

		Risicoanalyse										Code GB.R4.3			
												Revisie 9			
												Versiedatum 9-11-2023			
Proces stap	Besmetting met	Risico	Potentiele gevaar	K	E	K x E	beheersmaatregelen	1	2	3	4	CCP	onderbouwing	handboek	
1.1 (ontvangst tomaten intern)	Besmetting met (pathogenen) micro-organismen via ongedierte.	Product kan besmet worden met (pathogene) micro-organismen door knaagdieren wanneer deze toegang hebben tot de productie-, opslag- en transportruimte bij de leverancier.	Microbiologisch	2	6	12	Greenpack is BRC, IFS, QS gecertificeerd. De productieruimte is zo goed mogelijk afgesloten tegen ongedierte. Er wordt ongediertebestrijding toegepast bij de leverancier.	Ja					Nee	Grondstof (tomaten) worden niet in opslag gehouden bij Greenblend. Deze grondstof wordt op de productiedag aangeleverd. Beoordeling van kwaliteit wordt voor het opstarten (intern) afgetekend. Dit alles in samenspraak met (assistent) manager Greenblend. Grondstof wordt aangeleverd volgens specificatie bekend bij de leverancier.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.W12.0 Opstarten productie GB.F13.0-dagproductieformulier
1.1 (ontvangst tomaten intern)	Uitwerpselen via ongedierte.	Product kan besmet worden met o.a. uitwerpselen door knaagdieren wanneer deze toegang hebben tot de productie-, opslag- en transportruimte bij de leverancier.	Fysisch	2	2	4	Greenpack is BRC, IFS, QS gecertificeerd. De productieruimte is zo goed mogelijk afgesloten tegen ongedierte. Er wordt ongediertebestrijding toegepast bij de leverancier.	Ja					Nee	Grondstof (tomaten) worden niet in opslag gehouden bij Greenblend. Deze grondstof wordt op de productiedag aangeleverd. Beoordeling van kwaliteit wordt voor het opstarten (intern) afgetekend. Dit alles in samenspraak met (assistent) manager Greenblend. Grondstof wordt aangeleverd volgens specificatie bekend bij de leverancier.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.W12.0 Opstarten productie GB.F13.0-dagproductieformulier
1.1 (ontvangst tomaten intern)	Ongedierte vliegen	Product kan besmet worden met micro-organismen door insecten.	Microbiologisch	2	6	12	Greenpack is BRC, IFS, QS gecertificeerd. Er wordt ongediertebestrijding toegepast bij de leverancier.	Ja					Nee	Contract met ongediertebestrijder	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.W12.0 Opstarten productie GB.F13.0-dagproductieformulier
1.1 (ontvangst tomaten intern)	Ongedierte vliegen	Product kan besmet worden door insecten.	Fysisch	2	1	2	Greenpack is BRC, IFS, QS gecertificeerd. Er wordt ongediertebestrijding toegepast bij de leverancier.							Contract met ongediertebestrijder	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.W12.0 Opstarten productie GB.F13.0-dagproductieformulier
1.1 (ontvangst tomaten intern)	Productvreemde bestanddelen (vuil, stof, productvreemde materialen) door leverancier	De leverancier kan onzorgvuldig omgaan met het product.	Fysisch	1	4	4	Greenpack is BRC, IFS, QS gecertificeerd, hiermee is vastgelegd dat productvreemde bestanddelen niet aanwezig mogen zijn.	Ja					Nee	Grondstof (tomaten) worden niet in opslag gehouden bij Greenblend. Deze grondstof wordt op de productiedag aangeleverd. Beoordeling van kwaliteit wordt voor het opstarten (intern) afgetekend. Dit alles in samenspraak met (assistent) manager Greenblend. Grondstof wordt aangeleverd volgens specificatie bekend bij de leverancier.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.W12.0 Opstarten productie GB.F13.0-dagproductieformulier
1.1 (ontvangst tomaten intern)	Glas en hard kunststof	Glas en hard kunststof in de productieruimte of aan de machines kan breken en tussen product terecht komen	Fysisch	1	4	4	Glas en hard kunststof worden zoveel mogelijk tegen breuk beschermd	Ja					Nee	Voor aanvang wordt de opstartcontrole uitgevoerd. Wanneer breuk van glas of hard kunststof geconstateerd wordt, wordt hier melding van gemaakt.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.W12.0 Opstarten productie GB.F13.0-dagproductieformulier GB.W7.0 Glas- hardplastic breuk
1.1 (ontvangst tomaten intern)	Vetspatten / smeermiddel / reinigingsmiddel	Voor het smeren, onderhoud of reiniging van machines kan vet, smeermiddel of reinigingsmiddel worden gebruikt. Dit kan het product besmetten	Chemisch	1	2	2	Er wordt uitsluitend gebruikt gemaakt van foodgrade vet en smeermiddelen, deze mogen in een voedsel verwerkende industrie gebruikt worden. Planning onderhoud en kalibratie. Er is een onderhoudsprogramma aanwezig. Food grade smeermiddelen worden gebruikt. Preventief onderhoud. Controle op schoonmaak							Door gebruik van foodgrade smeermiddelen is het effect minimaal. Productinformatie- en veiligheids-bladen vet- / smeermiddelen / reinigingsmiddelen	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel (GP) PRO07.0 Onderhoud GB.F17.1 Chemicaliënlijst GB.F30.0 Onderhoudsschema (jaarlijks) GB.P8.0 Procedure schoonmaak GB.F13.0 dag productieformulier
1.1 (ontvangst tomaten intern)	Fysische, microbiologische en / of chemische besmetting door medewerkers	Wanneer medewerkers zich moedwillig niet aan de regels houden kan dit leiden tot besmetting van het product.	Food defense (Fysisch, Microbiologisch, Chemisch)	2	6	12	Medewerkers op sleutelfuncties zijn getraind in het signaleren van verdachte situaties.	Nee	Nee				Nee	Door training en kwaliteits-controles is de kans sterk gereduceerd.	(GP) I-40 Basis instructie food defense security. GB.A4.1 Voedselveiligheidscultuur - Kwaliteitscultuur GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen (GP) IO6.0 Hygiëne (GP) IO6.1 Hygiëne instructie
1.2 (ontvangst overige grondstoffen)	Productvreemde bestanddelen (vuil, stof, productvreemde materialen) door leverancier	De leverancier kan onzorgvuldig omgaan met het product.	Fysisch	1	4	4	Leveranciers zijn gecertificeerd (bijv. BRC, IFS, ISO 22000, FSSC22000 of gelijkwaardig)	Ja					Nee	Er wordt ingangscntrole uitgevoerd	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P3.0 Keuringen GB.W13.0 Controle ontvangst inkomende goederen GB.F20.0 Controle ontvangst inkomende

		Risicoanalyse										Code GB.R4.3		
												Revisie 9		
												Versiedatum 9-11-2023		
Proces stap	Besmetting met	Risico	Potentiele gevaar	K	E	K x E	beheersmaatregelen	1	2	3	4	CCP	onderbouwing	handboek
1.2 (ontvangst overige grondstoffen)	Hoge aantallen (pathogenen) micro-organismen	De leverancier kan onzorgvuldig omgaan met het product waardoor er uitgroei van micro-organismen plaats kan vinden door te hoge aanlevertemperaturen van gekoelde en diepgevroren producten.	Microbiologisch	2	6	12	Ontvangst gekoelde gesneden groenten: <7°C (maar bij voorkeur tussen 0°C - 4°C). Ontvangst diepgevroren producten bij aanleveren: -15°C of kouder (maar bij voorkeur -18°C of kouder)	Ja				Nee	Er wordt ingangscntrole uitgevoerd	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P3.0 Keuringen GB.W13.0 Controle ontvangst inkomende goederen GB.F20.0 Controle ontvangst inkomende goederen
2	Productvreemde bestanddelen (vuil, stof, productvreemde materialen) door vuile kratten of beschadigde kratzak.	Vervuilde kratten of beschadigde kratzakken kunnen product besmetten.	Fysisch	1	4	4	Kratten zijn voorzien van kratzakken door de leverancier. Kratzakken hebben een afwijkende kleur t.o.v. het product (vaak blauw)	Ja				Nee	Training on the job. Het product wordt handmatig op de opvoerband geleegd, visuele controle.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.W09.0 Opfristraining voor hygiëne voor HACCP/BRC (GP) I06.0 Hygiëne (GP) I06.1 Hygiëne instructie
2	Hard kunststof van krat	Deel van een krat kan (af)breken en tussen het product terecht komen.	Fysisch	1	6	6	Er wordt op breuk gecontroleerd tijdens de werkzaamheden	Ja				Nee	Training on the job. Het product wordt handmatig op band geleegd, eventuele productvreemde bestanddelen worden signaleerd. X-ray apparatuur opgenomen in proceslijn.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.W09.0 Opfristraining voor hygiëne voor HACCP/BRC GB.W7.0 Glas-Hardplastic breuk GB.W12.0 Opstarten productie
2	Fysische, microbiologische en / of chemische besmetting door medewerkers of bezoekers	Wanneer medewerkers of bezoekers zich moedwillig niet aan de regels houden kan dit leiden tot besmetting van het product.	Food defense (Fysisch, Microbiologisch, Chemisch)	2	6	12	Medewerkers op sleutelfuncties zijn getraind in het signaleren van verdachte situaties. Bezoekers worden begeleid.	Nee	Nee			Nee	Door training en kwaliteits-controles is de kans sterk gereduceerd.	(GP) I-40 Basis instructie food defense security. GB.A4.1 Voedselveiligheidscultuur - Kwaliteitscultuur GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen (GP) I06.0 Hygiëne (GP) I06.1 Hygiëne instructie
3	Productvreemde bestanddelen (vuil, stof, productvreemde materialen) door transport en machines en installaties	Vervuilde transportmiddelen, machines en installaties kunnen product besmetten.	Fysisch	1	4	4	Werkinstructie hygiënisch werken / hygiëneregels. Opstart controle voor productie.	Ja				Nee	Door training en kwaliteitscontroles is de kans sterk gereduceerd.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P8.0 Procedure Schoonmaak GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen GB.F7.0 Schoonmaak registratie GB.W09.0 Opfristraining voor hygiëne voor HACCP/BRC GB.W12.0 Opstarten productie (GP) I06.0 Hygiëne (GP) I06.1 Hygiëne instructie
3	Fysische, microbiologische en / of chemische besmetting door medewerkers of bezoekers	Medewerkers of bezoekers kunnen moedwillig product besmetten tijdens transport met opvoerband	Food defense (Fysisch, Microbiologisch, Chemisch)	2	6	12	Medewerkers op sleutelfuncties zijn getraind in het signaleren van verdachte situaties. Bezoekers worden begeleid.	Nee	Nee			Nee	Door training en kwaliteits-controles is de kans sterk gereduceerd.	(GP) I-40 Basis instructie food defense security. GB.A4.1 Voedselveiligheidscultuur - Kwaliteitscultuur GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen (GP) I06.0 Hygiëne (GP) I06.1 Hygiëne instructie
3	Glas en hard kunststof	Glas en hard kunststof in de productieruimte of aan de machines kan breken en tussen product terecht komen	Fysisch	1	4	4	Glas en hard kunststof worden zoveel mogelijk tegen breuk beschermd	Ja				Nee	Voor aanvang wordt de opstartcontrole uitgevoerd. Wanneer breuk van glas of hard kunststof geconstateerd wordt, wordt hier melding van gemaakt.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P20.0 Procedure detectie productvreemde delen GB.W7.0 Glas- hardplastic breuk GB.W12.0 Opstarten productie GB.W20.0 Werkinstructie detectie productvreemde delen GB.F13.0 dagproductieformulier
3	Migratie van stoffen uit transportband.	Migratie van stoffen uit transportband van opvoerband in het product.	Chemisch	1	3	3	Leverancier dient voedselveiligheidsverklaringen en specificaties te hebben, hieruit blijkt dat er is getest op migratie en wat het resultaat is.	Ja				Nee	Indien migratietesten zijn uitgevoerd (met gewenst resultaat) wordt de kans op contaminaties geminimaliseerd.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel Conformiteits en voedselveiligheidsverklaring leverancier transportband

		Risicoanalyse										Code GB.R4.3			
												Revisie 9			
												Versiedatum 9-11-2023			
Proces stap	Besmetting met	Risico	Potentiele gevaar	K	E	K x E	beheersmaatregelen	1	2	3	4	CCP	onderbouwing	handboek	
3	Allergenen gedefinieerd door de EU	Allergenen kunnen op het product terecht komen wanneer personeel <i>of bezoekers</i> deze van buitenaf mee nemen.	Allergenen	1	6	6	Iedereen wast zijn handen na het eten (in de hygiënsluis voordat men de productieruimte mag betreden). Daarnaast is het meebrengen / eten van noten verboden. Dit staat in de hygiëneregels van Greenpack die gelden voor de medewerkers die bij Greenblend werken. Alle medewerkers tekenen de hygiëneregels en worden op het opvolgen ervan gecontroleerd.	Ja					Nee		GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel (GP) I06.0 Hygiëne (GP) I06.1 Hygiëne instructie GB.BU05.0 Allergenenlijst
3	Vetspatten / smeermiddel / reinigingsmiddel	Voor het smeren, onderhoud en reiniging van machines kan vet, smeermiddel of reinigingsmiddel worden gebruikt. Dit kan het product besmetten.	Chemisch	1	2	2	Er wordt uitsluitend gebruikt gemaakt van foodgrade vet en smeermiddelen, deze mogen in een voedsel verwerkende industrie gebruikt worden. Planning onderhoud en kalibratie. Er is een onderhoudsprogramma aanwezig. Preventief onderhoud. Controle op schoonmaak						Door gebruik van foodgrade smeermiddelen is het effect minimaal. Productinformatie- en veiligheids-bladen vet- / smeermiddelen / reinigingsmiddelen		GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel (GP) PRO07.0 Onderhoud GB.F17.1 Chemicaliënlijst GB.F30.0 Onderhoudsschema (jaarlijks) GB.P8.0 Procedure schoonmaak GB.F13.0 dag productieformulier
4	Fysische, microbiologische en / of chemische besmetting door medewerkers <i>of bezoekers</i>	Medewerkers <i>of bezoekers</i> kunnen moedwillig product besmetten tijdens het snijden	Food defense (Fysisch, Microbiologisch, Chemisch)	1	6	6	Medewerkers op sleutelfuncties zijn getraind in het signaleren van verdachte situaties. <i>Bezoekers worden begeleid.</i>	Nee	Nee				Nee	Door training en kwaliteits-controles is de kans sterk gereduceerd.	(GP) I-40 Basis instructie food defense security. GB.A4.1 Voedselveiligheidscultuur - Kwaliteitscultuur GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen (GP) I06.0 Hygiëne (GP) I06.1 Hygiëne instructie
4	Metaaldeeltjes	Beschadiging van het snijmes waardoor metaaldeeltjes in het product terecht komen.	Fysisch	2	4	8	Bij de opstartcontrole wordt gecontroleerd op mogelijke aanwezigheid van contaminatie met vreemde delen en wordt gecontroleerd of het snijmes in goede staat is. Er is een metaaldetector (detectie apparatuur 1) geplaatst direct na de snijinstallatie. Deze metaaldetector dient ter bescherming van apparatuur. Grondstof met metaaldeeltjes worden automatisch uitgestoten. Verder in de lijn is een x-ray detector en een metaaldetector zijn geplaatst t.b.v. de voedselveiligheid.	Ja					Nee	Middels een opstartcontrole en het gebruik van detectie apparatuur.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel (GP) PRO07.0 Onderhoud GB.P20.0 Detectie productvreemde delen GB.P22.0 Procesafwijkingen GB.W12.0 Opstarten productie GB.W20.0 Werkinstructie detectie productvreemde delen GB.F13.0 (dag) Productieformulier
5	Metaaldeeltjes	Metaaldetectie functioneert niet goed.	Fysisch	1	4	4	Proces wordt gestopt, i.v.m. kans op schade aan de procesinstallatie. Evt. aanwezige metaaldeeltjes en productvreemde delen worden door detectieapparatuur 2 en 3 uitgestoten. Geproduceerd product wordt geblokkeerd tot aan de laatste controle met juist functioneren.	Nee	Ja	Ja			Nee	Door training en kwaliteits-controles is de kans sterk gereduceerd. Een x-ray detector en een detectie apparatuur productvreemde delen zijn verderop in het productieproces geplaatst t.b.v. de voedselveiligheid in combinatie met een blokkadeprocedure.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P20.0 Detectie productvreemde delen GB.P22.0 Procesafwijkingen GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen GB.W12.0 Opstarten productie GB.W20.0 Werkinstructie detectie productvreemde delen GB.F13.0 (dag) Productieformulier
5	Metaaldeeltjes	Werking metaaldetector is moedwillig door medewerker niet gecontroleerd op juiste werking en/of buiten werking gesteld (sabotage proces)	Food defense (Fysisch)	1	4	4	Medewerkers op sleutelfuncties zijn getraind in het signaleren van verdachte situaties. Proces wordt gestopt, i.v.m. kans op schade aan de procesinstallatie. Evt. aanwezige metaaldeeltjes en productvreemde delen worden door detectieapparatuur 2 en 3 uitgestoten. Geproduceerd product wordt geblokkeerd tot aan de laatste controle met juist functioneren.	Nee	Nee	Ja			Nee	Een x-ray detector en een detectie apparatuur productvreemde delen zijn verderop in het productieproces geplaatst t.b.v. de voedselveiligheid in combinatie met een blokkadeprocedure.	(GP) I-40 Basis instructie food defense security. GB.A4.1 Voedselveiligheidscultuur - Kwaliteitscultuur GB.P20.0 Detectie productvreemde delen GB.P22.0 Procesafwijkingen GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen GB.W12.0 Opstarten productie GB.W20.0 Werkinstructie detectie productvreemde delen GB.F13.0 (dag) Productieformulier

		Risicoanalyse										Code GB.R4.3			
												Revisie 9			
												Versiedatum 9-11-2023			
Proces stap	Besmetting met	Risico	Potentiele gevaar	K	E	K x E	beheersmaatregelen	1	2	3	4	CCP	onderbouwing	handboek	
6	Allergenen gedefinieerd door de EU	Allergenen kunnen tijdens het pompen in het product terecht komen wanneer personeel <i>of bezoekers</i> deze van buitenaf mee nemen.	Allergenen	1	6	6	Iedereen wast zijn handen na het eten (in de hygiënesluis voordat men de productieruimte mag betreden). Daarnaast is het meebrengen / eten van noten verboden. Dit staat in de hygiëneregels van Greenpack die gelden voor de medewerkers die bij Greenblend werken. Alle medewerkers tekenen de hygiëneregels en worden op het opvolgen ervan gecontroleerd.	Ja					Nee		GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel (GP) I06.0 Hygiëne (GP) I06.1 Hygiëne instructie GB.BU05.0 Allergenenlijst
6	Vetspatten / smeermiddel / reinigingsmiddel	Voor het smeren, onderhoud <i>en reiniging</i> van pomp voor het verpompen van tomatenconcentraat kan vet, smeermiddel <i>of reinigingsmiddel</i> worden gebruikt. Dit kan het product besmetten	Chemisch	1	2	2	Er wordt uitsluitend gebruikt gemaakt van foodgrade vet en smeermiddelen, deze mogen in een voedsel verwerkende industrie gebruikt worden. Planning onderhoud en kalibratie. Er is een onderhoudsprogramma aanwezig. Preventief onderhoud. Controle op schoonmaak						Door gebruik van foodgrade smeermiddelen is het effect minimaal. Productinformatie- en veiligheids-bladen vet- / smeermiddelen / reinigingsmiddelen	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel (GP) PRO07.0 Onderhoud GB.F17.1 Chemicaliënlijst GB.F30.0 Onderhoudsschema (jaarlijks) GB.P8.0 Procedure schoonmaak GB.F13.0 dag productieformulier	
6	Fysische, microbiologische en / of chemische besmetting door medewerkers <i>of bezoekers</i>	Medewerkers <i>of bezoekers</i> kunnen moedwillig product besmetten tijdens het pompen van tomatenconcentraat.	Food defense (Fysisch, Microbiologisch, Chemisch)	1	6	6	Medewerkers op sleutelfuncties zijn getraind in het signaleren van verdachte situaties. <i>Bezoekers worden begeleid</i>	Nee	Nee				Nee	Door training en kwaliteits-controles is de kans sterk gereduceerd.	(GP) I-40 Basis instructie food defense security. GB.A4.1 Voedselveiligheidscultuur - Kwaliteitscultuur GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen (GP) I06.0 Hygiëne (GP) I06.1 Hygiëne instructie
6	Productvreemde delen (metalen onderdelen van de pomp)	Beschadiging van en / of los trillen van onderdelen van de pomp voor het verpompen van tomatenconcentraat, waardoor metaal en/of andere productvreemde delen in het product terecht komen.	Fysisch	2	4	8	Bij de opstartcontrole wordt gecontroleerd op mogelijke aanwezigheid van contaminatie met vreemde delen en wordt gecontroleerd of het snijmes in goede staat is. Er is een x-ray detector (detectie apparatuur 2) geplaatst na de buffertank en een metaaldetector na het afvullen van cups (detectie apparatuur 3) t.b.v. de voedselveiligheid. Product met productvreemde- / metaaldeeltjes worden automatisch uitgestoten.	Ja					Nee	Middels een opstartcontrole en het gebruik van detectie apparatuur.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P20.0 Detectie productvreemde delen GB.P22.0 Procesafwijkingen GB.W12.0 Opstarten productie GB.W20.0 Werkinstructie detectie productvreemde delen GB.F13.0 (dag) Productieformulier
7	Fysische, microbiologische en / of chemische besmetting door medewerkers <i>of bezoekers</i>	Medewerkers <i>of bezoekers</i> kunnen moedwillig product besmetten tijdens het toevoegen van grondstoffen tijdens het mengen.	Food defense (Fysisch, Microbiologisch, Chemisch)	1	6	6	Medewerkers op sleutelfuncties zijn getraind in het signaleren van verdachte situaties. <i>Bezoekers worden begeleid.</i>	Nee	Nee				Nee	Door training en kwaliteits-controles is de kans sterk gereduceerd.	(GP) I-40 Basis instructie food defense security. GB.A4.1 Voedselveiligheidscultuur - Kwaliteitscultuur GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen (GP) I06.0 Hygiëne (GP) I06.1 Hygiëne instructie
7	Productvreemde bestanddelen (vuil, stof, productvreemde materialen)	Vervuilde grondstoffen / verpakkingen, machines en installaties kunnen product besmetten tijdens toevoegen grondstoffen bij het mengen.	Fysisch	1	4	4	Werkinstructie hygiënisch werken / hygiëneregels. Opstart controle voor productie.	Ja					Nee	Introductietraining Hygiëne training	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P8.0 Procedure Schoonmaak GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen GB.F7.0 Schoonmaak registratie GB.F13.0 (dag)Productieformulier GB.W09.0 Opfristraining voor hygiëne voor HACCP/BRC (GP) I06.0 Hygiëne (GP) I06.1 Hygiëne instructie

		Risicoanalyse										Code GB.R4.3		
												Revisie 9		
												Versiedatum 9-11-2023		
Proces stap	Besmetting met	Risico	Potentiele gevaar	K	E	K x E	beheersmaatregelen	1	2	3	4	CCP	onderbouwing	handboek
8	Aanwezigheid van te hoge aantallen (pathogene) micro-organismen	Storing in mengproces / verhitingsproces waardoor er onvoldoende verhitting en of onvoldoende temperatuur-verdeling waardoor de pasteurisatie tijd-temperatuur verhouding niet behaald wordt en aanwezige (pathogene) micro-organismen onvoldoende worden afgedood.	Microbiologisch	1	6	6	In het proces vindt geen vrijgave plaats indien de ingestelde waarde voor de temperatuur (95°C) niet wordt behaald. Het proces wordt gestopt en gaat niet door naar de volgende fase. Na het verpakkingsproces wordt het eindproduct gedurende 7 dagen in quarantaine geplaatst om eventuele microbiologische contaminaties te kunnen aantonen.	Nee	Ja	Nee	Ja	CCP	Er is een geautomatiseerde temperatuurbeveiliging. De verhitingsgrafieken van het pasteurisatieproces worden bekeken, geregistreerd op registratieformulier GB.F13.0 en digitaal opgeslagen op de server. Quarantaine tijd wordt aangegeven op GB.F14.0-Product Opslag Formulier. Jaarlijkse kalibratie van thermometers in de installatie.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.R4.5 CCP overzicht GB.P22.0 Procesafwijkingen. GB.W12.0 Opstarten productie GB.F13.0 (dag) Productieformulier GB.F14.0-Product Opslag Formulier
8	Gehackt netwerk / computer systeem	Door een gehackt netwerk / computer systeem zouden samenstellingen van producten / etiketten, procesinstellingen, orders e.d. gewijzigd kunnen worden waardoor verkeerd product / verpakking gebruikt wordt, proces niet goed verloopt en de vereiste instellingen (bijv. tijd/temperatuur voor verhitting) niet gebruikt / behaald worden, verkeerde informatie (claim, allergenen e.d.) op het product terecht kunnen komen en verkeerde producten kunnen worden uitgeleverd.	Food defense	1	6	6	Goed ICT beheer en frequent back-up van alle data. Medewerkers op sleutelfuncties zijn getraind in het signaleren van verdachte situaties.	Ja				Nee	Medewerkers op sleutelfuncties zijn getraind in het signaleren van ongewenste situaties. Dagelijks worden diverse keren back-ups van systeem gemaakt.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel (GP) I-40 Basis instructie food defense security. GB.A4.1 Voedselveiligheidscultuur - Kwaliteitscultuur (GP) I40.1 Opfrustraining food defense / security (GP) PRO07.2 Back up van digitale gegevens GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen
9	Pathogenen micro-organismen	Uitgroei van sporen (van pathogene sporenvormers) door te hoge temperatuur van het product door onvoldoende koeling.	Microbiologisch	1	6	6	In het proces vindt geen vrijgave plaats indien de ingestelde terugkoelwaarde voor de temperatuur niet gehaald wordt. Het proces wordt gestopt en gaat niet door naar de volgende fase.	Ja				Nee	Er is een geautomatiseerde temperatuurbeveiliging. Temperatuur wordt gemeten en geregistreerd.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P22.0 Procesafwijkingen. GB.W12.0 Opstarten productie GB.F13.0 (dag) Productieformulier Verhitingsgrafieken worden opgeslagen onder batchnummer
9	Koelmiddel (glycol) in product	Door lekkage aan de koelinstallatie kan er koelmiddel (glycol) in product komen.	chemisch	1	3	3	Door frequent onderhoud wordt lekkage worden voorkomen. Glycol residuen kunnen worden gemeten in het naspoelwater van de CIP.	Ja				Nee	Bij lekkage installatie stopt productie automatisch. Glycol is foodgrade en vormt geen risico voor de voedselveiligheid. Onderhoud op de installatie voorkomt lekkages. Hiermee wordt kans en het effect geminimaliseerd.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P22.0 Procesafwijkingen GB.F07.0 Schoonmaak registratie GB.F30.0 Onderhoudsschema (jaarlijks) (GP) PRO07.0 Onderhoud
10	Vetspatten / smeermiddel / reinigingsmiddel	Voor het smeren, onderhoud en reiniging van machines kan vet, smeermiddel of reinigingsmiddel worden gebruikt. Dit kan het product besmetten	Chemisch	1	2	2	Er wordt uitsluitend gebruikt gemaakt van foodgrade vet en smeermiddelen, deze mogen in een voedsel verwerkende industrie gebruikt worden. Planning onderhoud en kalibratie. Er is een onderhoudsprogramma aanwezig. Preventief onderhoud. Controle op schoonmaak						Door gebruik van foodgrade smeermiddelen is het effect minimaal. Productinformatie- en veiligheids-bladen vet- / smeermiddelen / reinigingsmiddelen	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel (GP) PRO07.0 Onderhoud GB.F17.1 Chemicaliënlijst GB.F30.0 Onderhoudsschema (jaarlijks) GB.P8.0 Procedure schoonmaak GB.F13.0 dag productieformulier
10	Fysische, microbiologische en / of chemische besmetting door medewerkers of bezoekers	Medewerkers of bezoekers kunnen moedwillig product besmetten tijdens het bufferen in de buffertank	Food defense (Fysisch, Microbiologisch, Chemisch)	1	6	6	Medewerkers op sleutelfuncties zijn getraind in het signaleren van verdachte situaties. Bezoekers worden begeleid.	Nee	Nee			Nee	Door training en kwaliteits-controles is de kans sterk gereduceerd.	(GP) I-40 Basis instructie food defense security. GB.A4.1 Voedselveiligheidscultuur - Kwaliteitscultuur GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen (GP) I06.0 Hygiëne (GP) I06.1 Hygiëne instructie

		Risicoanalyse										Code GB.R4.3												
												Revisie 9												
												Versiedatum 9-11-2023												
Proces stap	Besmetting met	Risico	Potentiele gevaar	K	E	K x E	beheersmaatregelen	1	2	3	4	CCP	onderbouwing	handboek										
10	Metaaldeeltjes	Beschadiging van het ketelmechanisme van de buffertank waardoor metaaldeeltjes in het product terecht komen.	Fysisch	2	4	8	Bij de opstartcontrole wordt gecontroleerd op mogelijke aanwezigheid van contaminatie met vreemde delen en wordt gecontroleerd of het ketelmechanisme in goede staat is. Er is een x-ray detector (detectie apparatuur 2) geplaatst na de buffertank en een metaaldetector na het afvullen van cups (detectie apparatuur 3) t.b.v. de voedselveiligheid. Product met productvreemde- / metaaldeeltjes worden automatisch uitgestoten.	Ja				Nee	Middels een opstartcontrole en het gebruik van detectie apparatuur.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P20.0 Detectie productvreemde delen GB.P22.0 Procesafwijkingen GB.W12.0 Opstarten productie GB.W20.0 Werkinstructie detectie productvreemde delen GB.F13.0 (dag) Productieformulier										
11	Vreemde delen in product	Detectie productvreemde delen (X-ray) functioneert niet.	Fysisch	2	6	12	Bij proces 12a (afvullen via Alfa Laval [zakken]) wordt gestopt. Geproduceerd product wordt geblokkeerd tot aan de laatste controle met juist functioneren van de metaaldetector en x-ray apparatuur.	Nee	Ja	Nee	Ja	CCP	Middels blokkade wordt de kans op uitlevering van gecontamineerd product geminimaliseerd.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.R4.5 CCP overzicht GB.P6.0 Klachten en afwijkingen GB.P20.0 Detectie productvreemde delen GB.P22.0 Procesafwijkingen GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen										
				2	6	12	Bij proces 12b (afvullen via Waldner dosomat [cups]) vind nog een extra controle m.b.t. metaaldetector 3 plaats.	Nee	Ja	Nee	Ja	CCP	Op de afgevulde cups vind nog metaaldetectie plaats (detector 3)	GB.W12.0 Opstarten productie GB.W20.0 Werkinstructie detectie productvreemde delen GB.F4.0 Afkeur formulier GB.F13.0 (dag) Productieformulier										
11	Vreemde delen in product	Werking productvreemde delen (x-ray) is moedwillig door medewerker niet gecontroleerd op juiste werking, buiten werking gesteld (sabotage voedselveiligheid)	Food defence (Fysisch)	2	6	12	Medewerkers op sleutelfuncties zijn getraind in het signaleren van verdachte situaties. Bij proces 12a (afvullen via Alfa Laval [zakken]) wordt gestopt. Geproduceerd product wordt geblokkeerd tot aan de laatste controle met juist functioneren van de metaaldetector en x-ray apparatuur.	Nee	Ja	Nee	Ja	CCP	Door training, kwaliteits-controles en blokkade wordt de kans op uitlevering van gecontamineerd product geminimaliseerd.	(GP) I-40 Basis instructie food defense security. GB.A4.1 Voedselveiligheidscultuur - Kwaliteitscultuur GB.R4.5 CCP Overzicht GB.P6.0 Klachten en afwijkingen GB.P20.0 Detectie productvreemde delen										
				2	6	12	Medewerkers op sleutelfuncties zijn getraind in het signaleren van verdachte situaties. Bij proces 12b (afvullen via Waldner dosomat [cups]) vind nog een extra controle m.b.t. metaaldetector 3 plaats.	Nee	Ja	Nee	Ja	CCP	Door training, kwaliteits-controles en na deze stap vind nog metaaldetectie op afgevulde cups (detector 3) plaats, wordt de kans op uitlevering van gecontamineerd product geminimaliseerd.	GB.P22.0 Procesafwijkingen GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen GB.W12.0 Opstarten productie GB.W20.0 Werkinstructie detectie productvreemde delen GB.F4.0 Afkeur formulier GB.F13.0 (dag) Productieformulier										
12a	Micro-organismen	Een nabesmetting van het product met micro-organismen door tijdelijk geen- of te lage stoomdruk in de afvulop.	Microbiologisch	1	6	4	Afzulproces stopt tijdelijk totdat stoomdruk hersteld is (minimaal 1 bar). Sterilisatie: Indien de temperatuur lager is dan 100 °C gedurende 30 s. Wordt automatisch een hersterilisatie gestart gedurende 30 minuten. Na de hersterilisatie kan het afzulproces worden hervat.	Ja				Nee	Er is een geautomatiseerde temperatuurbedoeiling. De kans op een temperatuursafwijking is hiermee geminimaliseerd.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P22.0 Procesafwijkingen										
12a	Micro-organismen	Nabesmetting van het product met micro-organismen doordat de aseptische zak niet goed afgesloten door slechte dopplaatsing / beschadiging.	Microbiologisch	2	6	12	Bij drums (215 kg) dient de afsluiting van de zak te worden gecontroleerd. Bij (5-10 kg) automatisch afvullen is een dergelijke controle niet nodig. Wel wordt manueel elke zak nagezien.	Ja				Nee	Door controle van de zakafsluiting bij elk vat wordt de kans sterk verkleind.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P22.0 Procesafwijkingen										
12a + 12b	Migratie van stoffen uit het verpakkingsmateriaal.	Migratie van stoffen uit het verpakkingsmateriaal in het product.	Chemisch	1	3	3	Voedselveiligheidsverklaringen, specificaties en (indien mogelijk resultaten migratietesten) primaire verpakkingsmaterialen.	Ja				Nee	Indien migratietesten zijn uitgevoerd (met gewenst resultaat) wordt de kans op contaminaties geminimaliseerd.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel Conformiteits en voedselveiligheidsverklaring leverancier verpakkingsmaterialen										

		Risicoanalyse										Code GB.R4.3		
												Revisie 9		
												Versiedatum 9-11-2023		
Proces stap	Besmetting met	Risico	Potentiele gevaar	K	E	K x E	beheersmaatregelen	1	2	3	4	CCP	onderbouwing	handboek
12a + 12b	Micro-organismen	Uitgroei van micro-organismen door een te hoge pH (>4,4) van de tomatenpulp (groei kan plaats vinden alleen indien contaminatie heeft plaats gevonden tijdens het afvulproces).	Microbiologisch	1	6	6	Controleren pH tomatenproduct, deze moet pH < 4,4 zijn.	Ja				Nee	De productie wordt niet voortgezet en/of wordt de geproduceerde partij afgekeurd indien de pH bij de controle niet aan de norm (pH <4,4) voldoet.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen GB.W12.0 Opstarten productie GB.F13.0 (dag) Productie formulier
12b	Micro-organismen	Nabesmetting met micro-organismen van het product door storing aan de desinfectie-lampen in de Waldner dosomat, waardoor er onvoldoende desinfectie van de cups en/of folie plaats vind.	Microbiologisch	1	6	6	Foutmelding wordt automatisch gegeven en proces stopt. Het systeem informeert automatisch wanneer vervanging, reiniging ofonderhoud aan de UV desinfectielamp noodzakelijk is. Installatie wordt leeg gedraaid, product wordt afgevoerd.	Ja				Nee	Door de geautomatiseerde systeemmeldingen wordt de kans op onvoldoende desinfectie van de cups en folie geminimaliseerd.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P22.0 Procedure procesafwijkingen GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen GB.W23.1 Waldner dosomat incident instructie GB.F13.0 (dag) productie formulier
12b	Micro-organismen	Nabesmetting met micro-organismen van het product door moedwillig handelen van een medewerker waardoor de desinfectie-lampen niet (goed) werken (uitgezet, niet tijdig schoongemaakt / vervangen) waardoor er onvoldoende desinfectie van de cups en/of folie plaats vind (Sabbotage).	Food defense (Microbiologisch)	1	6	6	Foutmelding wordt automatisch gegeven en proces stopt. Het systeem informeert automatisch wanneer vervanging, reiniging ofonderhoud aan de UV desinfectielamp noodzakelijk is. Installatie wordt leeg gedraaid, product wordt afgevoerd.	Ja				Nee	Door training en controles, wordt de kans op uitlevering van gecontamineerd product geminimaliseerd. Tevens is het visueel zichtbaar als de UV lampen niet aan staan / helemaal niet werken.	(GP) I-40 Basis instructie food defense security. GB.A4.1 Voedselveiligheidscultuur - Kwaliteitscultuur GB.P6.0 Klachten en afwijkingen GB.P22.0 Procedure procesafwijkingen GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen GB.W23.1 Waldner dosomat incident instructie GB.F13.0 (dag) productie formulier
12b	Micro-organismen	Nabesmetting met micro-organismen van het product doordat er een storing is aan de steriele luchtstroom in de Waldner dosomat waar de cups afgevuld worden.	Microbiologisch	1	6	6	Foutmelding wordt automatisch gegeven. Voor de steriele luchtstroom zijn 2 soorten filters aanwezig, een prefilter (type G4 ≥90% 10 µm) en een HEPA filter (type H14 ≥ 99.995 0,3 µm). Voor beide filters wordt automatisch een melding gegeven wanneer deze vervangen moeten worden. Installatie wordt leeg gedraaid, product wordt afgevoerd.	Ja				Nee	Geautomatiseerde foutmeldingen voor filtervervanging of ventilator storing wordt gegeven. Hiermee wordt de kans op contaminatie geminimaliseerd.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P22.0 Procedure procesafwijkingen GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen GB.W23.1 Waldner dosomat incident instructie
12b	Micro-organismen	Nabesmetting met micro-organismen van het product door moedwillig handelen van een medewerker door een storing aan de steriele luchtstroom in de Waldner dosomat waar de cups afgevuld worden te negeren in het systeem / niet tijdig vervangen van filters (sabotage).	Food defense (Microbiologisch)	1	6	6	Medewerkers op sleutelfuncties zijn getraind in het signaleren van verdachte situaties. Foutmelding wordt automatisch gegeven. Voor de steriele luchtstroom zijn 2 soorten filters aanwezig, een prefilter (type G4 ≥90% 10 µm) en een HEPA filter (type H14 ≥ 99.995 0,3 µm). Voor beide filters wordt automatisch een melding gegeven wanneer deze vervangen moeten worden. Installatie wordt leeg gedraaid, product wordt afgevoerd.	Ja				Nee	Door training en controles, wordt de kans op uitlevering van gecontamineerd product geminimaliseerd.	(GP) I-40 Basis instructie food defense security. GB.A4.1 Voedselveiligheidscultuur - Kwaliteitscultuur GB.P6.0 Klachten en afwijkingen GB.P22.0 Procedure procesafwijkingen GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen GB.W23.1 Waldner dosomat incident instructie
12b	Productvreemde bestanddelen (kunststof door breuk folie of cup, vervuiling desinfectielamp met kunststof folie, productresten of vervuiling verpakkingsmaterialen)	Door breuk van folie en / of cups kunnen productvreemde bestanddelen (stukjes folie of afgebroken stukjes van cup) in het product terecht komen. Ook door vervuiling van folie of productresten aan UV lamp. Vervuiling in de plastic cups door beschadigde verpakkingen tijdens ontvangst / opslag.	Fysisch	2	4	8	De installatie wordt leeg gedraaid, product wordt afgevoerd. Productvreemde delen worden verwijderd en installatie wordt indien nodig weer gedesinfecteerd. Ontvangstcontrole.	Ja				Nee	Er is een procedure in geval van incidenten zoals foliebreuk bij de Waldner dosomat. Desinfectielamp dient te worden gecontroleerd bij foliebreuk op vervuiling. De cups kunnen breken als gevolg van storingen procesvoering. Door product te verwijderen bij verstoring in de procesvoering wordt de kans op aanwezigheid van contaminatie geminimaliseerd. Correcte opslag verpakkingsmaterialen.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P6.0 Klachten en afwijkingen GB.P22.0 Procedure procesafwijkingen GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen GB.W23.1 Waldner dosomat incident instructie

		Risicoanalyse										Code GB.R4.3			
												Revisie 9			
												Versiedatum 9-11-2023			
Proces stap	Besmetting met	Risico	Potentiele gevaar	K	E	K x E	beheersmaatregelen	1	2	3	4	CCP	onderbouwing	handboek	
12b	Glas en hard kunststof	Door breuk van de UV lamp kunnen delen in product terecht komen	Fysisch	1	5	5	Glas en hard kunststof worden zoveel mogelijk tegen breuk beschermd	Ja					Nee	Voor aanvang en na afloop van productie wordt de controle uitgevoerd. Wanneer breuk van glas of hard kunststof geconstateerd wordt, wordt hier melding van gemaakt.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.W12.0 Opstarten productie GB.F13.0-dagproductieformulier GB.W7.0 Glas- hardplastic breuk GB.W23.1 Waldner dosomat incident instructie
12b	Metaaldeeltjes	Er kunnen onderdelen van de afvulinstallatie (Waldner dosomat) los raken / afbreken waardoor metaaldeeltjes in het product terecht komen.	Fysisch	1	4	4	Middels metaaldetectie kan een eventuele contaminatie met metaal worden ondervangen.	Ja					Nee	De installatie is geconstrueerd specifiek voor aseptische afvulprocessen. De kans is minimaal op de aanwezigheid van losse machineonderdelen.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P20.0 Detectie productvreemde delen GB.P22.0 Procesafwijkingen GB.W12.0 Opstarten productie GB.W20.0 Werkinstructie detectie productvreemde delen GB.F13.0 (dag) Productieformulier
13	Metaaldeeltjes	Metaaldetectie functioneert niet goed.	Fysisch	2	4	8	Geproduceerd product wordt geblokkeerd tot aan de laatste controle met juist functioneren van de metaaldetector.	Nee	Ja	Nee	Ja	CCP	Middels blokkade wordt de kans op uitlevering van gecontamineerd product geminimaliseerd.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.R4.5 CCP overzicht GB.P6.0 Klachten en afwijkingen GB.P20.0 Detectie productvreemde delen GB.P22.0 Procesafwijkingen GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen GB.W12.0 Opstarten productie GB.W20.0 Werkinstructie detectie productvreemde delen GB.F4.0 Afkeur formulier GB.F13.0 (dag) Productieformulier	
13	Metaaldeeltjes	Werking metaaldetector is moedwillig door medewerker niet gecontroleerd op juiste werking en/of buiten werking gesteld (sabotage proces)	Food defense (Fysisch)	1	4	4	Medewerkers op sleutelfuncties zijn getraind in het signaleren van verdachte situaties. Geproduceerd product wordt geblokkeerd tot aan de laatste controle met juist functioneren.	Nee	Ja	Nee	Ja	CCP	Door training en controles, wordt de kans op uitlevering van gecontamineerd product geminimaliseerd. Middels blokkade wordt de kans op uitlevering van gecontamineerd product geminimaliseerd.	(GP) I-40 Basis instructie food defense security. GB.A4.1 Voedselveiligheidscultuur - Kwaliteitscultuur GB.R4.5 CCP overzicht GB.P20.0 Detectie productvreemde delen GB.P22.0 Procesafwijkingen GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen GB.W12.0 Opstarten productie GB.W20.0 Werkinstructie detectie productvreemde delen GB.F13.0 (dag) Productieformulier	
14	Allergenen gedefinieerd door de EU	Labels op product kunnen onjuiste informatie bevatten over de inhoud, tht, batchcode wat een voedselveiligheid en/of kwaliteitsissue kan geven voor de consument (allergische reactie)	Allergenen	1	6	6	Labels en opmaak worden gecontroleerd tijdens het productieproces. Controle wordt vast gelegd met behulp van (GP) F21.1 Labelcheck	ja					Nee	Controle wordt diverse malen uitgevoerd en apparatuur is alleen toegankelijk voor kader medewerkers. Keur van verkooporganisatie controleert bovendien het uitgaan de product.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.W2.0 Verpakken GB.W12.0 Opstarten productie GB.F06.0 GB.BU5.0 Allergenenlijst GB.BU6.0 NVWA algemeen allergenen, voedselallergie en voedselintolerantie (GP) F21.1 Labelcheck (GP) F21.2.1 Label controle formulier

		Risicoanalyse										Code GB.R4.3		
												Revisie 9		
												Versiedatum 9-11-2023		
Proces stap	Besmetting met	Risico	Potentiele gevaar	K	E	K x E	beheersmaatregelen	1	2	3	4	CCP	onderbouwing	handboek
14	Gehackt netwerk / computer systeem	Door een gehackt netwerk / computer systeem zouden samenstellingen van producten / etiketten, procesinstellingen, orders e.d. gewijzigd kunnen worden waardoor verkeerd product / verpakking gebruikt wordt, proces niet goed verloopt en de vereiste instellingen (bijv. tijd/temperatuur voor verhitte) niet gebruikt / behaald worden, verkeerde informatie (claim, allergenen e.d.) op het product terecht kunnen komen en verkeerde producten kunnen worden uitgeleverd.	Food defense	1	6	6	Goed ICT beheer en frequent back-up van alle data. Medewerkers op sleutelfuncties zijn getraind in het signaleren van verdachte situaties.	Ja				Nee	Medewerkers op sleutelfuncties zijn getraind in het signaleren van ongewenste situaties. Dagelijks worden diverse keren back-ups van systeem gemaakt.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel (GP) I-40 Basis instructie food defense / security. GB.A4.1 Voedselveiligheidscultuur - Kwaliteitscultuur (GP) I40.1 Opfrustraining food defense / security (GP) PRO07.2 Back up van digitale gegevens GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen
15	Nabesmetting met (pathogenen) micro-organismen via ongedierte.	Product en verpakking kunnen besmet worden met (pathogene) micro-organismen door knaagschade aan van ongedierte (o.a. knaagdieren) wanneer deze toegang hebben tot de productie- en opslagruimte.	Microbiologisch	2	6	12	Productieruimte en opslag is zo goed mogelijk afgesloten tegen ongedierte. Bij constatering van activiteit worden passende maatregelen getroffen. Periodieke ongedierte inspectie door externe ongediertebestrijder.	Ja				Nee	Er is een ongedierte bestrijdingsplan, via Greenpack.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P11.0 Ongediertebestrijding GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen
15	Uitwerpselen via ongedierte.	Product en verpakking kunnen besmet worden met o.a. uitwerpselen door knaagschade aan van ongedierte (o.a. knaagdieren) wanneer deze toegang hebben tot de productie- en opslagruimte.	Fysisch	2	3	6	Productieruimte en opslag is zo goed mogelijk afgesloten tegen ongedierte. Bij constatering van activiteit worden passende maatregelen getroffen. Periodieke ongedierte inspectie door externe ongediertebestrijder.	Ja				Nee	Er is een ongedierte bestrijdingsplan, via Greenpack.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P11.0 Ongediertebestrijding GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen
15	Schimmels / Melkzuurbacteriën	Uitgroeien van schimmels / melkzuurbacteriën in product door nabesmetting door beschadiging van verpakking (lekkage verpakking, niet goed geseald)	Microbiologisch	2	4	8	Verpakkingen worden gecontroleerd op lekkage voordat verpakking in omloops plaatsvindt. Quarantaine tijd van 1 week voor vrijgave.	Ja				Nee	Door kwaliteitscontroles en een week quarantaine toe te passen wordt de kans sterk gereduceerd.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen. GB.W12.0 Opstarten productie GB.F3.0 Houdbaarheidscontrole rapport GB.F3.1 Controle product houdbaarheid ruimte GB.F3.2 Beoordelingsformulier microbiologische analyses GB.F13.0 (dag) Productieformulier
16	Productvreemde delen	Nabesmetting met productvreemde delen (stof, vuil, productvreemde delen) door beschadiging van verpakking tijdens transport en logistieke activiteiten	Fysisch	2	4	8	Voordat product wordt uitgeleverd vindt een kwaliteitscontrole plaats.	Ja				Nee	Door kwaliteitscontroles toe te passen wordt de kans sterk gereduceerd. Transport is verantwoordelijkheid / wordt geregeld door verkoop-maatschappij FoodFellows / Harvest House	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen.
16	Micro-organismen	Nabesmetting met micro-organismen door beschadiging van verpakking tijdens transport en logistieke activiteiten	Microbiologisch	2	6	12	Voordat product wordt uitgeleverd vindt een kwaliteitscontrole plaats.	Ja				Nee	Door kwaliteitscontroles toe te passen wordt de kans sterk gereduceerd. Transport is verantwoordelijkheid / wordt geregeld door verkoop-maatschappij FoodFellows / Harvest House	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen.
17	Product vreemde delen	Door storing aan de CIP voorspoelfase, onvoldoende spoelwater kan er vervuiling (productresten / micro-organismen) in het systeem aanwezig blijven, wat een nadelige invloed kan hebben op de reinigingsfase.	Fysisch	2	4	8	Het CIP-programma is opgebouwd uit fasen. Indien een fase in storing is wordt deze niet afgerond en wordt het programma op "hold" gezet. Indien de oorzaak van de verstoring is opgelost kan het programma weer worden hervat.	Ja				Nee	Door geautomatiseerde systeemmeldingen wordt de kans op vervuiling geminimaliseerd.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P8.0 Procedure Schoonmaak GB.P22.0 Procesafwijkingen GB.F7.0 Schoonmaak registratie

		Risicoanalyse										Code GB.R4.3		
												Revisie 9		
												Versiedatum 9-11-2023		
Proces stap	Besmetting met	Risico	Potentiele gevaar	K	E	K x E	beheersmaatregelen	1	2	3	4	CCP	onderbouwing	handboek
17	Micro-organismen	Door storing aan de CIP voorspoelfase, onvoldoende spoelwater kan er vervuiling (productresten / micro-organismen) in het systeem aanwezig blijven, wat een nadelige invloed kan hebben op de reinigingsfase.	Microbiologisch	2	6	12	Het CIP-programma is opgebouwd uit fasen. Indien een fase in storing is wordt deze niet afgerond en wordt het programma op “hold” gezet. Indien de oorzaak van de verstoring is opgelost kan het programma weer worden hervat.	Ja				Nee	Door geautomatiseerde systeemmeldingen wordt de kans op vervuiling geminimaliseerd.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P8.0 Procedure Schoonmaak GB.P22.0 Procesafwijkingen GB.F7.0 Schoonmaak registratie
17	Product vreemde delen	Door storing tijdens de CIP voorspoelfase omdat de temperatuur (70 °C) wordt niet behaald (bijv. uitval stoomketel), kan er vervuiling (productresten / micro-organismen) in het systeem aanwezig blijven, wat een nadelige invloed kan hebben op de reinigingsfase.	Fysisch	1	3	3	Er is een geautomatiseerde temperatuurregeling van toepassing. Voorspoelwater wordt op temperatuur gebracht middels een circulatiesysteem. Indien de temperatuur niet wordt behaald zal er geen water worden getransporteerd richting de diverse procesonderdelen.	Ja				Nee	Er wordt gebruik gemaakt van een geautomatiseerd systeem een afwijking in de temperatuur is daardoor niet mogelijk. Jaarlijkse kalibratie van de thermometers in de installatie.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P22.0 Procesafwijkingen
17	Micro-organismen	Door storing tijdens de CIP voorspoelfase omdat de temperatuur (70 °C) wordt niet behaald (bijv. uitval stoomketel), kan er vervuiling (productresten / micro-organismen) in het systeem aanwezig blijven, wat een nadelige invloed kan hebben op de reinigingsfase.	Microbiologisch	1	6	6	Er is een geautomatiseerde temperatuurregeling van toepassing. Voorspoelwater wordt op temperatuur gebracht middels een circulatiesysteem. Indien de temperatuur niet wordt behaald zal er geen water worden getransporteerd richting de diverse procesonderdelen.	Ja				Nee	Er wordt gebruik gemaakt van een geautomatiseerd systeem een afwijking in de temperatuur is daardoor niet mogelijk. Jaarlijkse kalibratie van de thermometers in de installatie.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P22.0 Procesafwijkingen
17	Gehackt netwerk / computer systeem	Door een gehackt netwerk / computer systeem zouden procesinstellingen e.d. gewijzigd kunnen worden waardoor CIP proces niet goed verloopt en de vereiste instellingen (bijv. concentratie, tijd/temperatuur voor verhitting) niet behaald worden.	Food defense	1	6	6	Goed ICT beheer en frequent back-up van alle data. Medewerkers op sleutelfuncties zijn getraind in het signaleren van verdachte situaties.	Ja				Nee	Medewerkers op sleutelfuncties zijn getraind in het signaleren van ongewenste situaties. Dagelijks worden diverse keren back-ups van systeem gemaakt.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel (GP) I-40 Basis instructie food defense / security. GB.A4.1 Voedselveiligheidscultuur - Kwaliteitscultuur (GP) I40.1 Opfrustraining food defense / security (GP) PRO07.2 Back up van digitale gegevens GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen
18	Product vreemde delen	Storing tijdens CIP loofase door onvoldoende loogoplossing waardoor er niet voldoende gereinigd wordt.	Fysisch	1	4	4	Het CIP-programma is opgebouwd uit fasen. Indien een fase in storing is wordt deze niet afgerond en wordt het programma op “hold” gezet. Nadat de oorzaak van verstoring is opgelost kan het programma weer worden gestart.	Ja				Nee	Er wordt gebruik gemaakt van een geautomatiseerd systeem een afwijking in de procesvoering is daarvoor niet mogelijk.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P22.0 Procesafwijkingen GB.W10.2 Instructie CIP reinigingsmiddel bijvullen GB.F7.0 Schoonmaak registratie GB.F50.0 Logboek aanvullen CIP reservoir
18	Micro-organismen	Storing tijdens CIP loofase door onvoldoende loogoplossing waardoor er niet voldoende gereinigd wordt.	Microbiologisch	1	6	6	Het CIP-programma is opgebouwd uit fasen. Indien een fase in storing is wordt deze niet afgerond en wordt het programma op “hold” gezet. Nadat de oorzaak van verstoring is opgelost kan het programma weer worden gestart. Kalibratie geleidbaarheidvoeler CIP systeem	Ja				Nee	Er wordt gebruik gemaakt van een geautomatiseerd systeem een afwijking in de procesvoering is daarvoor niet mogelijk. Kalibratiecertificaat geleidbaarheidvoeler CIP systeem	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P22.0 Procesafwijkingen GB.W10.2 Instructie CIP reinigingsmiddel bijvullen GB.F7.0 Schoonmaak registratie GB.F50.0 Logboek aanvullen CIP reservoir
18	Product vreemde delen	Storing tijdens CIP loofase storing doordat temperatuur 85°C wordt niet behaald (bijv. uitval stoomketel), waardoor er niet voldoende gereinigd wordt. En daardoor productresten achter kunnen blijven die voor fysische vervuiling kunnen zorgen.	Fysisch	1	4	4	Er is een temperatuurregeling van toepassing. Voorspoelwater wordt op temperatuur gebracht middels een circulatiesysteem. Indien de temperatuur niet wordt behaald zal er geen water worden getransporteerd richting de diverse procesonderdelen.	Ja				Nee	Er wordt gebruik gemaakt van een geautomatiseerd systeem een afwijking in de temperatuur is daardoor niet mogelijk. Jaarlijkse kalibratie van de thermometers in de installatie	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P22.0 Procesafwijkingen

		Risicoanalyse										Code GB.R4.3		
												Revisie 9		
												Versiedatum 9-11-2023		
Proces stap	Besmetting met	Risico	Potentiele gevaar	K	E	K x E	beheersmaatregelen	1	2	3	4	CCP	onderbouwing	handboek
18	Micro-organismen	Storing tijdens CIP loof fase storing doordat temperatuur 85°C wordt niet behaald (bijv. uitval stoomketel), waardoor er niet voldoende gereinigd wordt. Waardoor mogelijk aanwezige micro-organismen kunnen overleven en product kunnen besmetten.	Microbiologisch	1	6	6	Er is een temperatuurregeling van toepassing. Voorspoelwater wordt op temperatuur gebracht middels een circulatiesysteem. Indien de temperatuur niet wordt behaald zal er geen water worden getransporteerd richting de diverse procesonderdelen.	Ja				Nee	Er wordt gebruik gemaakt van een geautomatiseerd systeem een afwijking in de temperatuur is daardoor niet mogelijk. Jaarlijkse kalibratie van de thermometers in de installatie	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P22.0 Procesafwijkingen
18	Gehackt netwerk / computer systeem	Door een gehackt netwerk / computer systeem zouden procesinstellingen e.d. gewijzigd kunnen worden waardoor CIP proces niet goed verloopt en de vereiste instellingen (bijv. concentratie, tijd/temperatuur voor verhitting) niet behaald worden.	Food defense	1	6	6	Goed ICT beheer en frequent back-up van alle data. Medewerkers op sleutelfuncties zijn getraind in het signaleren van verdachte situaties.	Ja				Nee	Medewerkers op sleutelfuncties zijn getraind in het signaleren van ongewenste situaties. Dagelijks worden diverse keren back-ups van systeem gemaakt.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel (GP) I-40 Basis instructie food defense / security. GB.A4.1 Voedselveiligheidscultuur - Kwaliteitscultuur (GP) I40.1 Opfrustraining food defense / security (GP) PRO07.2 Back up van digitale gegevens GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen
19	Reinigingsmiddelen	Door storing tijdens de CIP naspoelfase door bijv. onvoldoende naspoelwater beschikbaar, waardoor er reinigingsmiddel in product zou kunnen komen.	Fysisch	1	3	3	Het CIP-programma is opgebouwd uit fasen. Bij een fasestoring wordt deze niet afgerond en gaat het programma op "hold". Vergelijking pH naspoelwater en watertappunt in het schoonmaak (CIP) ruimte d.m.v. pH meting (pH verschil tussen gemeten kraanwater en naspoelwater niet groter dan 0,3.).	Ja				Nee	Er wordt gebruik gemaakt van een geautomatiseerd systeem een afwijking in de procesvoering is daarvoor niet mogelijk. Vergelijking pH naspoelwater en watertappunt in het schoonmaak (CIP) ruimte d.m.v. pH meting.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P8.0 Procedure schoonmaak GB.P22.0 Procesafwijkingen GB.7.0- Schoonmaakregistratie
19	Gehackt netwerk / computer systeem	Door een gehackt netwerk / computer systeem zouden procesinstellingen e.d. gewijzigd kunnen worden waardoor CIP proces niet goed verloopt en de vereiste instellingen (bijv. concentratie, tijd/temperatuur voor verhitting) niet behaald worden.	Food defense	1	6	6	Goed ICT beheer en frequent back-up van alle data. Medewerkers op sleutelfuncties zijn getraind in het signaleren van verdachte situaties.	Ja				Nee	Medewerkers op sleutelfuncties zijn getraind in het signaleren van ongewenste situaties. Dagelijks worden diverse keren back-ups van systeem gemaakt.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel (GP) I-40 Basis instructie food defense / security. GB.A4.1 Voedselveiligheidscultuur - Kwaliteitscultuur (GP) I40.1 Opfrustraining food defense / security (GP) PRO07.2 Back up van digitale gegevens GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen
20	Micro-organismen	Door onvoldoende sterilisatie (temperatuur 121°C niet behaald) voor aanvang van product, is het productie en afvulsysteem niet steriel en kan er een besmetting van het product optreden met (pathogene) micro-organismen.	Microbiologisch	1	6	6	Het sterilisatieproces wordt uitgevoerd m.b.t. tijdsklok. Indien de vereiste temperatuur niet wordt bereikt zal de sterilisatietijd niet starten of resetten indien de temperatuur tijdelijk onder de ingestelde waarde komt. De temperatuur wordt op diverse plaatsten gemeten.	Ja				Nee	Er wordt gebruik gemaakt van een geautomatiseerd systeem een afwijking in de temperatuur is daardoor niet mogelijk. Jaarlijkse kalibratie van de thermometers in de installatie.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel GB.P22.0 Procesafwijkingen
20	Gehackt netwerk / computer systeem	Door een gehackt netwerk / computer systeem zouden procesinstellingen e.d. gewijzigd kunnen worden waardoor CIP proces niet goed verloopt en de vereiste instellingen (bijv. concentratie, tijd/temperatuur voor verhitting) niet behaald worden.	Food defense	1	6	6	Goed ICT beheer en frequent back-up van alle data. Medewerkers op sleutelfuncties zijn getraind in het signaleren van verdachte situaties.	Ja				Nee	Medewerkers op sleutelfuncties zijn getraind in het signaleren van ongewenste situaties. Dagelijks worden diverse keren back-ups van systeem gemaakt.	GB.B2.0 Basisvoorwaardentabel (GP) I-40 Basis instructie food defense / security. GB.A4.1 Voedselveiligheidscultuur - Kwaliteitscultuur (GP) I40.1 Opfrustraining food defense / security (GP) PRO07.2 Back up van digitale gegevens GB.P23.0 Kwaliteitsafwijkingen