten: • het gebruik van teststukken met daarin een bolletje van geschikt materiaal (bv. een typische verontreiniging) met een bekende diameter en geselecteerd op basis van risico. De teststukken zijn gemarkeerd met de grootte en het type testmateriaal • de testen worden uitgevoerd met verschillende teststukken • een test op de effectieve werking van detectie- en uitstootmechanismen onder normale omstandigheden • testen van de röntgenapparatuur met opeenvolgende testverpakkingen die door het apparaat gaan bij normale lijnsnelheid • controles op failsafe systemen in de detectie- en uitwerpsystemen. Wanneer röntgenapparatuur op transportbanden zijn aangebracht, moet het teststuk bovendien zo dicht mogelijk langs de minst gevoelige zone van het apparaat worden geleid (dit kan bijvoorbeeld dicht bij de röntgenbron of dicht bij de röntgenapparatuur zijn). Waar mogelijk wordt het teststuk in een duidelijk onderscheidende monsterverpakking van het product gestopt, dat ten tijde van de test wordt geproduceerd. Als in-line röntgenapparatuur wordt gebruikt dan wordt het teststuk in de productstroom geplaatst waar dit mogelijk is en wordt de correcte timing van het uitstootsysteem en het verwijderen van de geïdentificeerde verontreiniging gevalideerd. Testen van in-line röntgenapparatuur moet zowel uitgevoerd worden bij het opstarten van de lijn als aan het einde van de productieneriode	NVT
4.10.4 MAGNETEN		
4.10.4.1	Het type, locatie en sterkte van de magneten moeten volledig gedocumenteerd zijn. Er zijn procedures voor inspectie, reiniging, testen van de sterkte en integriteitscontroles <i>van magneten, die voor de voedselveiligheid worden gebruikt, inclusief eindproducttesten, bijvoorbeeld om productverontreiniging te verwijderen.</i> Van alle controles moeten registraties worden bijgehouden.	NVT
4.10.5 OPTISCHE SORTEERMACHINES		
4.10.5.1	<i>Optische sorteerapparatuur, die voor het testen van eindproducten wordt gebruikt, wordt</i> gecontroleerd volgens de instructies of aanbevelingen van de fabrikant. De controles <i>moeten</i> worden gedocumenteerd.	NVT
4.10.6 REINHEID VAN VERPAKKINGEN - GLAZEN POTTEN, BLIKJES EN ANDERE VASTE VERPAKKINGEN		
4.10.6.1	Gebaseerd op een risicobeoordeling zijn er procedures, die verontreiniging met vreemde delen afkomstig van de verpakking minimaliseren (bv. potten, blikjes en andere voorgevormde vaste verpakkingen). Dit kan het gebruik van overdekte transportbanden omvatten, het omkeren van verpakkingen en het verwijderen van vreemde delen door spoelen of uitblazen omvatten.	NVT
4.10.6.2	De effectiviteit van de reinigingsapparatuur voor deze verpakkingen wordt gecontroleerd en geregistreerd tijdens elke productie. Indien het systeem een uitwerpsysteem heeft voor vuile of beschadigde verpakkingen, dan omvat de controle een test van zowel de detectie als een effectieve uitwerping van de testverpakking.	
4.10.7 ANDERE APPARATUUR VOOR OPSPOREN EN VERWIJDEREN VAN VREEMDE DELEN		
4.10.7.1	<i>Andere apparatuur voor detectie en verwijdering van vreemde delen, zoals zwaartekrachtscheiding, wervelbedtechnologie of afzuiginstallaties, moet worden gecontroleerd volgens de instructies of aanbevelingen van de fabrikant.</i> <i>De controles moeten worden gedocumenteerd</i>	NVT

4.11 HUISHOUDING EN HYGIËNE

FUNDAMENTEEL

Systemen voor huishouding en reiniging zorgen ervoor dat gepaste hygiënecriteria te allen tijde worden bewaakt en dat het risico op productbesmetting is geminimaliseerd.

4.11.1	De <i>gebouwen</i> en de machines worden schoon en hygiënisch gehouden.	ok <i>PRO11.0 Schoonmaak</i> <i>I06.0 Hygiëne</i>
4.11.2	Voor het gebouw, de installatie en alle apparatuur moeten gedocumenteerde reinigings- en <i>desinfectie</i>procedures worden toegepast en bijgehouden. De reinigingsprocedures voor de verwerkingsapparatuur en de oppervlakken die met voedsel in aanraking komen, omvatten ten minste: • de verantwoordelijkheid voor de reiniging • voorwerp/gebied om te reinigen • de frequentie van de reiniging • de reinigingsmethode, waaronder indien nodig het demonteren van machines voor reiniging • reinigingsmiddelen en concentraties • de te gebruiken reinigingsmaterialen • registraties van de reiniging (<i>inclusief registraties voor uitvoering en aftekenen</i>) en verantwoordelijkheid voor verificatie De frequentie en reinigingsmethoden moeten op risico zijn gebaseerd. De procedures moeten zijn geïmplementeerd om ervoor te zorgen dat een passend reinigingsniveau wordt bereikt.	ok <i>PRO11.0 Schoonmaak</i> <i>I15.0 Schoonmaken lijn voor verpakken product met claim</i> <i>I35.0 Instructie oogstkratten wassen</i> <i>Schoonmaak registratieformulieren F17.0</i> <i>Schoonmaak faciliteiten boven t/m F17.9</i> <i>Schoonmaak trailers</i> <i>F17.1 Chemicaliënlijst binnen Greenpack</i> <i>Training on the job</i>
4.11.3	Grenzen voor acceptabele en onacceptabele resultaten van de reiniging moeten zijn vastgesteld voor voedselcontact oppervlakten en productieapparatuur. Deze grenzen moeten zijn gebaseerd op mogelijke gevaren die relevant zijn voor het product of de productie-omgeving (bv. microbiologisch, allergenen, vreemde delen of product naar product contaminatie). Daarom mogen acceptabele reinigingsniveaus op passende wijze visueel, door technieken met ATP-bioluminescentie (zie begrippenlijst), microbiologische of chemische testen worden vastgesteld. De vestiging moet correctieve maatregelen vastleggen die genomen moeten worden als de resultaten van de monitoring de acceptatiegrenzen overschrijden. Als reinigingsprocedures onderdeel zijn van een vastgesteld basisvoorwaarden programma om het risico van een specifiek gevaar te beheersen dan worden de reinigings- en desinfectieprocedures en frequentie gevalideerd en worden registraties bijgehouden. Hieronder valt ook het risico van residu van chemische reinigingsmiddelen op oppervlakten die in aanraking komen met voedingsmiddelen.	ok <i>PRO11.0 Schoonmaak</i> <i>PRO12.0 Opstart controle</i> <i>I06.0 Hygiëne</i> <i>F20.0 Inspectieronde</i> <i>F20.0 Inspectieronde gebouwenbeheer</i>
4.11.4	Er zijn hulpmiddelen om te reinigen beschikbaar. Als het nodig is om apparatuur te demonteren voor reiniging of om in grotere apparaten te kunnen voor reiniging, dan wordt dit ingepland, en indien nodig, tijd gereserveerd waarin geen productie plaatsvindt. De schoonmaakploeg wordt adequaat getraind of krijgt technische ondersteuning om in grotere apparaten te kunnen voor reiniging.	ok
4.11.5	De reinheid van apparatuur wordt gecontroleerd voordat apparatuur weer voor productie wordt ingezet. De resultaten van de schoonmaakcontroles, waaronder visuele, analytische en microbiologische controles, worden vastgelegd en gebruikt om trends in <i>reinigingsprestaties vast te stellen</i> en indien noodzakelijk <i>verbeteringen aan te brengen</i> .	ok <i>PRO11.0 Schoonmaak</i> <i>PRO12.0 Opstart controle</i>
4.11.6	De hulpmiddelen voor de reiniging zijn: • hygiënisch ontworpen en geschikt voor het beoogde doel • bedoeld gebruik is voldoende aangegeven (bv. door kleurcodes of stickers) • op een hygiënische wijze gereinigd en opgeslagen om besmetting te voorkomen.	ok

4.11.7 CLEANING IN PLACE (CIP)

NVT (geen CIP bij Greenpack)

4.11.7.1	CIP-installaties moeten zodanig ontworpen en geïnstalleerd zijn dat ze een effectieve werking hebben. Dit moet omvatten: • een validatie ter bevestiging van het juiste ontwerp en de juiste werking van het systeem • een actueel processchema van de lay-out van het CIP-systeem • indien naspoelwater wordt opgevangen en hergebruikt, moet een risicobeoordeling worden uitgevoerd voor kruisbesmetting (bv. door de herintroductie van een allergeen <i>of het bestaan van verschillende productierisicogebieden binnen de locatie</i>) Wijziging in of uitbreiding van het CIP-systeem moeten geautoriseerd zijn door een voldoende competent persoon voordat de aanpassingen worden uitgevoerd. Aanpassingen worden geregistreerd. Het systeem wordt opnieuw gevalideerd met een op risico gebaseerde frequentie en volgend op elke wijziging of uitbreiding.
4.11.7.2	Voor de belangrijkste procesparameters moeten aanvaardbare en onaanvaardbare grenzen worden vastgesteld om te garanderen dat de beoogde gevaren (b.v. vervuiling, allergenen, micro-organismen, sporen) worden verwijderd. Deze parameters moeten tenminste het volgende omvatten: • tijd voor elke CIP-stap • concentratie reinigingsmiddel • stroomsnelheid en druk • temperaturen Dit moet gevalideerd zijn en de registraties van de validaties worden bewaard.
4.11.7.3	De CIP-installatie moet worden onderhouden door voldoende opgeleid personeel om te borgen dat de reiniging effectief wordt uitgevoerd. Dit houdt in: • routinecontroles van de concentratie van het reinigingsmiddel • controle opgevangen naspoelwater op aanwezigheid reinigingsmiddel door opbouw of versleping vanuit de tanks met reinigingsmiddel • reiniging en controle filters, wanneer in gebruik, met vastgestelde frequentie • hygiënisch opbergen van flexibele slangen (indien gebruikt), wanneer ze niet in gebruik zijn, en ze, met een vastgestelde frequentie, te inspecteren om ervoor te zorgen dat ze in goede staat zijn.
4.11.7.4	CIP-installaties moeten, als ze worden gebruikt, worden gemonitord met een vastgestelde frequentie gebaseerd op risico. Dit kan omvatten: • monitoren van procesparameters zoals gedefinieerd in paragraaf 4.11.7.2 • het zeker stellen dat verbindingen, leidingen en instellingen goed zijn • bevestigen dat het proces goed verloopt (bv. volgorde van openen/sluiten van kleppen) • het zeker stellen van de effectieve voltooiing van de reinigingscyclus • het monitoren van effectieve resultaten, inclusief leeglopen indien nodig Er moeten procedures zijn met gedefinieerde acties die ondernomen moeten worden als uit de monitoring blijkt dat grenzen zijn overschreden.

NVT

4.11.8 OMGEVINGSMONITORING		geen invloeden vanuit de omgeving
Er moeten op risico-gebaseerde omgevingsmonitoring programma's aanwezig zijn voor <i>relevante</i> pathogenen en bederf veroorzakende micro-organismen. Minimaal moeten deze alle productiegebieden met open product en/of kant-en-klaar producten omvatten.		
4.11.8.1	De opzet van het omgevingsmonitoring programma moet op risico zijn gebaseerd en moet minimaal bevatten: • monstername <i>procedures</i> • identificatie van de monsternameplaatsen • frequentie van testen • doel-organismen (bv. pathogenen, bederfororganismen en/of indicatie organismen) • testmethodes (bv. telplaten, sneltests, swaps) • registratie en beoordeling van resultaten Het programma en de ermee samenhangende procedures moeten zijn gedocumenteerd.	NVT
4.11.8.2	Voor het omgevingsmonitoringprogramma moeten geschikte controle- of actiegrenzen worden vastgesteld. Het bedrijf legt vast welke corrigerende maatregelen moeten worden genomen wanneer de resultaten erop wijzen dat een controlegrens niet wordt gehaald, of wanneer de resultaten wijzen op een stijgende trend van positieve resultaten (<i>d.w.z. een trend richting de controle of actiegrens</i>).	NVT
4.11.8.3	Het bedrijf moet het omgevingsmonitoring programma minimaal jaarlijks beoordelen en wanneer: • er veranderingen zijn in productieomstandigheden, productiestroom of apparatuur <i>die van invloed kunnen zijn op het omgevingsmonitoringsprogramma</i> • er nieuwe ontwikkelingen in wetenschappelijke informatie zijn (<i>b.v. nieuwe risicovolle pathogenen</i>) • het programma faalt om een belangrijk probleem te identificeren (bv. testen door wetgevende autoriteiten identificeren positieve resultaten die het bedrijf niet identificeerde) • er productafwijkingen (producten met positieve testresultaten) zijn • er aanhoudende negatieve resultaten zijn (bv. een vestiging met een historie van negatieve resultaten moet het programma opnieuw beoordelen om te overwegen of de juiste delen van de fabriek worden getest, of het testen juist wordt uitgevoerd, of de testen voor de juiste organismen zijn, enz.).	ALG08.0 Planning interne audits, training, checkmomenten I01.0 Interne audits I17.2 Management review (<i>directiebeoordeling</i>) I17.4 Validatieoverleg I17.5 HACCP verificatie overleg
4.12 AFVAL EN AFVALVERWIJDERING		
De afvalverwijdering wordt beheerd in overeenstemming met wettelijke vereisten en om te voorkomen dat het ophoopt, een besmettingsrisico vormt of ongedierte aantrekt.		
4.12.1	Indien voor de verwijdering van afval wettelijk een vergunning vereist is, moet het worden verwijderd door erkende dienstverleners en moet een bewijs van verwijdering worden bewaard en beschikbaar zijn voor controle.	ok via bonnen afvalverwerkers
4.12.2	Interne en externe afvalcontainers en ruimtes voor opslag van afval worden beheerd om risico te minimaliseren. Deze moeten: • duidelijk geïdentificeerd zijn • ontworpen zijn voor eenvoudig gebruik en effectieve reiniging • goed onderhouden zijn om reiniging mogelijk te maken, en indien nodig te desinfecteren • op gepaste momenten gelegeerd worden Buitencontainers moeten afgedekt zijn of deuren moeten worden dichtgehouden.	ok
4.12.3	<i>Afvalverwijdering uit ruimten met open product moet zodanig worden beheerd dat de productveiligheid niet in gevaar wordt gebracht</i>	ok I10.0 Afvalbehandeling
4.12.4	Als onveilige producten of materialen met een merknaam worden overgedragen aan een derde partij voor vernietiging of verwijdering, dan moet deze derde partij gespecialiseerd zijn in <i>veilige</i> product- en afvalverwijdering en geeft bewijzen af met daarop de hoeveelheid opgehaald afval voor vernietiging of verwijdering.	ok

4.13 BEHEER VAN OVERTOLLIGE VOEDINGSMIDDELEN EN PRODUCTEN VOOR DIERVOEDING

Effectieve procedures verzekeren de veiligheid, wettelijkheid van bijproducten van het primaire verwerkingsproces van de vestiging.

4.13.1	Overtollige merkproducten voor consumenten worden vernietigd in overeenstemming met klant specifieke vereisten. De merknamen voor klanten worden verwijderd van verpakte overtollige producten onder beheer van de fabriek voordat het product in de distributieketen komt tenzij anders geautoriseerd door de klant.	ok
4.13.2	Als merkproducten voor klanten die niet voldoen aan de specificatie worden verkocht aan medewerkers of doorgegeven aan goede doelen of andere organisaties moet dat met toestemming van de merkenhouder. Er moeten werkwijzen zijn om ervoor te zorgen dat alle producten (<i>eigen merk en merk van de klant</i>) die aan het personeel worden verkocht of aan liefdadigheidsinstellingen of andere organisaties worden doorgegeven, geschikt zijn voor consumptie en aan wettelijke voorschriften voldoen, <i>en dat hun traceerbaarheid wordt gehandhaaft</i> .	NVT
4.13.3	Bijproducten en afgeschreven/overtollige producten bedoeld voor diervoeding worden gescheiden van afval en beschermd tegen contaminatie tijdens opslag. Producten voor diervoeding worden beheerd in overeenstemming met relevante wettelijke vereisten.	NVT

4.14 ONGEDIERTEBESTRIJDING

Voor de hele vestiging geldt een effectief ongedierte beheers programma om het risico op een plaag te minimaliseren en middelen moeten beschikbaar zijn om snel te kunnen reageren op elk voorval dat plaatsvindt en risico vormt voor producten. Ongedierte beheers programma's moeten voldoen aan alle van toepassing zijnde wetgeving.

4.14.1	Als er ongedierte-activiteit is waargenomen, mag dit geen gevaar voor besmetting van producten, grondstoffen of verpakkingen vormen. De aanwezigheid van ongedierte op de locatie wordt geregistreerd in een ongediertebestrijdingsverslag en maakt deel uit van een effectief ongediertebeheersplan om ongedierte te elimineren of te beheersen, zodat deze geen risico vormt voor producten, grondstoffen of verpakkingen.	I07.0 Ongedierte bestrijding anticimex digitaal systeem
4.14.2	De vestiging heeft een contract met een bekwame ongediertebestrijder, of beschikt over adequaat getraind personeel, voor reguliere inspectie en behandeling op de locatie ongedierte te voorkomen of te elimineren. De frequentie van de inspecties wordt bepaald aan de hand van een risicobeoordeling en gedocumenteerd. De risicobeoordeling wordt herzien als: • er veranderingen zijn aan gebouw of productieproces die van invloed kunnen zijn op het ongediertebeheersprogramma • er een groot ongedierte probleem is geweest. Als er een ongediertebestrijdingsdienst wordt ingezet dan wordt de reikwijdte van de dienst duidelijk omschreven en weerspiegelt de activiteiten van de vestiging. De dienstverlening moet, ongeacht de vraag, voldoen aan alle van toepassing zijnde wettelijke vereisten.	I07.0 Ongedierte bestrijding anticimex

4.14.3	Als een vestiging haar eigen ongediertebeheersing uitvoert, dan is zij in staat om effectief aan te tonen dat: • de ongediertebestrijding wordt uitgevoerd door opgeleide en bekwame medewerkers met voldoende kennis om de juiste chemische middelen en weringsmethoden te selecteren en die de beperkingen van het gebruik ervan begrijpen <i>die relevant zijn voor de levenscyclus van het ongedierte</i> dat op de vestiging voorkomt • medewerkers die ongediertebestrijdingstaken uitvoeren, voldoet aan alle wettelijke vereisten voor training of registratie • er voldoende middelen beschikbaar zijn om op eventuele ongedierte problemen te reageren • er, indien noodzakelijk, snelle toegang tot gespecialiseerde technische kennis is • de wetgeving aangaande het gebruik van bestrijdingsmiddelen wordt begrepen en nageleefd • er speciale afgesloten ruimtes beschikbaar zijn voor de opslag van bestrijdingsmiddelen.	NVT
4.14.4	De documentatie van ongediertebeheersing en de verslaglegging worden bijgehouden. Dit moet ten minste omvatten: • een bijgewerkte plattegrond van de complete vestiging met daarop de locaties van de ongediertebestrijdingsvoorzieningen • identificatie van lokazen en/of bewakingsapparatuur op de vestiging • duidelijk afgesproken verantwoordelijkheden voor de vestigingsverantwoordelijke en de ongediertebestrijder • details over de gebruikte ongediertebestrijdingsmiddelen, waaronder instructies voor effectief gebruik en de te nemen maatregelen in geval van nood • elke waargenomen activiteit van ongedierte • details van ondernomen maatregelen voor ongediertebestrijding. <i>Bijzonderheden over de uitgevoerde ongediertebestrijding.</i> Registraties kunnen op papier (hard copy) zijn of beheerd worden in een elektronisch systeem (bv. Een online rapportagesysteem).	I07.0 Ongedierte bestrijding anticimex digitaal systeem
4.14.5	Lokdozen en andere vormen van knaagdiermonitoring of -bestrijding worden op een geschikte locatie geplaatst en onderhouden om het risico op productbesmetting te voorkomen. Giftig lokaas wordt niet gebruikt in de productie- en opslagruimtes waar open product aanwezig is, behalve in het geval van het tegengaan van een actieve plaag. Als giftig lokaas wordt gebruikt, dan wordt dit beveiligd. Vermiste lokdozen wordt genoteerd en de oorzaak geëvalueerd.	ok I07.0 Ongedierte bestrijding
4.14.6	Vliegenlampen, feromoonvallen en/of andere voorzieningen voor monitoring van insecten worden op de juiste locatie geplaatst en moeten in werking zijn. Indien er een risico bestaat dat insecten vanuit de vliegenlamp op het product kunnen vallen en hierdoor het product kunnen besmetten dan worden alternatieve methoden en apparatuur gebruikt.	ok I07.0 Ongedierte bestrijding
4.14.7	De vestiging moet adequate maatregelen hebben genomen om te voorkomen dat vogels gebouwen binnenkomen of dat ze nestelen boven laad- en losgebieden.	ok I07.0 Ongedierte bestrijding
4.14.8	In het geval van een plaag of als er bewijs is van ongedierte-activiteit, dan wordt er onmiddellijke actie ondernomen om te identificeren of er gevaar voor de producten bestaat en om het risico op productbesmetting te minimaliseren. Alle mogelijk aangetaste producten moeten worden behandeld volgens de <u>procedure voor beheersing van afwijkende producten</u>.	ok I07.0 Ongedierte bestrijding
4.14.9	Er moet een registratie worden bijgehouden van ongedierte-inspecties, ongediertewering, hygiëne-aanbevelingen en de genomen acties. Het is de verantwoordelijkheid van de vestiging om ervoor te zorgen dat alle relevante aanbevelingen die zijn gedaan door de ongediertebestrijder of door eigen expertise tijdige worden uitaevoerd.	ok I07.0 Ongedierte bestrijding

4.14.10	Er wordt een diepgaande, gedocumenteerde beoordeling van de ongediertebestrijding uitgevoerd, met een op risico gebaseerde frequentie, maar ten minste jaarlijks, door een expert in ongediertebestrijding om de genomen beheersmaatregelen te beoordelen. De beoordeling moet: • een grondige inspectie van de vestiging, <i>apparatuur en installaties</i> m.b.t. ongedierte-activiteit omvatten • de bestaande beheersmaatregelen voor bestrijding van ongedierte evalueren en aanbevelingen doen voor verbeteringen. De beoordeling moet zo worden gepland dat toegang tot de te inspecteren apparatuur mogelijk is indien er een risico bestaat op een ongedierte bij opgeslagen producten.	ok I07.0 Ongedierte bestrijding
4.14.11	De resultaten van inspecties van ongedierte worden regelmatig beoordeeld en geanalyseerd op trends. De resultaten worden ten minste geanalyseerd: • jaarlijks of • in geval van een plaag Hieronder valt een analyse van resultaten van vallen en monitoringvoorzieningen om probleemgebieden te identificeren. Deze analyse wordt gebruikt om procedures voor ongediertebeheersing te verbeteren.	ok I07.0 Ongedierte bestrijding
4.14.12	Medewerkers herkennen tekenen van ongedierte-activiteit en zijn bewust van de noodzaak om elk teken van activiteit te melden aan de aangewezen manager.	ok I07.0 Ongedierte bestrijding
4.15 OPSLAGFACILITEITEN		
Alle faciliteiten die worden gebruikt voor de opslag van grondstoffen, verpakkingen, halffabrikaten en eindproducten zijn geschikt voor het beoogde doel.		
4.15.1	Procedures om productveiligheid en -kwaliteit tijdens opslag in te stand te houden zijn ontwikkeld op basis van risicobeoordeling, worden begrepen door de relevante medewerkers en zijn geïmplementeerd. Deze kunnen, indien van toepassing, omvatten: • beheersing van de verplaatsing van gekoelde en ingevroren producten tussen gebieden met temperatuurbewaking • scheiden van producten als dit noodzakelijk is om kruisbesmetting te voorkomen (fysieke, microbiologische of allergenen) of opname van geur te vermijden. • materialen worden niet direct op de vloer of tegen een muur bewaard • specifieke vereisten voor de behandeling en opstapeling om productschade te voorkomen.	ok PRO04.0 Inkomend product PRO10.0 Verpakkingsmaterialen
4.15.2	Waar nodig geacht worden verpakkingen apart van grondstoffen en eindproducten opgeslagen. Gedeeltelijk gebruikte verpakkingsmaterialen die geschikt zijn voor gebruik, moeten effectief worden beschermd tegen verontreiniging en duidelijk worden geïdentificeerd om de traceerbaarheid te handhaven, voordat zij naar een aangewezen opslagruimte worden teruggebracht.	ok PRO04.0 Inkomend product PRO10.0 Verpakkingsmaterialen
4.15.3	Wanneer temperatuurbewaking vereist is (bv. voor grondstoffen, halffabrikaten of eindproducten), dan is de opslagruimte in staat om de producttemperatuur binnen de specificatie te houden en zorgt ervoor dat specifieke temperaturen worden gehandhaafd. Er is een temperatuurregistratiesysteem met temperatuuralarm geïnstalleerd in alle opslagruimten of er is handmatige temperatuurcontrole die minstens elke vier uur wordt uitgevoerd of op een frequentie waarbinnen interventie mogelijk is voordat het product de vastgestelde limieten voor veiligheid, wettelijkheid en kwaliteit overschrijdt.	ok
4.15.4	Als opslag onder gecontroleerde atmosfeer vereist is, dan worden de opslagcondities gespecificeerd en effectief gecontroleerd. Er worden registraties bijgehouden van de opslagcondities, van controles van opslagomstandigheden worden bijgehouden.	ok
4.15.5	Als het nodig is om buiten op te slaan, dan worden de producten beschermd tegen verontreiniging en bederf. De producten worden op deugdelijkheid gecontroleerd voordat ze de fabriek weer binnenkomen.	N.v.t.
4.15.6	De vestiging heeft een goed voorraadbeheer van grondstoffen, halffabrikaten en eindproducten in de opslag en zorgt ervoor dat materialen in de juiste volgorde worden gebruikt rekening houdend met hun productiedatum en binnen de gestelde houdbaarheidstermijn.	ok PRO04.0 Inkomend product PRO10.0 Verpakkingsmaterialen

4.16 VERZENDING EN TRANSPORT

Procedures zorgen ervoor dat het beheer van de verzending en van de voertuigen en containers die worden gebruikt voor het transport van producten vanaf de vestiging, geen risico vormen voor de veiligheid, beveiliging of kwaliteit van de producten.

4.16.1	Er zijn procedures opgesteld en geïmplementeerd om de productveiligheid en -kwaliteit te handhaven tijdens verlading en transport. Deze kunnen, indien van toepassing, omvatten: • temperatuurbeheersing bij laadperrons en vervoermiddelen • het gebruik van overdekte laad- en losplaatsen • het vastzetten van vracht op pallets om verplaatsing tijdens transport te voorkomen • een inspectie van de vracht voor de zending.	transport en verlading niet in eigen beheer via verkooporganisatie TNI / HH PRO06.0 Verlading I23.0 Instructie verlading TESCO I23.1 Trailer inspection
4.16.2	Alle voertuigen en containers die worden gebruikt voor transport van grondstoffen en bij het verzenden van producten moeten geschikt zijn voor het beoogde doel. Dit houdt in dat zij: • in een schone staat zijn • vrij zijn van sterke geuren die kunnen afgeven op producten • in een geschikte staat zijn om te voorkomen dat producten tijdens transport beschadigen • uitgerust zijn met voorzieningen, die zorgen dat er aan de temperatuurvereisten wordt voldaan gedurende het gehele transport. Registraties van inspecties worden bijgehouden.	eigen transport en ingehuurd dmv transportverklaring via verkooporganisatie TNI / HH I23.0 Instructie verlading TESCO I23.1 Trailer inspection
4.16.3	Als temperatuurbeheersing is vereist moet het transport in staat zijn om bij minimale en maximale belading de producttemperatuur binnen de specificatie te houden. Temperatuur registratiesystemen (dataloggers) die kunnen worden uitgelezen om tijd/temperatuurvoorwaarden te monitoren of een systeem dat met vooraf ingestelde frequenties de correcte werking van koelapparatuur noteert, worden gebruikt en de registraties worden bewaard.	N.V.T.
4.16.4	Onderhoudssystemen en gedocumenteerde reinigingsprocedures zijn beschikbaar voor alle voertuigen en middelen die worden gebruikt bij het laden en lossen. De maatregelen moeten worden gedocumenteerd.	ok PRO04.2 Reinigen laadruimte Greenpack trailer (voor het laden) F17.9 Schoonmaak trailers
4.16.5	Het bedrijf heeft procedures voor het transport van producten, waaronder: • beperkingen aan het gebruik van gemengde ladingen • de vereisten voor productbeveiliging tijdens transport, in het bijzonder wanneer voertuigen onbewaakt staan geparkeerd. • duidelijke instructies in het geval van autopech, een ongeluk of een defecte koelsystemen, die ervoor zorgen dat de productveiligheid wordt beoordeeld en registraties worden bijgehouden.	I18.13 Instructie chauffeurs Greenpack F26.0 Verklaring eigen transport
4.16.6	Indien het bedrijf gebruik maakt van dienstverleners, <i>moet het beschikken over een gedocumenteerde procedure voor goedkeuring leveranciers om ervoor te zorgen dat de risico's voor de voedselkwaliteit en -veiligheid tijdens de verzending en het vervoer goed worden beheerst. De goedkeur- en bewakingsprocedure moet gebaseerd zijn op risico en omvat een van de onderstaande maatregelen of een combinatie daarvan:</i> • een geldige certificering volgens de <i>geldende BRCGS-standaard (bv. Global Standard Storage and Distribution)</i> of GFSI erkende <i>norm</i>. of • een volledig contract of algemene voorwaarden. <i>Dit moet ten minste alle vereisten van de punten 4.16.1 tot en met 4.16.5 bevatten. Dit moet door een aantoonbaar bekwaam persoon zijn beoordeeld en geverifieerd.</i>	<i>Transport en verlading niet in eigen beheer via verkooporganisatie TNI / HH</i> I23.1 Trailer inspection F26.0 Verklaring eigen transport I17.3 Leveranciers beoordeling Certificaten transporteurs

5 PRODUCTBEHEERSING

5.1 PRODUCTONTWERP/ONTWIKKELING

N.v.t. Greenpack geen product ontwerp / ontwikkeling. Dat valt onder verantwoordelijkheid van HH / TNI in **samenspraak met klant.**

Procedures voor productontwerp en -ontwikkeling zijn aanwezig voor nieuwe producten of processen en voor elke aanpassing aan een product, verpakking of productieproces om te verzekeren dat veilige en wettige producten worden geproduceerd.

5.1.1	Het bedrijf <i>moet een procedure hebben voor de ontwikkeling van nieuwe producten en wijzigingen in bestaande producten, verpakkingen en productieprocessen.</i> <i>De procedure omvat eventuele beperkingen van de reikwijdte van de ontwikkeling van nieuwe producten om de introductie van gevaren, die onaanvaardbaar zouden zijn voor de vestiging of de klanten (bijvoorbeeld de introductie van allergenen, glazen verpakkingen, microbiologische risico's of de introductie van ingrediënten die de productclaims kunnen beïnvloeden) te beheersen.</i>	N.v.t.
5.1.2	Alle nieuwe producten en wijzigingen in de samenstelling, de verpakking of de verwerkingsmethoden <i>van het product</i> moeten formeel worden goedgekeurd door de HACCP-teamleider of door een bevoegd HACCP-teamlid. Dit moet waarborgen dat de gevaren zijn geëvalueerd en dat geschikte maatregelen worden geïdentificeerd en geïmplementeerd via het HACCP-systeem. Deze goedkeuring moet worden verleend voordat de producten worden geïntroduceerd in de productieomgeving.	
5.1.3	Indien nodig worden er proeven met productieapparatuur uitgevoerd om te valideren dat met de productsamenstelling en de productieprocessen een veilig product van de vereiste kwaliteit kan worden geproduceerd.	
5.1.4	Er worden initiële houdbaarheidstesten uitgevoerd aan de hand van gedocumenteerde protocollen, die de verwachte omstandigheden tijdens productie, de opslag, het transport/distributie, het gebruik en behandeling nabootsen, om de houdbaarheid van het product te bepalen. De resultaten moeten worden geregistreerd en bewaard en moeten bevestigen dat aan relevante microbiologische, chemische en organoleptische criteria of de sensorische analyse wordt voldaan. Wanneer het in de praktijk niet mogelijk is de houdbaarheid voorafgaand aan de productie te onderzoeken, bijvoorbeeld voor bepaalde lange houdbare producten, moet een gedocumenteerde, wetenschappelijk gefundeerde motivering voor de <i>toegekende</i> houdbaarheidsstermijn worden opgesteld.	N.v.t.

5.2 PRODUCTETIKETTERING

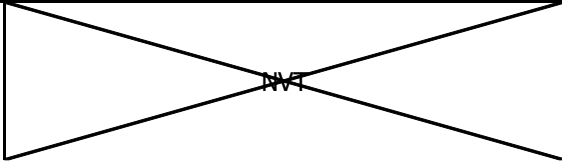
De productetikettering is in overeenstemming met de wettelijke vereisten en bevat informatie over veilig gebruik, presentatie, opslag en bereiding van het product binnen de voedselketen of door de consument.

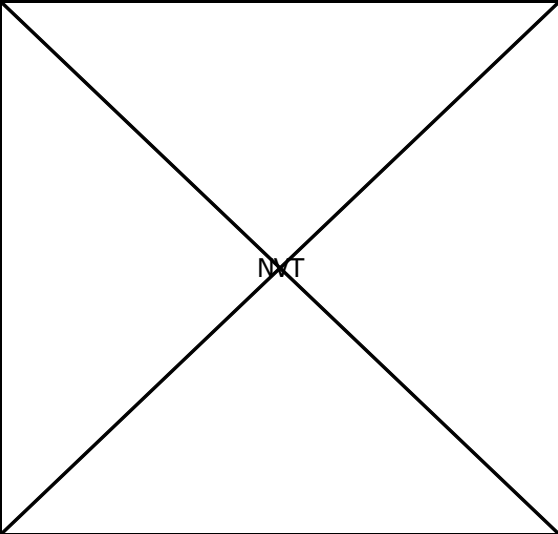
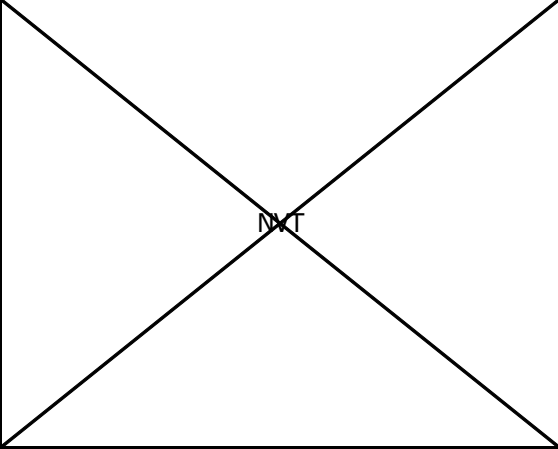
5.2.1	De producten worden geëtiketteerd in overeenstemming met de wettelijke vereisten van het land van verkoop en bevat informatie over veilig gebruik, presentatie, opslag, bereiding en gebruik van het product binnen de voedselketen of door de consument. Er is een proces om te bevestigen dat de etikettering van ingrediënten en allergenen juist is en gebaseerd op productreceptuur en ingrediëntspecificaties. <i>Het bedrijf beschikt over een procedure voor de goedkeuring en ondertekening van artwork</i>	Loopt via QA verkooporganisatie TNI / HH en Labelroom PRO08.0 Klanteisen en productspecificaties
-------	--	---

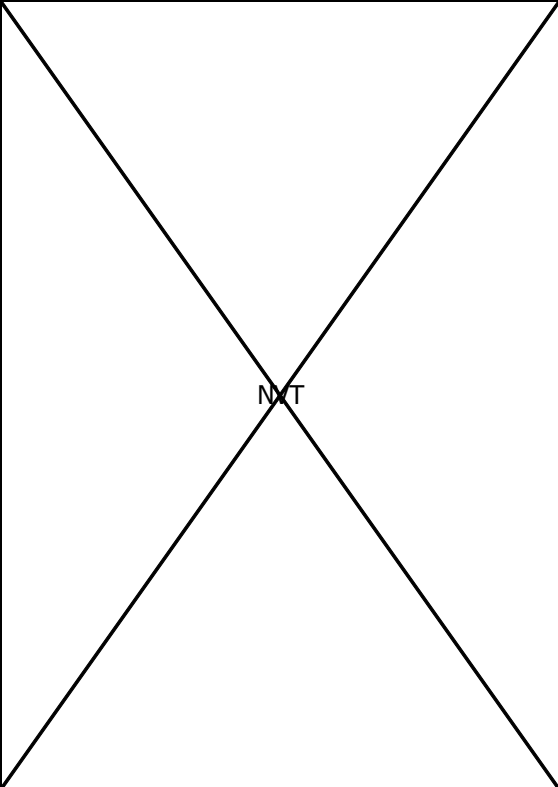
5.2.2	Er bestaat een effectief proces om te verzekeren dat de informatie op het etiket opnieuw wordt bekeken als er veranderingen plaatsvinden in: • de receptuur van het product • grondstoffen • de leveranciers van de grondstoffen • het land van oorsprong van de grondstoffen • wetgeving.	Loopt via QA verkooporganisatie TNI / HH en Labelroom PRO08.0 Klanteisen en productspecificaties
5.2.3	Als de informatie op het etiket de verantwoordelijkheid is van de klant of van een aangewezen <i>tweede of derde partij</i> , dan zal het bedrijf informatie beschikbaar stellen: • zodag het etiket correct kan worden opgemaakt • telkens wanneer zich een wijziging voordoet die van invloed kan zijn op de etiketinformatie.	Loopt via QA verkooporganisatie TNI / HH en Labelroom PRO08.0 Klanteisen en productspecificaties
5.2.4	Wanneer, met het oog op de productveiligheid, bereidingsinstructies worden gegeven, moeten deze volledig worden gevalideerd om te garanderen dat, wanneer het product volgens de instructies wordt bereid, er steeds een veilig, kant-en-klaar product wordt verkregen.	N.V.T.
5.3 ALLERGENENBEHEER		
Fabrikanten van huisdiervoer en diervoeders die gecertificeerd zijn volgens de Standaard, moeten voldoen aan de van toepassing zijnde wetgeving betreffende het allergenenbeheer in het land van beoogde verkoop van de producten. Als er geen wetgeving bestaat met betrekking tot allergenen in huisdiervoer/diervoeders, kan dit hoofdstuk van de Standaard dus worden beschouwd als "niet van toepassing" voor huisdiervoer of diervoeders bestemd voor die landen.		
In sommige delen van de wereld worden allergenenclaims (bv. gluten- of zuivelvrij) gebruikt voor huisdiervoer of diervoeders. Wanneer een vestiging een allergenenclaim gebruikt voor huisdiervoer of diervoeder, moet zij voldoen aan alle vereisten in punt 5.3.		
FUNDAMENTEEL		
De vestiging heeft een systeem voor het beheer van allergene materialen waardoor het risico op productbesmetting met allergenen (<i>kruiscontact</i>) wordt geminimaliseerd en er aan de wettelijke vereisten <i>voor etikettering</i> van het land van verkoop wordt voldaan.		
5.3.1	De vestiging voert een beoordeling van de grondstoffen uit om de aanwezigheid en kans op besmetting (<i>kruiscontact</i>) met allergenen te bepalen. Dit omvat de evaluatie van de specificaties van grondstoffen en indien noodzakelijk, het verkrijgen van aanvullende informatie van leveranciers (bv. door middel van vragenlijsten om inzicht te krijgen in de allergenenprofiel van de grondstof, de ingrediënten ervan en de fabriek waar ze worden geproduceerd).	ALG04.3 HACCP gevaren analyse ALG04.3 Proces 1.1 Inkomend product t/m ALG04.3 Proces 3.2 Distributie niet door Greenpack verpakt product PRO16.0 Allergenenbeheer
5.3.2	Het bedrijf moet de allergenen bevattende producten, die ter plaatse worden verwerkt, identificeren en vermelden. Dit omvat grondstoffen, <i>technische</i> hulpstoffen, halffabrikaten, en eindproducten. Ook alle nieuwe ingrediënten en producten voor productontwikkeling vallen hieronder.	N.V.T. alleen tomaat, komkommer, paprika PRO16.0 Allergenenbeheer
5.3.3	Er wordt een gedocumenteerde risicobeoordeling uitgevoerd om contaminatieroutes (<i>kruiscontact</i>) te bepalen en een beleid en procedures op te zetten voor de omgang met grondstoffen, halffabricaten en eindproducten, om te garanderen dat kruisbesmetting (kruis-contact) wordt voorkomen. Deze beoordeling omvat: • aandacht voor de fysieke vorm van het allergene materiaal (d.w.z. poeder, vloeibaar of vast) • <i>identificatie van potentiële plaatsen</i> van kruisbesmetting (kruiscontact) via de processtroom • beoordeling van het risico op kruisbesmetting (kruiscontact) van allergenen bij elke productstap • bepalen van geschikte maatregelen om het risico van kruisbesmetting (kruiscontact) te reduceren of te elimineren.	NVT ALG04.3 HACCP gevaren analyse ALG04.3 Proces 1.1 Inkomend product t/m ALG04.3 Proces 3.2 Distributie niet door Greenpack verpakt product PRO16.0 Allergenenbeheer

5.3.4	Er zijn gedocumenteerde procedures om te borgen dat er een doeltreffend beheer van producten met allergenen is, om te voorkomen dat kruisbesmetting (kruiscontact) met producten zonder allergenen plaatsvindt. Deze zullen indien van toepassing omvatten: • fysieke of tijdsscheiding tijdens opslag, verwerking of verpakking van producten die allergenen bevatten • het gebruik van aparte of aanvullende beschermende overkleding bij het verwerken van producten met allergenen • het gebruik van geïdentificeerde, specifiek apparatuur en gereedschappen voor de verwerking • het plannen van de productie om het aantal productwisselingen tussen producten met en producten zonder allergenen te verminderen • systemen om de verspreiding van stof met allergene materiaal door de lucht te beperken • de omgang met afval en maatregelen tegen morsen • beperkingen aan voedsel dat door medewerkers, bezoekers, dienstverleners en cateraars naar de vestiging wordt gebracht.	NVT ALG04.3 HACCP gevaren analyse ALG04.3 Proces 1.1 Inkomend product t/m ALG04.3 Proces 3.2 Distributie niet door Greenpack verpakt product PRO16.0 Allergenenbeheer I06.0 Hygiëne I06.1 Hygiëne instructie
5.3.5	Als herverwerking plaatsvindt of rework wordt gebruikt, dan zorgen procedures ervoor dat herverwerken van producten met allergenen niet plaatsvindt in producten waarin het allergeen niet aanwezig is.	NVT
5.3.6	Als een gerechtvaardigde, op risico-gebaseerde, beoordeling aantoont dat de aard van het productieproces niet kan uitsluiten dat kruisbesmetting (kruiscontact) plaatsvindt, dan dient er een waarschuwing op het etiket te staan. <i>Wetgeving</i> , nationale richtlijnen en gedragscodes worden gebruikt om een dergelijke waarschuwing te maken.	NVT
5.3.7	Indien een claim wordt gebruikt betreffende de geschiktheid van voedsel voor personen met een <i>voedselallergie</i> of -gevoeligheid (<i>soms "voedselovergevoeligheid" genoemd</i>), dan zorgt de vestiging ervoor dat het productieproces volledig is gevalideerd om te voldoen aan de uitgebrachte claim en dat de effectiviteit van het proces routinematig wordt geverifieerd. Dit zal worden vastgelegd.	NVT
5.3.8	Reinigingsprocedures voor apparatuur of ruimten zijn zodanige opgezet dat mogelijke kruisbesmetting (<i>kruiscontact</i>) met allergenen wordt verwijderd of gereduceerd tot een acceptabel niveau. De reinigingsmethoden moeten zijn gevalideerd om te garanderen dat ze effectief zijn en de doeltreffendheid van de procedure moet routinematig worden geverifieerd. Gereedschap voor de reiniging van materialen met allergenen zijn: • of herkenbaar en uitsluitend voor gebruik met allergenen • of worden eenmalig gebruikt • of worden effectief gereinigd na gebruik	NVT
5.4 PRODUCTAUTHENTICITEIT, CLAIMS EN KETENCONTROLE		
Systemen zijn aanwezig om het risico op aankoop van levensmiddelengrondstoffen die vals zijn of waarmee gefraudeerd is te minimaliseren en te verzekeren dat alle productomschrijvingen en -claims wettelijk, <i>correct en geverifieerd zijn</i> .		
5.4.1	<i>Wanneer personeel betrokken is bij kwetsbaarheidsbeoordelingen, moet de verantwoordelijke persoon of het team inzicht hebben in de potentiële risico's van voedsel fraude. Dit omvat kennis van de grondstoffen, die door de vestiging worden gebruikt en van de beginselen van kwetsbaarheidsbeoordeling</i>	ALG06.0 HACCP team I40.0 Basis Instructie Food defense / security I40.1 Opfrustraining Food defense
5.4.2	Het bedrijf beschikt over processen, die toegang geven tot informatie over historische en <i>zich ontwikkelende</i> bedreigingen voor de <i>toeleveringsketen</i> die een risico van <i>vervalsing</i> of vervanging van grondstoffen kunnen inhouden (d.w.z. frauduleuze grondstoffen). Dergelijke informatiebronnen kunnen bijvoorbeeld zijn: • handelsverenigingen • overheidsbronnen • private onderzoekscentra • informatie verkregen in het kader van paragraaf 1.1.8	PRO03.0 Inkoop I17.3 Leveranciersbeoordeling F40.0 Leveranciers vragenlijst voedselveiligheid Diverse nieuwsbrieven (IFS, NVWA e.d.) en database NormecFoodcare

5.4.3	Een gedocumenteerde beoordeling op de kwetsbaarheid van alle grondstoffen of groepen van grondstoffen wordt uitgevoerd om het <i>potentiële</i> risico op <i>vervalsing</i> of vervanging <i>te beoordelen</i>. Hierbij wordt rekening gehouden met: • <i>historisch</i> bewijs van vervanging <i>of vervalsing</i> • economische factoren <i>die vervalsing</i> of vervangen aantrekkelijker kunnen maken • hoe gemakkelijk <i>de beschikbaarheid van</i> grondstoffen via de toeleveringsketen is • de verfijning van routinetests <i>om vervalsing op te sporen</i> • de aard van de grondstoffen. Het resultaat van deze beoordeling is een gedocumenteerd kwetsbaarheidsbeoordelingsplan. Dit plan wordt <i>voortdurend getoetst</i> aan veranderende economische omstandigheden en markt<i>informatie die de potentiële risico's kunnen wijzigen</i>. Dit wordt formeel jaarlijks herzien <i>en telkens wanneer er sprake is van:</i> • <i>een verandering in de grondstoffen of leverancier van grondstoffen</i> • <i>zich een nieuw risico voordoet (bv. bekende vervalsing van een ingrediënt of ontwikkelingen in de wetenschappelijke informatie in verband met de authenticiteit van de producten of grondstoffen van de vestiging, bijvoorbeeld informatie verkregen in het kader van paragraaf 1.1.8)</i> • <i>na een significant incident inzake productveiligheid (bv. het terugroepen van producten) waarbij de authenticiteit van de producten of grondstoffen van de vestiging betrokken is.</i>	ALG04.3.1 VACCP kwetsbaarheidsbeoordeling per processtap ALG04.3.1 VACCP kwetsbaarheidsbeoordeling product I17.3 Leveranciersbeoordeling I17.4 Validatieoverleg I17.5 HACCP verificatie overleg
5.4.4	Wanneer <i>wordt vastgesteld dat</i> grondstoffen een <i>verhoogd risico op vervalsing of vervanging lopen</i>, omvat het kwetsbaarheidsbeoordelingsplan passende waarborg- en/of testprocedures om <i>de vastgestelde</i> risico's te beperken.	ok ALG04.3.1 VACCP Kwetsbaarheidsbeoordeling per processtap ALG04.3.1 VACCP kwetsbaarheidsbeoordeling product
5.4.5	Wanneer producten worden geëtiketteerd of als er claims worden gemaakt op de eindverpakking, die afhankelijk zijn van de toestand van de grondstof, moet de status van elke partij grondstoffen worden nagetrokken. Deze claims kunnen zijn: • een specifieke herkomst <i>of oorsprong</i> • claims op ras of <i>variëteit</i> • gewaarborgde status (bijv. GLOBALG.A.P.) • status van genetisch gemodificeerd organisme (GGO) • specifieke identiteit • specifieke ingrediënten met een handelsmerk De vestiging houdt gegevens bij over de aankopen, de traceerbaarheid van gebruikte van grondstoffen en de verpakking van het eindproduct, om claims te onderbouwen. De vestiging <i>moet</i> gedocumenteerde massabalanstesten uitvoeren <i>met een frequentie die beantwoord aan de specifieke eisen van het schema waarvoor zij gecertificeerd is</i>, of, bij afwezigheid van een specifieke voor een schema geldende eis, ten minste <i>één massabalanstest per zes maanden</i>.	PRO04.0 Inkomend product PRO05.0 Productieproces PRO05.2 verpakken biologisch product PRO05.3 verpakken planet proof product PRO05.4 Verpakken product behandeld met etherel PRO05.5 verpakken met Fair Trade product PRO09 Traceerbaarheid en recall
5.4.6	Wanneer claims worden gemaakt betreffende productiemethoden (bv. <i>biologisch</i>, halal of koosjer), dan beschikt de vestiging over de <i>noodzakelijke certificatiestatus</i> om deze claim waar te maken.	ok Certificaat Skal

5.4.7	Wanneer een product ontworpen is om een claim mogelijk te maken, moet het bedrijf ervoor zorgen dat alle claims onderbouwd zijn en dat de productsamenstelling en het productieproces volledig gevalideerd zijn om te voldoen aan de vermelde claim en alle wettelijke vereisten (in het land van beoogde verkoop) met betrekking tot de claim. De procesflow (zie paragraaf 2.5.1) voor de productie van producten waarvoor claims worden gedaan, moet worden gedocumenteerd en mogelijke zones voor contaminatie of identiteitsverlies moeten worden geïdentificeerd. Er worden geschikte controles opgesteld om de integriteit van de productclaims te waarborgen.	ok ALG02.1 Plattegrond route biologisch product kleinpak 2 ALG02.2 Plattegrond route biologisch product kleinpak 1 Certificaat Skal (met jaarlijkse externe audit)
5.5 PRODUCTVERPAKKINGEN		
Productverpakkingen en processen voor de aankoop van productverpakkingen moeten geschikt zijn voor het beoogde gebruik. Verpakkingen moeten worden opgeslagen onder omstandigheden die besmetting voorkomen en achteruitgang minimaliseren.		
5.5.1	Wanneer primaire verpakkingen worden aangekocht of worden geselecteerd, dan moet de leverancier van de verpakkingen op de hoogte worden gebracht van <i>eventuele</i> bijzondere kenmerken van het levensmiddel <i>of de bestaande verpakking</i> (bv. hoog vetgehalte, pH, gebruiksvoorwaarden zoals magnetronbereiding, andere verpakkingen die voor het product worden gebruikt, <i>gebruik van te recyclen of her te gebruiken verpakkingsmaterialen</i>), die van invloed kunnen zijn op de geschiktheid van de verpakking. Geschiktheidsverklaringen of ander bewijs zijn beschikbaar voor primaire verpakkingen om te bevestigen dat deze in overeenstemming zijn met relevante wetgeving voor voedselveiligheid en geschikt zijn voor het beoogde gebruik.	ok PRO03.0 Inkoop I17.4 Validatieoverleg F40.0 Leveranciersvragenlijst voedselveiligheid Specificaties, conformiteitsverklaring, migratietesten e.d. verpakkingsleveranciers digitaal beschikbaar
5.5.2	Zakken, folievelen en andere <i>verpakkingsmaterialen</i> die worden aangekocht door het bedrijf en voor direct contact met ingrediënten, of tijdens de verwerking worden gebruikt, hebben een geschikte kleur (bv. een kleur die contrasteert met het product) en zijn scheurbestendig om onbedoelde besmetting te voorkomen.	ok
5.5.3	Het bedrijf moet een procedure hebben voor het beheer van verouderde verpakkingen (inclusief etiketten). Dit houdt in: • werkwijzen om onopzettelijk gebruik van verouderde verpakking te voorkomen • beheer en verwijdering van verouderde verpakkingsmaterialen • geschikte procedures voor het verwijderen van verouderde bedrukte verpakkingen (bv. onbruikbaar maken van verpakkingen met handelsmerk).	ok PRO08.0 Klanteisen en productspecificaties I08.0 Kwaliteitscontrole F21.1 Label controle formulier
5.6 PRODUCTINSPECTIE, PRODUCTTESTEN OP DE VESTIGING EN LABORATORIUMANALYSES		N.v.t. Producttesten via telersorganisatie HH
Het bedrijf voert inspecties en analyses uit, of besteedt deze uit, die <i>van cruciaal belang</i> zijn om de veiligheid, <i>authenticiteit</i> , wettelijkheid, -integriteit en kwaliteit <i>van de producten te bevestigen, en maakt daarbij</i> gebruik van gepassende procedures, voorzieningen en standaarden.		
5.6.1	Er bestaat een gepland programma voor het testen van producten, dat kan bestaan uit microbiologische, chemische, fysieke en organoleptische testen vastgesteld op basis van risico. De methoden, <i>de procedures voor het nemen van de productmonsters (inclusief, in voorkomend geval, de levering ervan aan een laboratorium)</i> , de frequentie en vastgestelde grenswaarden worden gedocumenteerd.	 N.v.t.

5.6.2	Test- en inspectieresultaten worden vastgelegd en regelmatig beoordeeld om trends te ontdekken. Het belang van <i>testen op de vestiging en</i> externe laboratoriumonderzoeken wordt begrepen en er wordt naar gehandeld. <i>Er worden onmiddellijk passende maatregelen genomen om onvoldoende resultaten of trends aan te pakken.</i> <i>Wanneer wettelijke grenswaarden van toepassing zijn, moeten die bekend zijn en moet onmiddellijk passende maatregelen worden genomen om overschrijding van deze grenswaarden aan te pakken.</i> <i>Indien van toepassing, wordt rekening gehouden met de meetonzekerheid van de resultaten van laboratoriumtests.</i>	
5.6.3	De vestiging heeft een werkend systeem van validatie en doorlopende verificatie van de houdbaarheidstermijn. Dit is gebaseerd op risico en omvat een sensorische analyse en indien van toepassing, het testen van microbiologische waarden en relevante chemische factoren zoals pH en a_w. De rapportages en resultaten van de houdbaarheidstesten <i>moeten</i> de aangegeven houdbaarheidstermijn op de verpakking bevestigen.	
5.6.4	Het testen op pathogenen (inclusief pathogenen als onderdeel van de omgevingsmonitoring <i>van de vestiging</i>) is uitbesteed aan een extern laboratorium. Indien deze testen intern worden uitgevoerd, zal het laboratorium volledig afgescheiden zijn van de productie- en opslagruimten en zijn er procedures in werking om <i>elk</i> risico op besmetting van producten <i>of productieruimten</i> voorkomen.	ok (bij Greenpack betreft dit alleen onderzoek kwaliteit water <i>en wordt door extern geaccrediteerd laboratorium uitgevoerd</i>)
5.6.5	Als laboratoria die routinematig testen uitvoeren aanwezig zijn op de productielocatie, dan zijn deze zodanig geplaatst, <i>ontworpen</i> en in gebruik dat risico's voor productveiligheid zijn geëlimineerd. Controles worden gedocumenteerd, geïmplementeerd en moeten met het volgende rekening houden: • <i>operationel procedures om laboratoriumactiviteiten te beheersen inclusief het ontwerp en de werking van drainage- en ventilatiesystemen</i> • toegang en de beveiliging van het laboratorium • de <i>verplaatsing</i> van het laboratorumpersoneel • afspraken over <i>hygiëne en</i> beschermende kleding • <i>verplaatsing van materialen, die een risico kunnen vormen voor producten, grondstoffen of het productiegebied, naar en vanuit het laboratorium, inclusief de verwijdering van laboratoriumafval</i> • <i>het beheer van en het toezicht op laboratoriumapparatuur</i> <i>Wanneer testactiviteiten worden uitgevoerd in productie- of opslagruimten (b.v. bij lijntesten of sneltesten), moeten deze zo worden opgesteld, ontworpen en gebruikt dat besmetting van het product wordt voorkomen.</i>	
5.6.6	Als het bedrijf analyses uitvoert of uitbesteedt die van cruciaal belang zijn voor productveiligheid, <i>de authenticiteit</i> of de wettelijkheid, dan beschikt het laboratorium of de externe partij over een erkende laboratoriumaccreditatie of werken conform de eisen en principes van ISO/IEC 17025, <i>inclusief de ring- of expertisetesten, indien van toepassing</i>. Er is gedocumenteerde onderbouwing beschikbaar als er geen geaccrediteerde methoden worden toegepast.	OK Geaccrediteerd extern laboratorium voor wateronderzoek Normec Groen Agro Control EN ISO/IEC RVA 17025:2017 L335 (wateronderzoek)

5.6.7	Er <i>moeten</i> procedures zijn om de betrouwbaarheid van de laboratoriumresultaten te borgen, anders dan de resultaten, die <i>van cruciaal belang</i> zijn voor veiligheid en wettelijkheid zoals omschreven in paragraaf 5.6.6. Deze procedures omvatten: • gebruik van erkende analysemethoden, indien beschikbaar • gedocumenteerde analyseprocedures • de waarborging dat medewerkers voldoende gekwalificeerd <i>en/of opgeleid</i> en bekwaam zijn om de vereiste analyse uit te voeren • het gebruik van een systeem om de nauwkeurigheid van testresultaten te verifiëren (bv. ring- of expertisetesten, <i>indien van toepassing</i>) • het gebruik van op de juiste wijze correct <i>geijkte</i>/gekalibreerde en onderhouden apparatuur.	ok (Microbiologischeanalyse wateronderzoek onder RvA accreditatie en conform ISO norm)
5.7 PRODUCTVRIJGAVE		
De vestiging borgt dat het eindproduct niet wordt vrijgegeven tenzij alle overeengekomen procedures zijn gevolgd.		
5.7.1	Als producten een positieve vrijgave vereisen, dan zorgen procedures ervoor dat de vrijgave niet plaatsvindt totdat er aan alle vrijgavecriteria is voldaan en de vrijgave is geautoriseerd.	ok I08.0 Kwaliteitscontrole En keur door keurmeesters verkooporganisatie TNI / HH
5.8 HUISDIERVOER EN DIERVOEDERS		NVT voor Greenpack
Wanneer een vestiging huisdiervoer of diervoeders produceert, moet behalve aan de vereisten in dit hoofdstuk ook aan alle relevante vereisten uit de hoofdstukken 1 t/m 7 van de Standaard worden voldaan.		
De vestiging moet borgen dat <i>huisdiervoer en diervoeders</i> veilig zijn en geschikt voor het bedoelde gebruik.		
5.8.1	De vestiging moet ervoor zorgen dat huisdiervoer <i>en diervoeders</i> worden samengesteld/ontwikkeld voor het beoogde gebruik (bv. wanneer producten worden <i>ontwikkeld voor een volledige</i> voeding of als aanvullend product).	
5.8.2	Wanneer het productassortiment van een vestiging bestaat huisdiervoer <i>of diervoeders</i> voor verschillende diersoorten bevat, moet de vestiging specifieke procedures hebben voor het beheer van ingrediënten, grondstoffen, producten of rework die <i>schadelijk</i> kunnen zijn voor onbedoelde ontvangers.	
5.8.3	Wanneer de vestiging huisdiervoer <i>of diervoeders met medicijnen</i> vervaardigd, verwerkt of verpakt, moet de <i>vestiging</i> specifieke procedures hebben voor het beheer van de grondstoffen en eindproducten <i>met medicijnen</i>. Deze procedures omvatten ten minste: • identificatie van <i>producten met</i> medicijnen, die worden gebruikt op de vestiging. Dit kunnen grondstoffen, <i>technische</i> hulpstoffen, halffabricaten en eindproducten, <i>rework of ingrediënten voor nieuwe producten of productontwikkeling</i> zijn. • <i>goedkeuring van de leverancier, overeenkomstig paragraaf 3.5.1, voor alle grondstoffen, die medicijnen bevatten</i> • <i>specifieke opleiding van personeel over de juiste verwerking van medicijnen</i> • werkwijzen die de juiste concentraties van <i>medicijnen</i> in eindproducten borgen • procedures (bv. reinigingsprocedures) <i>om besmetting van huisdiervoer of diervoeder</i> zonder medicijnen met producten die wel medicijnen bevatten, te voorkomen. • specifieke procedures om de juiste etikettering van <i>huisdiervoer of diervoeders met medicijnen</i> te waarborgen • <i>afvalverwijderingsmethoden (zie paragraaf 4.12) die de veilige en wettelijke verwijdering van grondstoffen en producten met medicijnen waarborgen.</i>	
5.8.4	<i>De procedures van de vestiging moeten zo worden opgesteld en uitgevoerd dat zij voldoen aan de geldende wetgeving met betrekking tot de veiligheid van huisdiervoer en diervoederproducten (zowel in het land van productie als in het land van verkoop).</i>	

5.9 PRIMAIRE VERWERKING VAN DIEREN

Wanneer op een vestiging primaire verwerking van dieren plaatsvindt (bv. voor roodvlees, pluimveevlees of vis), zijn naast de vereisten in de rest van de Standaard ook de volgende voorschriften van toepassing

Voor de primaire verwerking van dieren moet de vestiging gecontroleerde processen toepassen, die garanderen dat de producten veilig zijn en geschikt voor het beoogde gebruik.

5.9.1 Het bedrijf moet een risicobeoordeling uitvoeren voor mogelijk verboden stoffen (d.w.z. stoffen die bij wet verboden zijn in het land waar de activiteiten plaatsvinden of in het beoogde land van verkoop). Voorbeelden van stoffen zijn farmaceutische producten, diergeneesmiddelen (bv. groeihormonen), zware metalen en pesticiden.

De risicobeoordeling kan worden uitgevoerd als onderdeel van paragraaf 3.5.1.1 of als een afzonderlijke activiteit.

De resultaten van de risicobeoordeling moeten worden opgenomen in de procedures voor acceptatie en testen van grondstoffen en in de procedures voor de goedkeuring en beoordeling van leveranciers (zie paragrafen 3.5.1.2 - 3.5.2.2).

5.9.2 Wanneer op de vestiging levende dieren worden aangevoerd, moet een gekwalificeerd persoon tijdens de stalling en postmortemkeuring nagaan of de dieren geschikt zijn voor menselijke consumptie.

5.9.3 De vestiging heeft procedures om ervoor te zorgen dat de traceerbaarheid van alle eetbare delen van het karkas (d.w.z. alle delen die bestemd zijn voor de menselijke voedselketen) gehandhaafd blijft.

5.9.4 Op de vestiging moeten vereisten met betrekking tot tijd en temperatuur worden vastgesteld voor alle processen na het slachten (bijvoorbeeld koeling, verwerking, opslag en distributie na het slachten). Deze vereisten moeten gelden voor alle gekoelde of bevroren, eetbare delen van het karkas

NWT

6 PROCESBEHEERSING

6.1 BEHEERSING PRODUCTIE

FUNDAMENTEEL

De vestiging werkt volgens processpecificaties en werkinstructies/procedures die de productie waarborgen van een constant veilig en wettelijk toegestaan product met de gewenste kwaliteitskenmerken, in volledige overeenstemming met het HACCP-voedselveiligheidsplan.

6.1.1 Er moeten gedocumenteerde processpecificaties en werkinstructies/procedures beschikbaar zijn voor de belangrijkste productieprocessen, om de productveiligheid, wettelijkheid en kwaliteit van producten te waarborgen. De processpecificaties en de werkinstructies/procedures moeten, indien van toepassing, het volgende omvatten:

- recepten - waaronder het identificeren van alle allergenen
- menginstructies, snelheid, tijd
- procesinstellingen van machines/installaties
- kooktijden en -temperaturen
- afkoeltijden- en temperaturen
- etiketteringsinstructies
- coderen en houdbaarheidsaanduiding
- opslagcondities (bv. opslagtemperaturen)
- alle bijkomende belangrijke beheerspunten zoals omschreven in het HACCP-plan.

De processpecificaties moeten in overeenstemming zijn met de overeengekomen eindproductspecificatie.

De vestiging moet de processpecificaties en de werkinstructies/procedures beoordelen voordat veranderingen worden doorgevoerd die van invloed kunnen zijn op de voedselveiligheid, de wettelijkheid en de kwaliteit

ALG05.0.1 Algemene productspecificaties
PRO01 Meten, analyseren en verbeteren
PRO04.0 Inkomend product
PRO05.0 Productieproces
PRO06.0 Verlading
PRO08.0 Klanteisen en productspecificaties
PRO08.1 label check TESCO
PRO12.0 Opstart controle
I08.0 Kwaliteitscontrole
I17.4 Validatieoverleg
I22.0 Klantenspecificaties
Specificaties eindproducten digitaal beschikbaar

6.1.2	Indien <i>machine</i> -instellingen kritisch zijn voor de veiligheid of wettelijkheid van het product, mogen veranderingen van de <i>machine</i> -instellingen alleen uitgevoerd worden door getrainde en geautoriseerde medewerkers. Indien van toepassing worden de instellingen beveiligd met een wachtwoord of anderszins <i>beveiligd</i> .	ok
6.1.3	Proces <i>bewaking</i> , zoals temperatuur, tijd, druk en chemische eigenschappen, wordt geïmplementeerd, <i>afdoende</i> gecontroleerd en geregistreerd om ervoor te zorgen dat producten worden geproduceerd binnen de vereiste <i>processpecificatie</i> .	ok
6.1.4	<i>Waar</i> procesparameters of productkwaliteit worden <i>gecontroleerd</i> door in-line bewakingsapparatuur, <i>moet</i> deze <i>gekoppeld zijn aan een geschikt alarmeringssysteem dat routinematig wordt getest</i> .	NVT
6.1.5	<i>Wanneer zich</i> variaties in de proces <i>kenmerken</i> kunnen <i>voordoen in</i> apparatuur die van cruciaal belang is voor de veiligheid of kwaliteit van producten, worden <i>de</i> proces <i>kenmerken</i> gevalideerd <i>en geverifieerd</i> met een op risico gebaseerde frequentie en de prestatie <i>van de apparatuur</i> (bv. warmte <i>verdeling</i> in autoclaven, ovens en productietanks; temperatuur <i>verdeling</i> in vriezers en gekoelde opslag).	NVT
6.1.6	In het geval van falen van een <i>apparatuur</i> of afwijkingen van het proces <i>ten opzichte</i> van de specificatie, zijn er procedures die de veiligheid en kwaliteit van het product vaststellen en om te bepalen <i>welke actie</i> moet worden <i>ondernomen</i> .	vervangende proceslijnen aanwezig
6.1.7	Indien een <i>vestiging</i> producten of materialen verwerkt (bv. <i>bijproducten van productieprocessen</i>) die buiten de reikwijdte van de audit vallen, moeten deze worden beheerst om ervoor te zorgen dat zij geen productveiligheids-, authenticiteits- of wettelijkheidsrisico vormen voor producten die binnen de reikwijdte vallen.	NVT
6.2 BEHEERSING VAN ETIKETTERING EN VERPAKKING		
FUNDAMENTEEL		
Het beheersing van <i>etiketteringsactiviteiten</i> zorgt ervoor dat producten correct worden geëtiketteerd en gecodeerd		
6.2.1	Er <i>moet</i> een formeel proces <i>zijn</i> voor het aanleveren van verpakkingsmaterialen aan verpakkingslijnen en controle in <i>de verpakkingsruimte</i> dat ervoor zorgt dat alleen verpakkingen voor direct gebruik beschikbaar zijn voor de inpakmachines. Als er offline wordt gecodeerd of geprint op verpakkingsmateriaal: • mogen de instellingen en aanpassingen van de printerparameters (bv. het invoeren van of wijzigen van datumcodes) alleen door een geautoriseerde medewerker worden uitgevoerd. • zijn er <i>controles</i> die ervoor zorgen dat alleen correct <i>bedrukt</i> materiaal beschikbaar is voor de <i>verpakkingsmachines</i>. <i>Er moeten processen zijn om te controleren of het etiketverbruik overeenkomt met het verwachte verbruik en de oorzaak van eventuele verschillen moet worden onderzocht.</i>	PRO05.0 Productieproces PRO08.0 Klanteisen en productspecificaties PRO08.1 Label check TESCO F21.1 Label controle formulier F21.2.4 Bijdraai formulier label
6.2.2	Gedocumenteerde controles van de productielijn worden uitgevoerd <i>vóór het begin van de</i> productie en na elke productwisseling. Deze <i>controles moeten ervoor zorgen</i> dat lijnen <i>afdoende</i> worden leeggemaakt en gereed zijn voor productie. Bij productwisselingen moeten gedocumenteerde controles worden uitgevoerd om ervoor te zorgen dat alle producten en <i>bedrukte</i> verpakkingen <i>en etiketten</i> van de vorige productie van de lijn zijn verwijderd voordat op de volgende productie wordt <i>overgeschakeld</i> .	PRO05.0 productieproces PRO05.2 verpakken biologisch product PRO05.3 verpakken planet proof product PRO05.5 verpakken met Fair Trade product PRO12.0 Opstart controle

6.2.3	Gedocumenteerde procedures zorgen ervoor dat producten in de juiste verpakkingen worden verpakt en worden voorzien van het juiste etiket. Deze procedures omvatten controles: • bij de start van het verpakken • tijdens het verpakken (<i>b.v. op vooraf vastgestelde tijdstippen en wanneer bedrukte verpakkingen of etiketten tijdens de productierun naar de lijn worden gebracht</i>) • bij wisseling van een <i>partij</i> verpakkingsmateriaal aan het einde van elke productierun De controles omvatten <i>ook een verificatie van de bedrukking tijdens het verpakkingsproces, inclusief</i>, indien van toepassing: • datacodering • partijnummer • hoeveelheidsaanduiding • prijsinformatie • streepjescode • het land van herkomst • allergeneninformatie.	PRO08.0 Klanteisen en productspecificaties PRO08.1 Label check TESCO F21.1 Label controle formulier F21.2.1 Label controle formulier F21.2.2 Label controle formulier I08.0 Kwaliteitscontrole Specificaties digitaal beschikbaar <i>Training on the job</i>
6.2.4	Wanneer online <i>controle</i>apparatuur (bv. barcodescanners) wordt gebruikt om <i>product</i>etiketten en <i>bedrukking</i> te controleren, moet de vestiging procedures <i>opstellen</i> en implementeren voor de werking en het testen van deze apparatuur om ervoor te zorgen dat het systeem correct werkt en geschikt is om <i>te waarschuwen</i> of uit te stoten bij verpakkingsinformatie die <i>niet aan</i> de specificaties voldoet. Het testen van deze apparatuur moet minimaal worden uitgevoerd: • bij aanvang van de verpakkingsrun • aan het einde van de verpakkingsrun • met een frequentie die is gebaseerd op de mogelijkheden van de vestiging om <i>bij falen van</i> de apparatuur (bv. gedurende de verpakkingsrun of bij vervangen van <i>partijen</i> verpakkingsmaterialen), de betrokken materialen te identificeren, blokkeren en vrijgave te voorkomen. De vestiging moet procedures opstellen en implementeren voor het geval de online <i>controle</i>apparatuur <i>uitvalt</i> (bv. een gedocumenteerde en getrainde handmatige controleprocedure).	PRO12.0 Opstart controle I08.0 Kwaliteitscontrole checkwegers
6.3 HOEVEELHEID - GEWICHT, VOLUME EN AANTAL CONTROLE		
De vestiging moet een hoeveelheidscontrolesysteem gebruiken dat voldoet aan de wettelijke vereisten van het land waar het product wordt verkocht en <i>aan eventuele aanvullende voorschriften van de</i> industriesectorcode of specifieke eisen van de klant.		
6.3.1	De frequentie en de methode van de hoeveelheidscontrole moeten aan de vereisten van de <i>geldende</i> wetgeving <i>inzake</i> hoeveelheidscontrole, en de registraties hiervan moeten worden <i>bewaard</i> .	ok PRO12.0 Opstart controle I08.0 Kwaliteitscontrole
6.3.2	Als de producthoeveelheid niet door wettelijke vereisten wordt bepaald (bv. bulkhoeveelheden), moet het product aan de vereisten van de klant voldoen en moeten registraties worden bijgehouden.	ok
6.3.3	De vestiging moet procedures hebben voor de werking en het testen van online checkwegers (controlewegers) als deze worden gebruikt. Dit moet tenminste omvatten: • <i>Inachtneming</i> van de wettelijke vereisten • verantwoordelijkheden voor het testen van de apparatuur • effectiviteit van de werking en variaties voor specifieke producten • methode en frequentie van testen van de checkwegers • <i>processen voor de behandeling van uitgeworpen verpakkingen</i> • registraties van de testresultaten.	PRO12.0 Opstart controle I30.1 Controle / kalibratie meetmiddelen

6.4 KALIBRATIE EN BEHEER VAN MEET- EN BEWAKINGSINSTRUMENTEN

De vestiging *moet kunnen* aan te tonen dat meetinstrumenten voldoende nauwkeurig en betrouwbaar zijn om vertrouwen te geven in de meetresultaten.

6.4.1	De vestiging <i>herkent</i> en controleert meetinstrumenten die worden gebruikt <i>om</i> kritische beheerspunten, de productveiligheid, de wettelijkheid en de kwaliteit <i>te bewaken</i> . Dit zal ten minste omvatten: • een gedocumenteerde lijst van instrumenten en hun locatie • een identificatiecodering en een vervaldatum van de kalibratie • voorkomen van aanpassingen door onbevoegd personeel • het voorkomen van schade, achteruitgang of misbruik.	PRO07.0 Onderhoud I30.1 Controle / kalibratie meetmiddelen <i>I30.1 Overzicht controle / kalibratie meetmiddelen</i> <i>Bijlage I30.1.1 Kalibratie weegschalen</i> <i>Bijlage I30.1.2 Kalibratie temperatuur meter</i> <i>F36.0 Kalibratie overige weegschalen</i> <i>I30.2 Kalibratie Bizerba en scharenbox</i>
6.4.2	Alle <i>aangeduide</i> meetinstrumenten, nieuwe apparatuur inbegrepen, worden gecontroleerd en indien nodig bijgesteld: • met een vooraf bepaalde frequentie gebaseerd op een risicobeoordeling • met een vastgestelde methode die waar mogelijk herleidbaar is naar een erkende nationale of internationale standaard. De resultaten worden vastgelegd. De <i>apparatuur moet</i> afleesbaar zijn en een nauwkeurigheid hebben <i>die is afgestemd op de metingen die ermee moeten worden verricht</i> .	
6.4.3	Meetinstrumenten die als referentie gebruikt worden, worden gekalibreerd en zijn herleidbaar naar een erkende nationale of internationale standaard. Registraties moeten worden bijgehouden. Onnauwkeurigheid <u>van kalibratie zal worden meegenomen in de beoordeling van kritische grenzen</u> .	
6.4.4	Er <i>moeten</i> procedures zijn om maatregelen vast te leggen die genomen moeten worden als de voorgeschreven meetinstrumenten niet binnen de specifieke grenswaarden blijven. Wanneer de veiligheid of wettelijkheid van producten is gebaseerd op instrumenten die onnauwkeurig <i>blijken te zijn</i> , zal actie worden genomen om te zorgen dat het risicoproduct niet voor verkoop wordt aangeboden.	

7 PERSONEEL

7.1 TRAINING: BEHANDELING VAN GRONDSTOFFEN, VOORBEREIDING, VEREWERKING, VERPAKKING EN OPSLAG FUNDAMENTEEL

Het bedrijf zorgt ervoor dat al het personeel dat werkzaamheden verricht met invloed op de productveiligheid, -wettelijkheid en kwaliteit aantoonbaar bekwaam is om het werk uit te voeren, door training, werkervaring of kwalificatie.

7.1.1	Alle personeelsleden, inclusief uitzendkrachten, tijdelijke medewerkers en <i>dienstverleners</i> worden op gepaste wijze getraind <i>vóór aanvang van de werkzaamheden</i> en er wordt op een adequate <i>wijze toezicht gehouden tijdens de werkzaamheden</i> .	Introductietraining <i>I06.1 & I18.3 Algemene hygiëne & veiligheidsinstructie</i>
-------	---	--

7.1.2	Indien personeel betrokken is bij activiteiten die beheers <i>maatregelen controleren en kritische controlepunten</i> omvatten, dan wordt er relevante training gegeven en wordt de bekwaamheid beoordeeld.	ALG01.5 Voedselveiligheidscultuur I16.0 Training (intern) uitvoering (incl. bijlagen) I16.1 Training keurmeester I16.2 Training opstart controle en schoonmaak I16.2.1 Training herkenning risicopunten aan de productielijnen flowpack-topseal I16.2.2 Training herkenning risicopunten aan de L, V en I productielijnen I40.0 Basis instructie food defence / security I40.1 Opfristraining food defence ALG08.0 Planning interne audits, training, checkmomenten PRO02.0 Personeelszaken F11.0 Presentielijst Opleidingsplan
7.1.3	De vestiging heeft gedocumenteerde programma's <i>voor de opleidingsbehoeften van het personeel</i> . Deze moeten tenminste omvatten: • het <i>bepalen</i> van de nodige <i>vaardigheden</i> voor specifieke taken • het voorzien in training of andere acties om te zorgen dat personeelsleden over de nodige vaardigheden beschikken • het beoordelen van de effectiviteit van training • het <i>geven</i> van training in een passende taal van de te trainen <i>medewerkers</i>.	ALG08.0 Planning interne audits, training, checkmomenten PRO02.0 Personeelszaken (<i>beoordelings en functioneringsgesprekken</i>) Opleidingsplan Training on the job I16.0 Training (intern) uitvoering (incl. bijlagen) F11.0 Presentielijst
7.1.4	Al het personeel, waaronder technici, uitzendkrachten, tijdelijk personeel en <i>dienstverleners</i> hebben een algemene training <i>in allergenenbewustzijn</i> gekregen en zijn getraind in de procedures voor het omgaan met allergenen op de vestiging.	Introductietraining I06.0 Hygiëne I06.1 & I18.3 Algemene hygiëne & veiligheidsinstructie I06.2 Hygiene instructies bezoekers
7.1.5	Al het relevante personeel (inclusief relevante uitzendkrachten, tijdelijk personeel en <i>dienstverleners</i>) hebben training gekregen over de etiketterings- en verpakking <i>procedures van de vestiging die zijn</i> bedoeld om de correcte etikettering en verpakking van producten te <i>waarborgen</i> .	PRO05.0 Productieproces PRO08.0 Klanteisen en productspecificaties PRO08.1 Label check TESCO F21.1 Label controle formulier
7.1.6	Registraties van alle gegeven trainingen zijn beschikbaar. Deze <i>moeten</i> ten minste bevatten: • de naam van de cursist en een bewijs van deelname • de datum en duur van de training • de titel of de inhoud van de training, indien van toepassing • wie de training geeft • voor interne trainingen, een referentie naar het materiaal, de werkinstructie of procedure die is gebruikt voor de training. Indien de training wordt verzorgd door een externe partij namens het bedrijf, dan zijn er registraties van de training beschikbaar.	ALG08.0 Planning interne audits, training, checkmomenten PRO02.0 Personeelszaken Opleidingsplan Training on the job I16.0 Training (intern) uitvoering (incl. bijlagen) F11.0 Presentielijst F18.5 Evaluatie opleiding

7.1.7	Het bedrijf beoordeelt routinematig de vaardigheden van personeelsleden. Indien nodig, verzorgt het bedrijf relevante training. Dit kan in de vorm van een training, opfriscursus, coaching, mentorschap of begeleiding tijdens de werkzaamheden.	ALG08.0 Planning interne audits, training, checkmomenten PRO02.0 Personeelszaken (beoordelings en functioneringsgesprekken) I16.0 Training (intern) uitvoering F11.0 Presentielijst
7.2 PERSOONLIJKE HYGIËNE: OMGAAN MET GRONDSTOFFEN, VOORBEWERKING, PRODUCTIE, VERPAKKINGS- EN OPSLAGRUIMTEN		
De persoonlijke hygiëne <i>regels</i> van de vestiging worden <i>zo opgesteld</i> dat het risico van productbesmetting door personeel <i>tot een minimum wordt beperkt</i> . Ze zijn <i>afgestemd op</i> de geproduceerde producten en worden door al het personeel, met inbegrip van uitzendkrachten, <i>dienstverleners</i> en bezoekers van de productiefaciliteiten, nageleefd.		
7.2.1	De persoonlijke hygiëne <i>regels</i> worden gedocumenteerd en gecommuniceerd aan al het personeel. Dit <i>moeten</i> ten minste de volgende <i>regels</i> omvatten: • er worden geen horloges <i>en soortgelijke draagbare apparaten</i> gedragen • er worden geen sieraden gedragen, met uitzondering van één gladde trouwring of trouwarmband of medische waarschuwingssieraden • er worden geen ringen en piercings in onbedekte lichaamsdelen gedragen, zoals oren, neuzen en wenkbrauwen • vingernagels zijn kort, schoon en ongelakt • kunstnagels en nagelkunst zijn niet toegestaan • er worden geen overdreven hoeveelheid parfum of aftershave gebruikt. De naleving van de <i>regels</i> wordt routinematig gecontroleerd.	I06.0 Hygiëne I06.1 Hygiëne instructies & I18.3 veiligheidsinstructie F20.0 Inspectieronde
7.2.2	De handen worden bij <i>het betreden</i> van productieruimten gewassen en met een frequentie die nodig is om het risico van productbesmetting tot een minimum te beperken.	I06.0 Hygiëne I06.1 Hygiëne instructies I06.1.1 Hygiëne instructie handen wassen
7.2.3	Wondjes en schaafwonden op de onbedekte huid worden afgedekt met een gekleurde pleister, die verschilt van de productkleur (bij voorkeur blauw) en <i>deze bevat</i> een metalendetecteerbare strip. De vestiging verstrekt deze en houdt hier toezicht op. Er wordt naast een pleister, indien nodig, een handschoen gedragen.	I13.0 Uitgifte blauwe pleisters I06.0 Hygiëne I06.1 Hygiëne instructies
7.2.4	Indien metaaldetectie wordt gebruikt dient een monster van elke partij pleisters met succes door de metaaldetector worden getest. Hiervan worden registraties bijgehouden.	NVT
7.2.5	Er zijn processen en geschreven instructies voor het personeel om het gebruik en bewaren van persoonlijke medicijnen te <i>beheren</i> , dit om het risico op productverontreiniging te voorkomen.	I06.0 Hygiëne I06.1 Hygiëne instructies
7.3 MEDISCHE SCREENING		
<i>Het bedrijf moet</i> procedures hebben om ervoor te zorgen dat personeel, uitzendkrachten, dienstverleners of bezoekers geen <i>besmettingsbron zijn van infecties, ziektes (inclusief voedsel overdraagbare ziektes) of aandoeningen voor producten</i> .		
7.3.1	De vestiging <i>dient het personeel</i> bewust <i>te maken</i> van de symptomen van infectie, ziekte of aandoening waardoor een persoon <i>niet met open voedingsproducten kan werken</i> . De vestiging heeft een procedure <i>die het personeel (inclusief tijdelijke medewerkers), dienstverleners en bezoekers van de vestiging in staat stelt</i> de relevante symptomen, infectie, ziekten of <i>aandoeningen</i> waarmee zij in contact kunnen zijn geweest of waar zij kunnen lijden, te melden.	Introductietraining I06.0 Hygiëne I06.1 Hygiëne instructies I06.2 Hygiënereglement bezoekers I16.4 Opfrustraining hygiëne

7.3.2	Als er een mogelijk risico voor voedselveiligheid bestaat, dan worden bezoekers en <i>dienstverleners</i> bewust gemaakt van de verschillende symptomen, infectie, ziekte of <i>aandoening</i> die een persoon ervan moet weerhouden een <i>ruimte</i> met open voedsel te betreden. Als dit wordt toegestaan door de wet, wordt bezoekers een lijst met gezondheidsvragen voorgelegd of dienen ze op een andere manier te bevestigen niet te lijden aan enig symptoom waardoor de voedselveiligheid in gevaar komt, voordat ze <i>ruimten</i> met grondstoffen, voorbereiding, productie, verpakking of opslag betreden.	I06.2 Hygiëne reglement bezoekers I14.0 Ontvangen bezoek I14.0.1 Instructie toegang tot faciliteit Greenpack door 3en
7.3.3	Er zijn procedures voor <i>personeel (inclusief tijdelijke medewerkers)</i> , <i>dienstverleners</i> en bezoekers aanwezig waarin staat welke <i>maatregelen</i> moeten worden <i>genomen wanneer zij mogelijk</i> lijden aan of in contact zijn geweest met een <i>besmettelijke</i> ziekte. Zo nodig moet deskundig medisch advies worden ingewonnen.	I06.0 Hygiëne I06.1 Hygiëne instructies I06.2 Hygiëne reglement bezoekers I14.0 Ontvangen bezoek I14.0.1 Instructie toegang tot faciliteit Greenpack door 3en
7.4 BESCHERMENDE KLEDING: PERSONEEL OF BEZOEKERS IN PRODUCTIERUIMTEN		
Personeel, <i>dienstverleners</i> en bezoekers die in productieruimten werken of deze betreden, dienen geschikte beschermende kleding te dragen.		
7.4.1	De vestiging legt regels vast <i>met betrekking tot het dragen</i> van beschermende kleding in specifieke werkgebieden (bv productiegebieden, opslaggebieden) en communiceert deze aan alle <i>personeelsleden</i> (inclusief uitzendkrachten en tijdelijke <i>medewerkers</i>), <i>dienstverleners</i> en bezoekers. Dit omvat ook het beleid voor het dragen van beschermende kleding buiten een productieomgeving (bv. het <i>uittrekken</i> van kleding voor het toiletbezoek, gebruik van kantine of in rookruimtes).	I06.0 Hygiëne I06.1 Hygiëne instructies I06.2 Hygiëne reglement bezoekers I06.4.1 Instructie bedrijfskleding
7.4.2	Beschermende kleding moet beschikbaar zijn, die: • in voldoende <i>aantallen zijn</i> verstrekt aan elke medewerker • juist ontworpen zijn zodat productbesmetting wordt voorkomen (als minimum geldt geen zakken aan de buitenkant en boven de taille of opgenaaid knopen) • al het hoofdhaar <i>volledig</i> bedekt om productbesmetting te voorkomen • <i>waar nodig</i> beschermende netjes voor baarden en snorren omvat om productbesmetting te voorkomen.	ok I06.0 Hygiëne I06.1 Hygiëne instructies I06.4.1 Instructie bedrijfskleding
7.4.3	Beschermende kleding <i>moet worden gewassen</i> door een goedgekeurde <i>externe of interne</i> wasserij die <i>voldoet aan</i> vastgestelde criteria om de doeltreffendheid van het reinigingsproces <i>te valideren</i> . De wasserij moet procedures <i>toepassen</i> die het volgende borgen: • een duidelijke scheiding tussen vuile en schone kleding • een effectieve reiniging van beschermende kleding • bescherming van gereinigde kleding <i>tot gebruik</i> tegen contaminatie (bijv. door het gebruik van <i>hoezen</i> of zakken). Het wassen van <i>beschermende</i> kleding door werknemer is uitzonderlijk maar is aanvaardbaar <i>wanneer</i> : • de beschermende kleding niet wordt gebruikt voor productveiligheid, maar wordt gebruikt om de werknemer te beschermen tegen de producten die hij verwerkt en • de beschermende kleding alleen wordt gedragen in ruimten met gesloten product of low risk ruimten	ok I06.4 Bedrijfskleding wassen
7.4.4	De beschermende kleding wordt met gepaste, op risico gebaseerde, frequentie gewisseld.	ok I06.0 Hygiëne GP: I06.4.1 Instructie bedrijfskleding
7.4.5	Indien handschoenen worden gebruikt, dan worden deze regelmatig vervangen. Indien van toepassing, zijn de handschoenen geschikt voor omgang met voedsel, voor eenmalig gebruik en hebben een herkenbare kleur (bij voorkeur blauw) en zijn intact, en laten geen vezels los	ok
7.4.6	Beschermende kleding die niet geschikt is <i>om te worden gewassen</i> (bijvoorbeeld maliënkolders, handschoenen en schorten), <i>moet worden gereinigd en gedesinfecteerd</i> met een op risico gebaseerde frequentie.	nvt

8 RISICOZONES PRODUCTIE - HIGH-RISK, HIGH-CARE EN AMBIENT HIGH-CARE

Wanneer een vestiging producten produceert *waarbij het productieproces, of een deel daarvan, productiezones met high-risk, high-care en/of ambient high-care vereist* (zie *paragraaf 4.3.1* voor deze *beoordeling* en *bijlage 2* voor de *definitie van deze productiezones*), moet aan alle relevante vereisten uit de *hoofdstukken 1 t/m 7* van de Standaard worden voldaan, aangevuld met de vereisten in *dit hoofdstuk*.

**NVT voor Greenpack
geen high care / high risk**

De vestiging *moet kunnen* aantonen dat de productiefaciliteiten en *-controles* geschikt zijn om besmetting van producten met pathogenen te voorkomen.

8.1 LAY-OUT, PRODUCTFLOW EN SCHEIDING IN HIGH-RISK, HIGH-CARE EN AMBIENT HIGH-CARE ZONES

8.1.1	Op de plattegrond van de vestiging (zie paragraaf 4.3.2) <i>moeten de controlestap(pen) van pathogenen worden aangegeven</i> .
8.1.2	Waar high-risk ruimten onderdeel zijn van de productielocatie is er sprake van een fysieke scheiding tussen deze <i>ruimten</i> en andere <i>ruimten</i> van de vestiging. Deze scheiding houdt rekening met de productstroom, de aard van materialen (inclusief verpakkingen), de machines, het personeel, <i>de chemicaliën</i> , afvalverwijdering, luchtstroming, de luchtkwaliteit en de beschikbaarheid van (nuts-)voorzieningen (waaronder <i>riolering</i>). De locatie van overnamepunten mag geen nadelige invloed uitoefenen op de scheiding tussen high-risk-ruimten en andere <i>ruimten</i> van de fabriek. Er moeten werkwijzen ingevoerd zijn om het risico van productcontaminatie te voorkomen (bv. het desinfecteren van materialen bij binnenkomst).
8.1.3	Waar high-risk ruimten onderdeel zijn van de productielocatie is er sprake van een fysieke scheiding tussen deze ruimten en andere ruimten van de vestiging. Deze scheiding houdt rekening met de productstroom, de aard van materialen (inclusief verpakkingen), de machines, het personeel, <i>de chemicaliën</i> , de afvalverwijdering, de luchtstroming, de luchtkwaliteit en de beschikbaarheid van (nuts-)voorzieningen (waaronder afvoer). Waar er geen fysieke scheiding aanwezig is, heeft de vestiging een gedocumenteerde risicobeoordeling uitgevoerd op <i>potentiële</i> kruisbesmetting en is er een effectief, gevalideerd proces <i>aanwezig</i> om productbesmetting te voorkomen, <i>met inbegrip van procedures voor de overgang van low-risk naar high-care</i> .
8.1.4	Wanneer <i>ambient</i> high-care ruimten nodig zijn, <i>moet</i> een gedocumenteerde risicobeoordeling <i>worden uitgevoerd</i> om <i>het risico</i> op kruisbesmetting met pathogenen <i>te bepalen</i> . De risicobeoordelingen houden rekening met de mogelijke bronnen van microbiologische besmetting en omvat: • de grondstoffen en producten • de routing van grondstoffen, verpakkingen, producten, <i>apparatuur</i>, personeel en afval • luchtstroom en -kwaliteit • de beschikbaarheid en locatie van (nuts-)voorzieningen (waaronder <i>riolering</i>). Effectieve processen aanwezig zijn om het eindproduct tegen microbiologische besmetting te beschermen. Deze processen kunnen <i>scheiding</i> , beheer van de <i>processtroom</i> of andere <i>controles</i> .

NVT

8.2 GEBOUWEISEN IN HIGH-RISK EN HIGH-CARE ZONES

8.2.1	Als vestigingen high-risk of high-care ruimten hebben, dan is er een plattegrond met de afvoerleidingen van deze ruimten inclusief de stroomrichting en plaats van voorzieningen om terugstroom van afvalwater te voorkomen. De stroomrichting van de riolering mag geen besmettingsrisico voor het high-risk/care ruimte vormen.
8.2.2	High-risk ruimten zijn voorzien van voldoende verversing met gefilterde lucht. De filterspecificatie en de frequentie van luchtverversing wordt vastgelegd, gebaseerd op een risicobeoordeling, waarbij rekening wordt gehouden met de herkomst van de lucht en de <i>noodzaak</i> om overdruk ten opzichte van de omliggende ruimten te behouden.

NVT

8.2.3	Wanneer vestigingen verplaatsbare wanden hebben als onderdeel van het ontwerp van de high-risk of high-care zone (vb. om incidentele verplaatsing van grote voorwerpen of gespecialiseerde onderhoudsapparatuur mogelijk te maken), moeten er procedures zijn om ervoor te zorgen dat: • de verplaatsbare wanden goed aansluiten • het gebruik ervan wordt beheerd • verplaatsing van de wanden is toegestaan en uitsluitend wordt uitgevoerd door opgeleid en bevoegd personeel • er procedures voor reiniging en herstel aanwezig zijn en worden toegepast en voltooid vóór de productie.	N/T
8.3 APPARATUUR EN ONDERHOUD IN HIGH-RISK EN HIGH-CARE ZONES		
8.3.1	Onderhoud in high-risk en high-care ruimten wordt rekening gehouden met de eisen voor scheiding van die ruimte. Indien mogelijk worden hulpmiddelen en apparaten uitsluitend voor gebruik in die ruimten bestemd en <i>daar bewaard</i> .	N/T
8.3.2	Wanneer apparatuur wordt verwijderd uit een high-risk of high-care ruimte dan moet de vestiging een procedure hebben die borgt dat deze apparatuur schoon en vrij van besmettingsgevaar is voordat <i>de apparatuur</i> weer in deze ruimten wordt geaccepteerd. Er worden registraties van deze acceptatie bijgehouden.	
8.3.3	Wanneer verplaatsbare apparatuur (bv. handapparatuur) en <i>accu laadapparatuur</i> wordt gebruikt in high-care of high-risk ruimten, dan: • moeten deze items visueel onderscheidend zijn en <i>speciaal bestemd</i> zijn voor gebruik in die zone, of • moeten er specifieke procedures zijn (bv. een volledige reiniging) om ervoor te zorgen dat het gebruik niet leidt tot verontreiniging.	
8.4 PERSONEELSVORZIENINGEN VOOR HIGH-RISK EN HIGH-CARE ZONES		
8.4.1	Bij aanwezigheid van een high-risk of high-care ruimte, moet het personeel deze <i>zone</i> betreden via een specifiek <i>daarvoor</i> bestemde kleedruimte bij de ingang van de ruimte. De kleedruimten voldoen aan de volgende vereisten: • duidelijke instructies voor de volgorde waarin het omkleeden in de daarvoor bestemde beschermende kleding plaatsvindt om besmetting van schone kleding te voorkomen • de beschermende kleding moet visueel te onderscheiden zijn van kleding die in andere ruimten wordt gedragen en wordt niet buiten de ruimte gedragen • handenwas routine is onderdeel van de omkleedprocedure om te voorkomen dat schone beschermende kleding besmet wordt (d.w.z. handen wassen nadat haarnetjes en schoeisel zijn aangetrokken, maar voordat de beschermende kleding wordt aangetrokken) • <i>voorzieningen voor het wassen en desinfecteren van de handen, moeten minimaal aanwezig zijn:</i> • vóór aan het betreden van high-risk zones • bij <i>binnenkomst</i> in high-care zones • er moet speciaal schoeisel ter beschikking worden gesteld dat niet buiten gedragen mag worden. • een effectieve <i>beheersing van</i> schoeisel om de insleep van pathogenen in de ruimten te voorkomen. Dit kan gebeuren door een beheerste wisseling van schoeisel voor het betreden van de ruimte (zoals een barrière of banksysteem) of door het gebruik van <i>gecontroleerde en beheerde</i> voorzieningen voor het reinigen van schoeisel, mits deze aantoonbaar een effectieve beheersing van het schoeisel mogelijk maken om <i>de insleep</i> van pathogenen in <i>de ruimte</i> te voorkomen. Er wordt een omgevingsonderzoeksprogramma gebruikt om de effectiviteit van de beheersing van schoeisel te bevestigen.	N/T

8.5 HUISHOUDING EN HYGIËNE IN HIGH-RISK EN HIGH-CARE ZONES

8.5.1	In de reinigingsprocedures van de omgeving in high-care/high-risk ruimten <i>moet rekening worden gehouden met de verschillende microbiologische risico's die verbonden zijn aan elke productie risicozone.</i> <i>De reinigingsprocedures in high-risk en high-care ruimtes omvatten minimaal alle vereisten uit paragraaf 4.11.2. De frequentie en reinigingsmethoden moeten op risico zijn gebaseerd en de procedures moeten zijn geïmplementeerd zodat de beste reinigingsstandaarden worden behaald.</i>
8.5.2	Er moeten microbiologische <i>grenswaarden</i> van acceptabele en niet-acceptabele reinigingsresultaten zijn vastgesteld voor high-risk/high-care productie risicozones. Deze worden vastgesteld op basis van mogelijke gevaren die relevant zijn voor het product of de productieruimte. Daarom <i>moeten</i> acceptabele reinigingsniveaus <i>worden vastgesteld bijvoorbeeld, afhankelijk van de situatie</i>, visueel, door technieken met ATP-bioluminescentie (zie begrippenlijst), microbiologische testen of chemische testen of chemische testen worden vastgesteld. De vestiging moet correctieve maatregelen vastleggen die genomen <i>moeten</i> worden als de resultaten van de monitoring de acceptatiegrenzen overschrijden. Als <i>reinigings- en desinfectieprocedures</i> deel uitmaken van een opgesteld basisvoorwaardenprogramma, om het risico van een specifiek gevaar te beheersen, dan worden de reinigings- en desinfectieprocedures en frequentie gevalideerd en worden registraties bijgehouden. Hieronder valt ook het risico van residu van chemische reinigingsmiddelen op oppervlakten die in aanraking komen met voedingsmiddelen.
8.5.3	Apparatuur, die wordt gebruikt voor de reiniging in high-risk/high-care ruimten moet: • visueel onderscheidend zijn en speciaal bestemd zijn voor gebruik in die ruimte • <i>hygiënisch ontworpen en geschikt voor het beoogde doel</i> • <i>op hygiënische wijze worden gereinigd en opgeslagen om besmetting te voorkomen (bijvoorbeeld door de apparatuur op aangewezen plaatsen, niet op de vloer, op te bergen wanneer deze niet wordt gebruikt).</i>
8.5.4	<i>wanneer op de vestiging CIP-apparatuur wordt gebruikt, mag deze of alleen voor een specifieke ruimte worden gebruikt (d.w.z. afzonderlijke apparatuur voor high-risk, high care en andere productiezones) of moet het CIP-systeem zo worden ontworpen en gecontroleerd dat er geen besmettingsgevaar bestaat voor de high-risk/high-care zone (d.w.z. dat de stroomrichting van de high-risk/high-care zone naar de low-risk zone moet worden gecontroleerd en dat moet worden voorkomen dat spoeloplossingen van de ene zone naar de andere worden gerecycled of hergebruikt).</i>

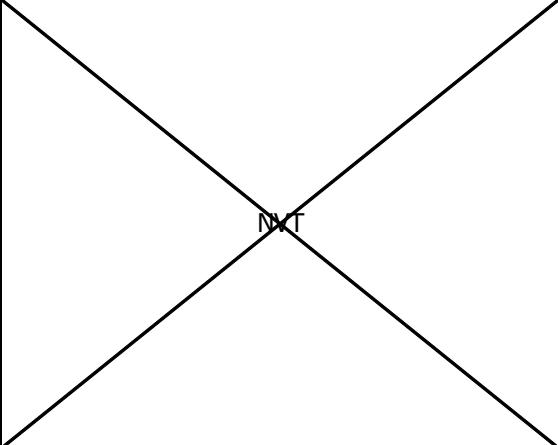
NVT

8.6 AFVAL EN AFVALVERWIJDERING IN HIGH-RISK, HIGH-CARE ZONES

8.6.1	Systemen voor afvalverwijdering moeten er voor zorgen dat het risico op besmetting van producten wordt geminimaliseerd door de beheersing van mogelijke kruisbesmetting. Bij de risicobeoordeling moet rekening worden gehouden met het transport en de route van afval en afvalcontainers. Bijvoorbeeld, afvalbakken moeten zijn toegewezen aan ofwel high-risk ofwel high-careruimten en niet <i>worden verplaatst tussen deze twee productie risico zones.</i>
-------	---

NVT

8.7 BESCHERMENDE KLEDING IN HIGH-RISK EN HIGH-CARE ZONES

8.7.1	De reiniging van beschermende kleding voor high-risk en high-care ruimten <i>moet</i> worden uitgevoerd door een goedgekeurde <i>externe</i> of interne wasserij die <i>voldoet aan de</i> vastgestelde criteria om de doeltreffendheid van het reinigingsproces <i>te kunnen valideren</i> . De wasserij <i>moet</i> procedures <i>toepassen</i> die het volgende borgen: • een duidelijke scheiding tussen vuile en schone kleding • <i>voldoende</i> scheiding tussen kleding voor high-risk, high-care en low-care ruimten etc. • een effectieve reiniging van de beschermende kleding • commerciële sterilisatie van de beschermende kleding na het was- en droogproces. • bescherming van de gereinigde kleding <i>tegen verontreiniging tot aan het gebruik</i>.	
8.7.2	Wanneer beschermende kleding voor high-care of high-risk ruimten door een <i>externe of interne</i> wasserij <i>wordt gereinigd</i> , wordt de wasserij hetzij door de vestiging zelf, hetzij door een derde partij geaudit. De frequentie van deze audits wordt gebaseerd op risico.	
8.7.3	De beschermende kleding <i>voor high-care of high-risk ruimten moet</i> worden gewisseld met een op risico gebaseerde frequentie, maar ten minste dagelijks.	

9 VEREISTEN VOOR HANDELSPRODUCTEN

Handelsproducten worden gedefinieerd als levensmiddelen die normaal gesproken onder de scope van de Standaard zouden vallen en die zijn opgeslagen in de bedrijfsruimten van de vestiging die geaudit wordt, maar die niet op die vestiging worden vervaardigd, verwerkt, herbewerkt, verpakt of geëtiketteerd.

Het beheer van deze producten op de vestiging is geregeld in de vereisten in dit hoofdstuk.

Naast de in dit hoofdstuk vermelde vereisten moet ook aan alle relevante vereisten uit hoofdstuk 1 tot en met 8 worden voldaan.

Wanneer een vestiging aan de hand van hoofdstuk 9 van de Standaard wil worden geaudit, moeten alle levensmiddelen en levensmiddelengrondstoffen die worden verhandeld, in de audit scope worden opgenomen. Het is niet toegestaan om sommige handelsproducten of levensmiddelengrondstoffen op te nemen en andere uit te sluiten.

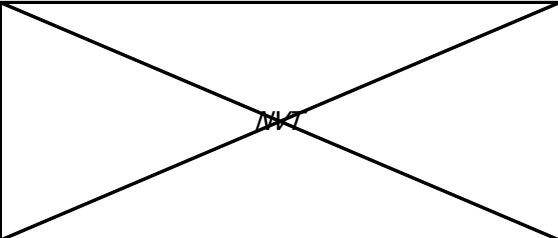
Afwijkingen van de bepalingen in hoofdstuk 9 van de Standaard worden in het auditrapport vermeld en worden meegenomen in de berekening van de beoordeling van de vestiging.

Indien een vestiging handelsproducten of levensmiddelengrondstoffen die worden verhandeld heeft, maar wenst dat deze niet in de reikwijdte van de audit worden opgenomen, wordt dit in het auditverslag als een uitsluiting van de reikwijdte vermeld.

**NVT voor Greenpack
geen handelsproducten**

9.1 HET VOEDSELVEILIGHEIDSPLAN - HACCP

De vestiging beschikt over een HACCP- of voedselveiligheidsplan voor de processen waarvoor zij verantwoordelijk is.

9.1.1	<i>Het bedrijf moet ofwel</i> • - een HACCP- of voedselveiligheidsplan hebben dat specifiek gericht is op de handelsproducten die de vestiging verhandeld, of • - integreert de handelsproducten in haar bestaande HACCP- of voedselveiligheidsplannen (zie punt 2). <i>De reikwijdte van het HACCP- of voedselveiligheidsplan voor handelsproducten moet de producten en de processen omvatten waarvoor de vestiging verantwoordelijk is. Dit omvat ten minste de ontvangst, opslag en verzending van de goederen.</i>	
-------	---	---

9.2 GOEDKEURING EN PRESTATIEBEOORDELING VAN PRODUCENTEN /VERPAKKERS VAN HANDELSPRODUCTEN

Het bedrijf moet procedures gebruiken voor goedkeuring van de laatste producent of verpakker van voedingsmiddelen die worden verhandeld om zeker te stellen dat de handelsproducten veilig en wettelijk zijn en geproduceerd volgens vastgestelde productspecificaties

9.2.1	Het bedrijf moet beschikken over een gedocumenteerde goedkeuringsprocedure <i>met de initiële</i> en de doorlopende prestatiebewaking van leveranciers en de producenten/verwerkers van elk verhandeld product. De vereisten moeten gebaseerd zijn op de resultaten van een risicobeoordeling waarbij rekening wordt gehouden met de volgende punten: • de aard van het product en daaraan gerelateerde risico's • klant specifieke vereisten • wettelijke vereisten in het land van verkoop of import van het product • bron of land van oorsprong • gevoeligheid voor <i>vervalsing of fraude</i> • potentiële risico in de <i>toeleveringsketen</i> tot aan het punt van ontvangst van de goederen door het bedrijf • merkidentiteit van de producten (d.w.z. klant-eigen merk of merkproduct)
9.2.2	Het bedrijf moet beschikken over een procedure voor initiële en doorlopende goedkeuring van leveranciers van producten. De goedkeuringsprocedure moet gebaseerd zijn op risico en omvat één van onderstaande maatregelen of een combinatie daarvan: • geldige certificering voor de van toepassing zijnde BRCGS norm of een andere GFSI erkend schema. De scope van het certificaat omvat ook de aangekochte producten. • leveranciersaudits met een scope die productveiligheid, -traceerbaarheid, HACCP-beoordeling en good manufacturing practises omvat, en die wordt uitgevoerd door een ervaren en aantoonbaar competente productveiligheidsauditor. Indien de leveranciersaudit is uitgevoerd door een tweede of derde partij, dan moet het bedrijf in staat zijn om: • de competentie van de auditor aan te tonen • te bevestigen dat de scope van de audit productveiligheid, traceerbaarheid, HACCP-review en GMP omvat • een kopie van de volledige auditrapportage te ontvangen en beoordelen of • een ingevulde vragenlijst mag worden gebruikt voor de initiële goedkeuring indien de leverancier als low-risk is beoordeeld, met een duegedelijke op risico gebaseerde motivering. De vragenlijst moet een scope hebben die productveiligheid, traceerbaarheid, HACCP-review en GMP omvat, en hij moet worden beoordeeld en <u>geverifieerd door een aantoonbaar competent persoon.</u>
9.2.3	Er moeten registraties worden bijgehouden van het goedkeurproces van de producent/verpakker, inclusief auditrapportages of geverifieerde certificaten die de status van productveiligheid bevestigen van vestiging van de producent/verpakker die de handelsproducten levert. Er moet een <i>procedure zijn voor evaluatie</i> en registratie van de <i>follow-up</i> van <i>alle issues die zijn vastgesteld</i> op de vestiging van de producent/verpakker, die mogelijk effect hebben op de <i>levensmiddelen</i> die door het bedrijf worden verhandeld.
9.2.4	Er moet een gedocumenteerd proces zijn van doorlopende beoordeling van producenten/verpakkers, gebaseerd op risico en met gedefinieerde prestatie-criteria. Dit kan inhouden: klachten, resultaten van producttesten, wettelijke waarschuwingen of meldingen, afwijzingen door de klant of feedback van de klant. Dit proces moet volledig zijn geïmplementeerd. Indien goedkeuring is gebaseerd op vragenlijsten, moeten deze tenminste iedere drie jaar opnieuw uitgegeven worden en van leveranciers moet worden geëist dat de vestiging wordt ingelicht over significante tussentijdse wijzigingen, inclusief elke wijziging in de status van certificering. Registraties van de beoordeling moeten worden bewaard.

NVT

9.3 SPECIFICATIES

Specificaties of informatie om aan wettelijke vereisten te voldoen en om klanten te helpen bij het veilig gebruik van het product, moeten worden bijgehouden en beschikbaar zijn voor klanten.

9.3.1	Specificaties van alle producten moeten beschikbaar zijn. Deze moeten ofwel in een overeengekomen format zijn zoals aangegeven door de klant, ofwel, als het niet is gespecificeerd, kerngegevens bevatten om te voldoen aan wettelijke vereisten en om de klant te helpen in het veilig gebruik van het product. Ze kunnen voorkomen als geprint of elektronisch document of als onderdeel van een online specificatiesysteem.	N.T.
9.3.2	Het bedrijf <i>streeft naar</i> formele overeenstemming <i>van</i> de specificaties met de relevante partijen. Wanneer de specificaties niet formeel zijn overeengekomen, moet het bedrijf kunnen aantonen dat men stappen heeft ondernomen om te zorgen voor een formele overeenkomst.	
9.3.3	Bedrijven moeten aantoonbaar processen hebben om ervoor te zorgen dat aan alle door de klant gespecificeerde vereisten wordt voldaan. Dit kan gebeuren door de eisen van de klant op te nemen in de inkoopvoorwaarden of door het ingekochte product verder te bewerken om aan de klantspecificaties te voldoen (bv. sorteren of classificeren van het product).	
9.3.4	Beoordeling van de specificaties zal voldoende frequent plaatsvinden om te borgen dat de gegevens actueel zijn of ten minste eenmaal per 3 jaar, met in acht neming van wijzigingen in product, leveranciers, wetgeving en andere risico's. Beoordelingen en aanpassingen moeten worden gedocumenteerd.	

9.4 PRODUCTINSPECTIE EN LABORATORIUMTESTEN

De vestiging moet processen hebben om te waarborgen dat de ontvangen producten voldoen aan de inkoopspecificaties en dat het geleverde product in overeenstemming is met alle klantvereisten.

9.4.1	De vestiging moet een productmonstername of -borgingsprogramma hebben om te verifiëren, dat de producten in overeenstemming zijn met de inkoopspecificaties en voldoen aan wettelijke en veiligheidsvereisten. Indien verificatie gebaseerd is op monstername, moeten de bemonsteringsfrequentie en het beoordelingsproces gebaseerd zijn op risico's. Registraties van de resultaten van de beoordelingen <i>of analyses</i> moeten worden bijgehouden.	N.T.
9.4.2	Wanneer de conformiteit door de leverancier wordt geverifieerd (bv. conformiteitscertificaten of analyses), dan moet de betrouwbaarheid van de geleverde informatie ondersteund worden door periodieke, onafhankelijk uitgevoerde productanalyses.	
9.4.3	Voor verhandelde producten met claims, inclusief de herkomst, ketencontrole en geborgde <i>"identity preserved"</i> -status van een product of gebruikte grondstoffen, moet ondersteunende informatie aanwezig zijn van de leverancier of onafhankelijke informatie om de claim te verifiëren.	
9.4.4	Als het bedrijf analyses uitvoert of uitbesteedt, die belangrijk zijn voor productveiligheid of wettelijkheid, dan beschikt het laboratorium of de externe partij over een erkende laboratoriumaccreditatie of werken conform de eisen en principes van ISO/IEC 17025. Gedocumenteerde onderbouwing is beschikbaar als er geen geaccrediteerde methoden worden toegepast.	
9.4.5	Test- en inspectieresultaten worden <i>bewaard</i> en beoordeeld om trends te ontdekken. <i>Er worden onmiddellijk</i> passende maatregelen genomen om <i>onvoldoende</i> resultaten of trends <i>aan te pakken</i> .	

9.5 WETTIGHEID PRODUCT

Het bedrijf beschikt over processen om te waarborgen dat handelsproducten voldoen aan de wettelijke vereisten in het land van verkoop voor zover bekend.

- 9.5.1 Het bedrijf moet gedocumenteerde processen hebben om de wettelijkheid van de handelsproducten te verifiëren. De ze processen moeten, voor zover van toepassing, omvatten:
- informatie betreffende etikettering
 - voldoen aan relevante wettelijke vereisten met betrekking tot samenstelling
 - voldoen aan hoeveelheids- of volumevereisten.
- Indien deze verantwoordelijkheden worden genomen door de klant moet dit duidelijk opgenomen worden in overeenkomsten.

NMT

9.6 TRACEERBAARHEID

Het bedrijf moet in staat zijn om alle productbatches terug te traceren naar de laatste producent en voorwaarts tot de klant van het bedrijf.

- 9.6.1 De traceerbaarheidsprocedure *van de vestiging (zie paragraaf 3.9.1.) moet gegevens bevatten over het systeem dat wordt gebruikt voor de traceerbaarheid van handelsproducten.*
- Het traceerbaarheidssysteem moet waarborgen dat de vestiging voor alle productbatches de laatste producent of, in geval van primaire landbouwproducten, de verpakker of de locatie van laatste significante verwerking van het product kan identificeren.*
- Er moeten registraties worden bijgehouden om de ontvanger van elke batch of elk product van het bedrijf te identificeren.
- 9.6.2 Het bedrijf moet het traceerbaarheidssysteem minimaal jaarlijks testen om te waarborgen dat de traceerbaarheid terug tot de laatste producent en voorwaarts tot de ontvanger van het product van het bedrijf kan worden uitgevoerd. Dit is inclusief de identificatie van *de beweging* van het product door de keten van fabrikant tot ontvangst door het bedrijf (bv. elke beweging of tussenopslag).
- 9.6.3 De traceerbaarheidstest moet *aansluiten bij* de hoeveelheid ontvangen product door het bedrijf voor de gekozen batch of productiecode. Traceerbaarheid moet mogelijk zijn binnen 4 uur (1 dag indien informatie nodig is van externe partijen).

NMT