

	ALG03.2 IFS Matrix	
		laatste check op 01-05-2025
International Food Standard Versie 8		
Vereisten met een "*" vereisen verplichte informatie voor de samenvatting van het IFS Food rapport.		
HS	beschrijving	Handboek:
1	Verantwoordelijkheid van het management	
1.1	Beleid	
1.1.1*	Door het hoger management wordt een bedrijfsbeleid opgezet, doorgevoerd en bijgehouden, met daarin in elk geval: • voedselveiligheid, productkwaliteit, wettigheid en authenticiteit • klantgerichtheid • voedselveiligheidscultuur • duurzaamheid Dit bedrijfsbeleid wordt aan alle medewerkers gedeeld en wordt opgesplitst in specifieke doelstellingen voor de betrokken afdelingen. Doelstellingen met betrekking tot de voedselveiligheidscultuur omvatten in elk geval communicatie over voedselveiligheidsbeleid en -verantwoordelijkheden, training, feedback van werknemers over voedselveiligheidsgerelateerde kwesties en prestatiemeting.	ALG01.0 Beleid (doelstellingen gelden voor iedereen binnen Greenpack)
1.1.2	Alle relevante informatie met betrekking tot voedselveiligheid, productkwaliteit, wettigheid en authenticiteit wordt effectief en tijdig aan het betrokken personeel verstrekt.	ALG01.3 Overlegstructuur I17.0 Werkoverleg I17.1 Kaderoverleg
1.2	Bedrijfsstructuur	
1.2.1* KO	KO no 1: Het hoger management waarborgt dat werknemers hun verantwoordelijkheden met betrekking tot voedselveiligheid en productkwaliteit kennen, en dat er mechanismen worden doorgevoerd waarmee de effectiviteit van hun werkzaamheden gecontroleerd kan worden. Dergelijke mechanismen moeten worden geconstateerd en gedocumenteerd.	ALG01.3 Overlegstructuur I17.0 Werkoverleg I17.1 Kaderoverleg PRO02.0 Personeelszaken P&O: Functies I01.0 Interne audits I16.0 Trainingen (intern) uitvoer F18.6 Beoordelingsgesprek F18.7 Functioneringsgesprek
1.2.2	Het hoger management stelt voldoende en geschikte middelen ter beschikking om aan de product- en procesvereisten te voldoen.	ALG01.0 Beleid
1.2.3*	De voor voedselveiligheid en kwaliteitsbeheer verantwoordelijke afdeling rapporteert direct aan het hoger management. Er wordt een organogram met daarop de bedrijfsstructuur gedocumenteerd en bijgehouden.	ALG01.1 Organogram
1.2.4	Het hoger management waarborgt dat alle (al dan niet gedocumenteerd) processen bekend zijn bij het betrokken personeel en dat deze processen consistent worden uitgevoerd.	ALG03.0 Kwaliteitssystemen

1.2.5*	Er wordt een systeem bijgehouden waarmee het hoger management waarborgt dat het bedrijf op de hoogte wordt gehouden van alle relevante wetgeving, wetenschappelijke en technische ontwikkelingen, branchecodes en voedselveiligheids- en productkwaliteitskwesties en dat er bewustzijn is over factoren die van invloed kunnen zijn op de risico's op het gebied van food defence en voedsel fraude.	ALG01.3 Overlegstructuur I17.0 Werkoverleg I17.1 Kaderoverleg PRO40.0 Product fraude I41.0 kwetsbaarheidsbeoordeling I40.0 Basis instructie Food Defense security Nieuwsbrieven van o.a. NormecFoodcare, NVWA, BRC, IFS, RASFF database, kennis centrum voor food fraude en quality
1.2.6*	Het hoger management waarborgt dat de certificeringsinstelling op de hoogte wordt gesteld van alle wijzigingen die van invloed kunnen zijn op het vermogen van het bedrijf om aan de certificeringseisen te voldoen. Hieronder vallen in elk geval: • een naamswijziging van de juridische entiteit • productielocatiwijzigingen. Voor de volgende specifieke situaties: • productrecalls • productrecalls en / of -terugnames vanwege een besluit van de autoriteiten, om voedselveiligheidsredenen en / of vanwege voedsel fraude. • elk bezoek van autoriteiten dat resulteert in verplichte actie in verband met voedselveiligheid en / of voedsel fraude. wordt de certificeringsinstelling binnen drie (3) werkdagen op de hoogte gesteld.	PRO09 Traceerbaarheid en recall I11.0 Recall
1.3	Evaluatie door het management (Management review)	
1.3.1*	Het hoger management waarborgt dat het voedselveiligheids- en kwaliteitsmanagementsysteem minimaal eens per jaar wordt beoordeeld of vaker als er significante veranderingen zijn opgetreden. Deze activiteit wordt gepland binnen een periode van 12 maanden en de uitvoering ervan duurt niet langer dan 15 maanden. Daarbij worden in elk geval beoordeeld: • een evaluatie van doelen en beleid, inclusief elementen van de voedselveiligheidscultuur. • resultaten van audits en inspecties op locatie. • positieve en negatieve feedback van klanten • naleving van procedures • resultaat van de beoordeling van voedsel fraude • resultaat van de beoordeling van de food defence • problemen met naleving • status van correcties en corrigerende maatregelen • mededelingen van autoriteiten	I17.2 Management review (directiebeoordeling) I17.4 Validatie overleg PRO01.0 Meten, analyseren en verbeteren ALG08 Planning Interne audits, trainingen, checkmomenten F20 Inspectieronde F20.1 inspectieronde gebouwenbeheer I01.0 Interne audits
1.3.2	De maatregelen naar aanleiding van de evaluatie door het management zijn gericht op verbetering. Het management evalueert follow-upmaatregelen naar aanleiding van zijn eerdere beoordelingen en elk verandering die van invloed kan zijn op het voedselveiligheids- en kwaliteitssysteem. De evaluatie door het management wordt volledig gedocumenteerd.	I17.2 Management review (directiebeoordeling)

1.3.3	Het hoger management identificeert en evalueert (bijv. door interne audits of inspectie ter plaatse) de infrastructuur en werkomgeving die nodig zijn om voedselveiligheid, productkwaliteit, wettelijkheid en authenticiteit te waarborgen. Dit gebeurt minimaal één keer in een periode van 12 maanden, of als er significante wijzigingen optreden. Hieronder vallen in elk geval:	117.2 Management review (directiebeoordeling)
	• gebouwen	
	• toevoersystemen	
	• machines en apparatuur	
	• transport.	
	• personeelsfaciliteiten	
	• omgevingscondities	
	• hygiënische omstandigheden	
	• werkplekinrichting	
	• externe invloeden (bijv. lawaai, trillingen)	
	Op basis van risico's worden de resultaten van de evaluatie overwogen voor investeringenplanning.	
2	Voedselveiligheids- en Kwaliteitssysteem	
2.1	Kwaliteitsbeheer	
2.1.1	Documentbeheer	
2.1.1.1	Er wordt een procedure gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden om documenten en wijzigingen daarvan te controleren. Alle documenten die nodig zijn om aan de voedselveiligheid, producteisen, wettigheid, authenticiteit en klanteisen te voldoen, zijn in de meest recente versie beschikbaar. De reden voor eventuele documentwijzigingen die van cruciaal belang zijn voor die eisen, wordt vastgelegd.	& Handboek digitaal en handout ALGO3.0 Kwaliteitssysteem
2.1.1.2	Het voedselveiligheids- en kwaliteitssysteem wordt gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden en op één beveiligde locatie bewaard. Dit geldt voor zowel fysiek als/of digitaal gedocumenteerde systemen.	ALGO3.0 Kwaliteitssysteem
2.1.1.3 *	Alle documenten zijn leesbaar, ondubbelzinnig en volledig. Ze zijn op elk moment beschikbaar voor het betrokken personeel.	
2.1.2	Vastgelegde gegevens en gedocumenteerde informatie	
2.1.2.1	Vastgelegde gegevens en gedocumenteerde informatie zijn leesbaar, juist ingevuld en authentiek. Ze worden bewaard op een wijze die geen latere herziening of wijziging toelaat. Als gegevens elektronisch worden vastgelegd, wordt er een systeem bijgehouden waarmee alleen bevoegd personeel toegang heeft om deze gegevens in te voeren of te wijzigen (bijv. wachtwoord-beveiliging).	ALGO3.0 Kwaliteitssysteem PRO07.2 Back-up digitale gegevens
2.1.2.2 *	Alle vastgelegde gegevens en gedocumenteerde informatie worden bewaard in overeenstemming met de wettelijke eisen en de klanteisen. Indien dergelijke eisen niet zijn gedefinieerd, worden de vastgelegde gegevens en gedocumenteerde informatie na de houdbaarheidstermijn minimaal 1 jaar bewaard. Voor producten die zonder houdbaarheidstermijn hebben, wordt de geldigheidsduur van de vastgelegde gegevens en gedocumenteerde informatie onderbouwd en wordt deze onderbouwing gedocumenteerd.	
2.1.2.3	Vastgelegde gegevens en gedocumenteerde informatie zijn veilig opgeslagen en gemakkelijk toegankelijk.	

2.2	Voedselveiligheidsbeheer	
2.2.1	HACCP-plan	
2.2.1.1 *	De basis voor het bedrijfsmanagementsysteem voor voedselveiligheid wordt gevormd door een volledig doorgevoerd, systeemgericht en uitgebreid HACCP-gebaseerd plan, volgens de beginselen van de Codex Alimentarius, goede productiepraktijken (GMP), goede hygiënepraktijken (GHP) en alle wettelijke eisen van de productie- en bestemmingslanden, die verder kunnen gaan dan die beginselen. Het HACCP-plan is specifiek en wordt doorgevoerd op de productielocatie.	ALG03.0 Kwaliteitssysteem ALG04.0 HACCP Gevarenanalyse ALG04.3 HACCP overzicht gevaren Proces 1.1 t/m Proces 3.2. ALG04.3.1 VACCP Kwetsbaarheidsbeoordeling per processtap en per product. ALG04.4 Basisvoorwaardenprogramma Greenpack Maasdijk en Legnica ALG07.0 Weegfactoren risico analyse
2.2.1.2 *	In het HACCP-plan worden alle grondstoffen, verpakkingsmaterialen, producten of product(groep)en en het volledige proces van inkomende goederen tot de verzending van eindproducten opgenomen, inclusief productontwikkeling.	ALG04.0 HACCP gevarenanalyse (ALG04.0 t/m ALG04.4)
2.2.1.3	Het HACCP plan is gebaseerd op wetenschappelijke literatuur of deskundig advies van andere bronnen, zoals handels- en brancheverenigingen, onafhankelijke deskundigen en autoriteiten. Deze informatie wordt in overeenstemming gehouden met de ontwikkeling van nieuwe technische processen.	ALG04.0 HACCP Gevarenanalyse ALG06.0 HACCP team ALG07.0 Weegfactoren risico analyse
2.2.1.4	In geval van wijzigingen in grondstoffen, verpakkingsmaterialen, verwerkingsmethodes, infrastructuur en / of apparatuur, wordt het HACCP-plan herzien, om te waarborgen dat wordt voldaan aan de productveiligheidseisen.	PRO01.0 Meten, analyseren en verbeteren I17.4 Validatie overleg I01.0 - Interne audits
2.3	HACCP-analyse	
2.3.1	HACCP team	
2.3.1.1	Samenstelling van het HACCP-team: Het HACCP-team beschikt over de juiste specifieke kennis en expertise en heeft een multidisciplinair karakter: ook het personeel op de werkvloer maakt er deel van uit.	ALG06-HACCP team
2.3.1.2	Degenen die verantwoordelijk zijn voor de ontwikkeling en het onderhoud van het HACCP-plan, hebben een interne teamleider en hebben geschikte training gevolgd in de toepassing van de HACCP-beginselen en en specifieke kennis opgedaan van de producten en processen.	ALG06-HACCP team
2.3.2	Productbeschrijving	
2.3.2.1	Er wordt een volledige beschrijving van het product gedocumenteerd en bijgehouden, met daarin alle relevante informatie over productveiligheid, waaronder in elk geval: • samenstelling; • fysische, organoleptische, chemische en microbiologische eigenschappen; • wettelijke eisen voor de voedselveiligheid van het product; • verwerkingsmethoden, verpakking, levensduur (houdbaarheid); • voorwaarden voor opslag wijze van vervoer en distributie.	ALG05.01 Algemene productspecificatie (ALG05.1 t/m ALG05.8) PRO08.0 Klanteneisen en productspecificaties
2.3.3	Identificatie van het beoogde gebruik en de gebruikers van het product	
2.3.3.1	Het beoogde gebruik van het product wordt beschreven in relatie tot het verwachte gebruik door de eindconsument, waarbij rekening wordt gehouden met kwetsbare groepen consumenten.	
2.3.4	Opstelling van een stroomschema	

2.3.4.1	Er wordt een stroomschema gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden voor alle product(groep)en en voor alle verschillende (sub)processen (waaronder herbewerking en hergebruik). In het stroomschema worden alle stappen en alle beheersmaatregel vastgelegd die zijn gedefinieerd voor CCP's en andere beheersmaatregelen. Dit wordt voorzien van de datum en geactualiseerd bij wijzigingen.	ALG04.2 Proces Greenpack
2.3.5	Bevestiging ter plaatse van het stroomschema	
2.3.5.1	Vertegenwoordigers van het HACCP-team controleren ter plaatse of alle operationele fases en ploegendiensten in het stroomschema zijn opgenomen. Waar nodig worden wijzigingen in het schema worden aangebracht.	I17.4 Validatie overleg I17.5 HACCP verificatie overleg PRO01.0 Meten, analyseren en verbeteren
2.3.6	Uitvoeren van een gevarenanalyse voor elke stap	
2.3.6.1	Er wordt een gevarenanalyse uitgevoerd voor alle mogelijke en te verwachten fysische, chemische (ook radiologische of allergene) en biologische gevaren. Ook gevaren met betrekking tot materialen die in contact komen met voedsel en verpakkingsmaterialen en met betrekking tot de werkomgeving worden geanalyseerd. Bij de gevarenanalyse wordt rekening gehouden met de waarschijnlijkheid van het optreden van gevaren en de ernst van de nadelige effecten op de gezondheid. Er wordt aandacht geschonken aan de specifieke beheersmaatregelen die nodig zijn om de diverse gevaren onder controle te houden.	ALG04.0 HACCP gevarenanalyse ALG04.3 HACCP overzicht gevaren Proces 1.1 t/m Proces 3.2. ALG04.3.1 VACCP kwetsbaarheidsbeoordeling product en per processtap ALG07.0 Weegfactoren risico analyse
2.3.7	Vaststellen van kritische beheerspunten en andere beheersmaatregelen	
2.3.7.1	Een beslissingsboom of andere tool met een logisch beredeneerde aanpak maken het eenvoudiger om vast te stellen of de stap waarbij een beheersmaatregel wordt toegepast een CCP is in het HACCP-systeem.	ALG04.1 Beslisboom ALG04.3 HACCP overzicht gevaren Proces 1.1 t/m Proces 3.2. ALG04.3.1 VACCP kwetsbaarheidsbeoordeling product en per processtap ALG07.0 Weegfactoren risico analyse
2.3.8	Vaststellen van kritische grenswaarden voor elke CCP	
2.3.8.1 *	Voor elk CCP worden kritische grenswaarden gedefinieerd en gevalideerd om te kunnen vaststellen wanneer een proces niet onder controle is.	Geen CCP's: uit de gevarenanalyse is gebleken dat er geen sprake is van CCP's binnen het proces van GP. ALG04.0 HACCP gevarenanalyse ALG04.1 Beslisboom ALG04.3 HACCP overzicht gevaren Proces 1.1 t/m Proces 3.2. ALG04.3.1 VACCP kwetsbaarheidsbeoordeling product en per processtap ALG07.0 Weegfactoren risico analyse
2.3.9	Vaststellen van een bewakingssysteem voor de diverse CCP's	
2.3.9.1 * KC	KO no. 2: Voor elke CCP worden specifieke bewakingsprocedures gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden ten aanzien van methode, meet- of waarnemingsfrequentie en registratie van resultaten om elk verlies van controle over dat CCP te detecteren. Elk gedefinieerd CCP moet onder controle zijn. Bewaking en beheersing van elke CCP moet met vastgelegde gegevens kunnen worden aangetoond.	Geen CCP's: uit de gevarenanalyse is gebleken dat er geen sprake is van CCP's binnen het proces van GP.

2.3.9.2	Vastgelegde CCP-bewakingsgegevens worden gecontroleerd door een verantwoordelijke persoon binnen het bedrijf en worden gedurende een relevante periode bewaard.	Geen CCP's: uit de gevarenanalyse is gebleken dat er geen sprake is van CCP's binnen het proces van GP.
2.3.9.3	Het personeel op de werkvloer dat verantwoordelijk is voor de bewaking van de beheersmaatregelen die zijn vastgesteld voor CCP's en andere beheersmaatregelen heeft een specifieke training / instructies gehad.	Geen CCP's: uit de gevarenanalyse is gebleken dat er geen sprake is van CCP's binnen het proces van GP.
2.3.9.4	Andere beheersmaatregelen die zijn vastgesteld voor CCP's worden bewaakt, geregistreerd en gecontroleerd aan de hand van meetbare of waarneembare criteria.	ALG04.4 basis voorwaarden programma PRO03.0 Inkoop PRO04.0 Inkomend product PRO05.0 Productieproces PRO06.0 Verlading PRO07 Onderhoud PRO08 Klanteneisen en productspecificaties PRO10.0 Verpakkingsmaterialen PRO11.0 Schoonmaak PRO12.0 Opstart controle
2.3.10	Doorvoeren van corrigerende maatregelen	
2.3.10.1	Als bij bewaking blijkt dat een bepaalde beheersmaatregel die is gedefinieerd voor een CCP of een andere beheersmaatregel niet onder controle is, worden er corrigerende maatregelen gedocumenteerd en doorgevoerd. Bij dergelijke corrigerende maatregelen wordt ook rekening gehouden met alle acties die worden ondernomen met betrekking tot de producten die niet aan de eisen voldoen en wordt de hoofdoorzaak voor het verlies van controle over de CCP's vastgesteld.	ALG04.0-HACCP gevarenanalyse ALG04.3 HACCP overzicht gevaren Proces 1.1 t/m Proces 3.2. ALG04.3.1 VACCP kwetsbaarheidsbeoordeling product en per processtap PRO01.0 Meten, analyseren en verbeteren I01.1 Oorzaakanalyse (bij interne audits) bepalen I02.0 Klachten en afwijkingen I02.1 Product klachten
2.3.11	Validatie van het HACCP-plan valideren en vaststellen van toetsingsprocedures	
2.3.11.1	Validatieprocedures, inclusief hervalidatie na elke wijziging die van invloed kan zijn op de voedselveiligheid, worden gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden om te waarborgen dat het HACCP-plan geschikt is om de geconstateerde gevaren effectief te beheersen.	PRO01.0 Meten, analyseren en verbeteren I17.4 Validatieoverleg
2.3.11.2 *	Er worden toetsingsprocedures gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden ter bevestigen dat het HACCP-plan goed werkt. Werkzaamheden voor toetsing van het HACCP plan, bijvoorbeeld: • interne audits • testen • bemonstering • afwijkingen en non-conformiteiten • klachten. worden minimaal één keer in een periode van 12 maanden uitgevoerd, of als er significante wijzigingen optreden. De resultaten van deze verificatie toetsing worden vastgelegd en in het HACCP-plan opgenomen.	ALG01.3 Overlegstructuur PRO01.0 Meten, analyseren en verbeteren I17.2 Management review (directiebeoordeling) I17.5 HACCP verificatie overleg
2.3.12	Opzetten van documentatie en bijhouden van gegevens	

2.3.12.1	Documentatie en registratie met betrekking tot het HACCP-plan, bijv.: • gevaaranalyse • bepaling van beheersmaatregelen voor CCP's en andere beheersmaatregelen • bepaling van de kritische grenswaarden • processen • procedures • resultaten van beheersmaatregelen voor CCP's en andere activiteiten ter bewaking van beheersmaatregelen • trainingsgegevens van het personeel dat verantwoordelijk is voor de bewaking van CCP's • waargenomen afwijkingen en non-conformiteiten en doorgevoerde corrigerende maatregelen moeten beschikbaar zijn.	ALG03.0 Kwaliteitssysteem ALG04.3 HACCP overzicht gevaren Proces 1.1 t/m Proces 3.2. ALG04.3.1 VACCP kwetsbaarheidsbeoordeling per processtap en product ALG04.4 Basisvoorwaarden programma I16.0 Training (intern) uitvoering
3	Personeelsmanagement	
3.1	Personeelszaken	
3.1.1	Alle werknemers die werk doen dat gevolgen heeft voor de veiligheid, kwaliteit, wettigheid en authenticiteit van het product beschikken over de vereiste deskundigheid competentie door opleiding, werk-ervaring en / of training, passend bij de functie.	P&O: Functies PRO02.0 Personeelszaken I16.0 Training (intern) uitvoering
3.1.2	De verantwoordelijkheden, competenties en functiebeschrijvingen, die van invloed zijn op voedselveiligheid en de productkwaliteit worden gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden. De toewijzing van sleutelrollen is vastgelegd.	
3.2	Persoonlijke hygiëne	
3.2.1 *	In verband met persoonlijke hygiëne worden er op risico's gebaseerde eisen gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden, in elk geval voor: • haar en baarden • beschermende kleding (inclusief gebruiksvoorwaarden in de personeelsfaciliteiten) • handen wassen, desinfectie en hygiëne • eten, drinken, roken/vapen en ander tabaksgebruik • maatregelen in geval van snij- of schaafwonden • nagels, sieraden, valse nagels/wimpers en persoonlijke bezittingen (inclusief medicijnen) • melding via een, medische screeningsprocedure van infectieziekten en aandoeningen die de voedselveiligheid in gevaar brengen.	I06.0 Hygiëne I06.1 Hygiëne instructie I06.2 Hygiënereglement bezoekers I06.3 Instructie chauffeurs I06.4 Bedrijfskleding wassen I06.4.1 Instructie bedrijfskleding I14.0 Ontvangen bezoek I14.0.1 Instructie toegang tot faciliteit Greenpack door 3e F20.0 Maandelijkse inspectieronde
3.2.2 * KO	KO no. 3: Er gelden persoonlijke hygiëne-eisen die voor alle betrokken personeel, contractanten en bezoekers wordt begrepen en toegepast.	
3.2.3	Naleving van persoonlijke hygiëne-eisen wordt bewaakt met een op risico's gebaseerde frequentie, maar minimaal één keer in een periode van 3 maanden.	
3.2.4	Er wordt een op risico's gebaseerd programma doorgevoerd en bijgehouden om de effectiviteit van handhygiëne te beheersen.	
3.2.5	Zichtbare sieraden (inclusief piercings) en horloges mogen niet worden gedragen. Eventuele uitzonderingen moeten uitgebreid zijn geëvalueerd op basis van risico en moeten efficiënt worden beheerd.	

3.2.6	Snij- en schaafwonden worden bedekt met een pleisterverband dat geen verontreinigingsrisico oplevert. Pleisters/verband moeten waterdicht zijn en een andere kleur hebben dan het product. Indien van toepassing: - pleister/verband moeten zijn voorzien van een metalen strip - er moeten wegwerphandschoenen worden gedragen	
3.2.7	In werkruimtes waar het dragen van hoofd- en/of baardbedekking (haarnetjes/kapjes) verplicht is, wordt het haar volledig bedekt ter voorkoming van productverontreiniging.	I06.0 Hygiëne
3.2.8 *	Er worden gebruiksregels doorgevoerd voor handschoenen (met een andere kleur dan die van het product) die moeten worden gedragen in werkruimtes/tijdens werkactiviteiten.	I06.1 Hygiëne instructie
3.2.9	Alle werknemers moeten genoeg geschikte beschermende kleding ontvangen.	I06.4.1 Instructie bedrijfskleding
3.2.10	Alle beschermende kleding wordt grondig en regelmatig intern gewassen door erkende contractanten of door werknemers. Deze beslissing wordt gedocumenteerd en gebaseerd op risico's. Eisen met betrekking tot het wassen waarborgen in elk geval het volgende: - vuile en schone kleding zijn op elk moment voldoende gescheiden - wasconcentraties als watertemperatuur en wasmiddeldosering zijn vastgelegd - verontreiniging tot aan het gebruik worden voorkomen De effectiviteit van het wassen wordt bewaakt.	I06.0 Hygiëne I06.4 Bedrijfskleding wassen I06.4.1 Instructie bedrijfskleding
3.2.11	In geval van een gezondheidsprobleem of een infectieziekte die de voedselveiligheid in gevaar kan brengen, moeten maatregelen worden genomen om de risico's van verontreiniging tot een minimum te beperken.	I06.0 Hygiëne I06.1 Hygiëne instructies I06.2 Hygiëne reglement bezoekers
3.3	Training en instructie	
3.3.1 *	Er worden gedocumenteerde trainings- en/of instructieprogramma's doorgevoerd, rekening houdend met de product- en proceseisen en functiegebaseerde trainingsbehoeften van de werknemers. In deze programma's wordt het volgende opgenomen: - inhoud van training - trainingsfrequentie - taken van de werknemers - talen - gekwalificeerde trainer/docent. - evaluatie van de effectiviteit van trainingen	PRO02.0 Personeelszaken ALG04.4 Basis voorwaardenprogramma ALG08.0 Planning interne audits, training, checkmomenten I16.0 Training (intern) uitvoering F11.0 Presentielijst F18.6 Beoordelingsgesprek F18.7 Functioneringsgesprek

3.3.2 *	De gedocumenteerde trainings- en / of instructieprogramma's gelden voor al het personeel, inclusief seizoensarbeiders, tijdelijke werknemers en werknemers van externe bedrijven (uitzendmedewerkers), die in de betreffende werkruimte zijn aangesteld. Na aanstelling en voordat zij aan het werk gaan, worden ze getraind/geïnstrueerd volgens de gedocumenteerde trainings- / instructieprogramma's.	PRO02.0 Personeelszaken (personeelsdossiers) F11.0 Presentielijst Introductietraining I16.0 Trainingen (intern) uitvoering (en I16.1 t/m I16.5) I03.2 Veilig werken met de flowpacker I04.0 Instructie lijn bevoorraden I18.4 Veilig werken met machines afd. Bekopak I18.5 Veilig werken met dozenopzet machine I18.11 Veilig werken met spijkerpistool I18.12 Veilig werken met de heftruck en pompwagen (incl. bijlagen) I23.0 Instructie verlading TESCO I24.0 Instructie handleider
3.3.3	Van alle trainingen/instructies zijn verslagen beschikbaar, met daarin: - lijst van deelnemers, (inclusief hun handtekening) - datum - duur - inhoud van de training - naam van de trainer/docent.	PRO02.0 Personeelszaken (personeelsdossiers) I16.0 Trainingen (intern) uitvoering (I16.1 t/m I16.5) F18.5 Evaluatie opleiding F11.0 Presentielijst
	Er wordt een procedure of programma gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden waarmee de effectiviteit van de trainings- en / of instructieprogramma's wordt aangetoond.	
3.3.4	De inhoud van de trainingen/of instructie wordt geëvalueerd en indien nodig bijgewerkt. Er wordt in elk geval aan deze specifieke zaken bijzondere aandacht besteed: - voedselveiligheid - productauthenticiteit, inclusief voedsel fraude - productkwaliteit - food defence - voedselgerelateerde wettelijke eisen - product- / proceswijzigingen - feedback uit de eerder gedocumenteerde trainings- / instructieprogramma's	ALG04.4 Basis voorwaardenprogramma I17.2 Management review (directiebeoordeling) ALG08.0 Planning Interne audits, training, checkmomenten I16.0 Training (intern) uitvoering F11.0 Presentielijst
3.4	Personeelsfaciliteiten	
3.4.1 *	Er worden geschikte personeelsfaciliteiten geboden, die qua grootte en beheerd worden dat de risico's op voedselveiligheid tot een minimum worden beperkt. Dergelijke faciliteiten worden zo onderhouden dat verontreiniging wordt voorkomen.	ALG01.0 Bedrijfsbeleid ALG01.4 Duurzaamheidsbeleid ALG04.4 Basis voorwaardenprogramma PRO11.0 Schoonmaak I06.0 Hygiëne
3.4.2	De risico's op productverontreiniging door voedsel en drank en / of vreemde materialen worden tot een minimum beperkt. Er wordt rekening met voedsel en drank uit verkoopautomaten en kantines en/of door personeel naar het werk meegenomen eten en drinken.	I06.0 Hygiëne I06.1 Hygiëne instructie I06.4 Bedrijfskleding wassen I06.4.1 Instructie bedrijfskleding I40 Basis instructie Food defense / security

3.4.3	Kleedruimtes zijn zodanig gelegen, dat ze rechtstreeks toegang bieden tot de ruimtes waar onverpakte levensmiddelen worden verwerkt. Wanneer de infrastructuur dit niet toelaat, worden er alternatieve maatregelen doorgevoerd en bijgehouden om risico's op productverontreiniging tot een minimum te beperken. Buitenkleiding en beschermende kleding worden gescheiden bewaard, tenzij er alternatieve maatregelen worden doorgevoerd en bijgehouden om verontreinigingsrisico's te voorkomen.	& ALG04.4 Basisvoorwaardenprogramma I06.0 Hygiëne
3.4.4	Toiletten mogen geen directe toegang bieden tot en geen verontreinigingsrisico's opleveren voor ruimtes waar producten worden verwerkt. Toiletten zijn uitgerust met adequate voorzieningen voor het wassen van de handen. De sanitaire voorzieningen hebben afdoende natuurlijke of mechanische ventilatie. Luchtstromen via mechanische ventilatie van een verontreinigde naar een schone ruimte worden vermeden.	& ALG04.4 Basisvoorwaardenprogramma I06.0 Hygiëne
3.4.5 *	Er zijn handhygiënevoorzieningen aanwezig, die in elk geval: - voldoende wastafels bieden - gunstig gelegen zijn op toegangspunten tot en / of binnen productieruimtes - uitsluitend bedoeld zijn voor het reinigen van de handen De noodzaak van dergelijke voorzieningen in overige ruimtes (bijv. verpakkingsruimte) is gebaseerd op risico's.	& ALG04.4 Basisvoorwaardenprogramma I06.0 Hygiëne
3.4.6	Handenhygiënevoorzieningen beschikken over: - stromend water van geschikte temperatuur - geschikte was- en desinfectievoorzieningen - geschikte middelen voor het drogen van de handen	& ALG04.4 Basisvoorwaardenprogramma I06.0 Hygiëne
3.4.7	Wanneer de processen een strengere hygiëne vereisen, beschikken de voorzieningen voor het wassen van de handen daarnaast over: - handcontactvrije kranen - handdesinfectiemiddel - een handcontactvrije te openen afvalbak	N.v.t.
3.4.8	Waar nodig worden er reinigings- en desinfectievoorzieningen beschikbaar gesteld voor laarzen, schoenen en andere beschermende kleding	N.v.t.
4	Operationele processen	
4.1	Klantgerichtheid en contractuele overeenkomst	
4.1.1	Er wordt een procedure doorgevoerd en bijgehouden waarmee fundamentele behoeften en verwachtingen van klanten in kaart kunnen worden gebracht. De feedback van deze procedure dient als input voor de voortdurende verbetering van het bedrijf.	PRO01.0 Meten, analyseren en verbeteren PRO08 Klanteneisen en productspecificaties PRO08.1 Label check TESCO I22 Klantspecificaties De verkoop verloopt via HH/TNI; zij onderhouden het klantcontact en stemmen de eisen en wensen met de klant af.

4.1.2	Alle in de overeenkomsten met klanten vastgelegde eisen met betrekking tot voedselveiligheid en productkwaliteit en alle herzieningen van deze clausules worden aan alle betrokken afdelingen meegedeeld en door hen doorgevoerd.	ALG05.0 Kwaliteitseisen (ALG05.1 t/m ALG05.8) PRO08.0 Klanteneisen en productspecificaties PRO08.1 Label check TESCO I22.0 Klantspecificaties Productspecificaties
4.1.3 * KO	KO nr. 4: Wanneer er klantovereenkomsten zijn met betrekking tot: • productrecepten (inclusief grondstoffeneigenschappen) • processen • technologische eisen • test- en toezichtplannen • verpakking • etikettering worden die in acht genomen	PRO08.0 Klanteneisen en productspecificaties I22.0 Klantspecificaties F21.1 Labelcheck intern F21.2 Labelformulier Productspecificaties Klantcontact en afstemmen eisen en wensen via HH/TNI.
4.1.4	In overeenstemming met de klanteisen stelt het hoger management de betrokken klanten zo spoedig mogelijk op de hoogte van elk probleem in verband met de productveiligheid of wettigheid, met inbegrip van door bevoegde autoriteiten geconstateerde afwijkingen en non-conformiteiten.	PRO09 Traceerbaarheid en recall I11.0 Recall
4.2	Specificaties en formuleringen	
4.2.1	Specificaties	
4.2.1.1 *	Voor alle eindproducten zijn er specificaties gedocumenteerd en doorgevoerd. Deze zijn actueel, ondubbelzinnig en in overeenstemming met de wettelijke eisen en met de klanteisen.	PRO08.0 Klanteneisen en productspecificaties PRO08.1 Label check TESCO I22.0 Klantspecificaties Productspecificaties
4.2.1.2	Er wordt een procedure gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden ter controle van het opstellen, goedkeuren en wijzigen van specificaties, met daarbij waar nodig de instemming van de klant(en). Wanneer klanten dat eisen, worden productspecificaties formeel overeengekomen. Deze procedure bevat de bijgewerkte eindproductspecificatie in geval van wijzigingen in verband met: - grondstoffen - formules / recepten - processen die van invloed zijn op de eindproducten - verpakkingsmaterialen die van invloed zijn op de eindproducten	PRO08.0 Klanteneisen en productspecificaties I17.4 Validatie Overleg I22.0 Klantspecificaties Productspecificaties
4.2.1.3 * KC	KO no 5: Voor alle grondstoffen (ingrediënten, additieven, verpakkingsmaterialen, herbewerking) worden er specificaties gedocumenteerd en doorgevoerd. De specificaties zijn actueel, ondubbelzinnig en in overeenstemming met de wettelijke eisen en met eventueel gedefinieerde klanteisen.	ALG5.0 Kwaliteitseisen (ALG05.1 t/m ALG05.8) Productspecificaties PRO03.0 Inkoop PRO10.0 Verpakkingsmaterialen F40 Leveranciers vragenlijst voedselveiligheid
4.2.1.4	Specificaties en / of de inhoud ervan zijn ter plaatse beschikbaar voor al het betrokken personeel.	PRO08.0 Klanteneisen en productspecificaties I22.0 Klantspecificaties Productspecificaties

4.2.1.5 *	Bij een claim op het etiket of in het promotiemateriaal van de producten of wanneer bepaalde behandelings- of productiemethodes worden uitgesloten, worden maatregelen doorgevoerd om naleving van een dergelijke verklaring aan te tonen.	PRO08.0 Klanteisen en productspecificaties Productspecificaties I22.0 Klantspecificaties I17.3 Leveranciersbeoordeling F40.0 Leveranciers vragenlijst voedselveiligheid ALG04.3.1 VACCP kwetsbaarheidsbeoordeling per processtap en product PRO05.2 t/m PRO05.5
4.3	Productontwikkeling / Productwijziging / wijziging van de productieprocessen	
4.3.1	Er wordt een procedure voor de ontwikkeling of wijziging van producten en/of processen gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden, met daarin in elk geval een gevarenanalyse en beoordeling van de bijbehorende risico's.	ALG04.0 HACCP gevarenanalyse ALG04.3 HACCP overzicht gevaren Proces 1.1 t/m Proces 3.2. ALG04.3.1 VACCP kwetsbaarheidsbeoordeling product en per processtap PRO01.0 Meten, analyseren en verbeteren I17.4 Validatie overleg I17.5 HACCP verificatie overleg
4.3.2 *	De procedure garandeert dat de etikettering voldoet aan de wetgeving die geldt in het/de land(en) van bestemming en aan de klanteisen.	PRO08.0 Klanteneisen en productspecificaties PRO08.1 Label check Tesco Productspecificaties I22 Klantspecificaties F21.1 Label controle formulier HH/TNI onderhoudt het klantcontact en stemt dit met de klanten af.
4.3.3 *	Het ontwikkelings- en/of wijzigingsproces resulteert in specificaties over formulering, herbewerking, verpakkingsmaterialen en productieprocessen en voldoet aan voedselveiligheid, productkwaliteit, wettigheid, authenticiteit en eisen van de klant. Dit geldt ook voor fabriekstrials, producttesten en procesbewaking. De voortgang en resultaten van de productontwikkeling/ -wijziging worden vastgelegd.	PRO01.0 Meten, analyseren en verbeteren PRO08.0 Klanteneisen en productspecificaties PRO08.1 Label check TESCO Productspecificaties I08.0 Kwaliteitscontrole I22 Klantspecificaties I17.4 Validatie overleg I17.5 HACCP verificatie overleg
4.3.4	Er worden houdbaarheidstests of een geschikte beoordeling (validatie) door middel van microbiologische, chemisch en organoleptisch onderzoek uitgevoerd en er wordt aandacht besteed aan productsformulering, verpakking, productie en de aangegeven omstandigheden. De houdbaarheid wordt vastgesteld in overeenstemming met deze beoordeling.	I08.0 Kwaliteitscontrole I17.4 Validatie overleg De datum van minimale houdbaarheid is niet verplicht op verse groenten en fruit (niet geschild of gesneden). (bron NVWA)

4.3.5	Aanbevelingen voor bereiding en/of gebruiksaanwijzingen van levensmiddelen met betrekking tot voedselveiligheid en/of productkwaliteit worden gevalideerd en gedocumenteerd.	ALG05.01 Algemene productspecificatie I08.0 Kwaliteitscontrole I17.4 Validatie overleg HH/TNI onderhoudt het klantcontact en stemt met de klant af wat er op het etiket moet.
4.3.6	Voedingswaarde-informatie en claims die op het etiket worden vermeld, worden gevalideerd door middel van onderzoeken en/of tests gedurende de gehele houdbaarheid van de producten.	Onder verantwoording van verkooporganisatie
4.4	Inkoop	
4.4.1 *	Er wordt een procedure voor de inkoop van grondstoffen, halffabricaten en verpakkingsmaterialen en de goedkeuring en bewaking van leveranciers (intern en extern) gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden. Deze procedure bevat in elk geval: • risico's met betrekking tot grondstoffen en/of leveranciers • standaarden voor de vereiste prestaties (bijv. certificering, herkomst enz.) • uitzonderlijke situaties (bijv. spoedaankoop) en aanvullende criteria op basis van risico's, bijv.: • door een ervaren deskundige uitgevoerde audits • testresultaten • betrouwbaarheid van leveranciers • klachten • vragenlijst voor leveranciers	PRO3.0 Inkoop I17.3 Leveranciersbeoordeling F40.0 Leveranciers vragenlijst voedselveiligheid
4.4.2	De ingekochte materialen worden op basis van risico's en leveranciersstatus beoordeeld op voedselveiligheid, productkwaliteit, wettigheid en authenticiteit. De resultaten vormen de basis voor de test- en bewakingsplannen.	ALG01.3 Overlegstructuur ALG06.0 HACCP team ALG08.0 Planning interne audits, training, checkmomenten I17.2 Management review (directiebeoordeling) I17.3 Leveranciersbeoordeling I17.5 HACCP verificatie overleg
4.4.3 *	De inkoopdiensten die, op basis van risico's, gevolgen hebben voor de voedselveiligheid en de productkwaliteit, worden geevalueerd om te waarborgen dat ze voldoen aan de gedefinieerde eisen. Daarbij wordt in elk geval rekening gehouden met: - de gedefinieerde eisen voor diensten - de status van de leveranciers (volgens diens beoordeling) - de invloed van de dienstverlening op de eindproducten.	I17.3 Leveranciersbeoordeling
4.4.4 *	Wanneer een deel van de productverwerking en/of primaire verpakking en/of etikettering wordt uitbesteed, laat het bedrijf dit vastleggen in het voedselveiligheids- en kwaliteitssysteem en staat het garant voor de controle over dergelijke processen; dit om te garanderen dat de voedselveiligheid, productkwaliteit, wettigheid en authenticiteit niet in gevaar worden gebracht. De controle op dergelijke uitbestede processen wordt vastgelegd en gedocumenteerd. Wanneer de klant dit eist, is er bewijs dat deze op de hoogte is gesteld van een dergelijk uitbesteed proces en daarmee heeft ingestemd.	N.v.t. productverwerking / verpakkingsprocessen worden niet uitbesteed
4.4.5	Er is een schriftelijke overeenkomst gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden waarin de uitbestede processen en alle getroffen regelingen in verband daarmee beschreven staan, zoals controles, tests en bewakingsplannen.	N.v.t. productverwerking / verpakkingsprocessen worden niet uitbesteed

4.4.6	Leveranciers voor uitbestede processen worden goedgekeurd door middel van: • certificering op grond van IFS Food- of andere erkende GFSI-certificerings-standaarden voor voedselveiligheid, of • een gedocumenteerde leveranciersaudit, uitgevoerd door een ervaren deskundige, met daarin in elk geval de eisen voor voedselveiligheid, productkwaliteit, wettigheid en authenticiteit.	N.v.t. productverwerking / verpakkingsprocessen worden niet uitbesteed
4.4.7	De inkoop van materialen en beoordelingen van leveranciers wordt minimaal één keer in een periode van 12 maanden nagegaan, of als er significante wijzigingen optreden. Vastgelegde gegevens van beoordelingen en de uit de beoordeling voortvloeiende maatregelen worden gedocumenteerd.	PRO03.0 Inkoop I17.3 Leveranciersbeoordeling
4.5	Productverpakking	
4.5.1 *	Op basis van de risico's en het beoogd gebruik worden de belangrijkste parameters voor het verpakkingsmaterialen gedefinieerd in gedetailleerde specificaties die voldoen aan de huidige relevante wetgeving en andere relevante gevaren of risico's. Voor elk relevant product wordt gevalideerd dat de verpakkingsmaterialen die in contact komen met voedsel geschikt zijn en dat er functionele barrière(s) bestaan. Dit wordt aangetoond door middel van tests / analyse, bijvoorbeeld: - organoleptische tests - opslagtests - chemische analyses - migratietestresultaten	PRO03.0 Inkoop F40.0 Leveranciers vragenlijst voedselveiligheid Specificaties, conformiteitsverklaringen, migratietesten verpakkingsmaterialen van leveranciers
4.5.2	Voor alle verpakkingsmaterialen, die gevolgen kunnen hebben op producten worden er nalevingsverklaringen (conformiteitsverklaringen) gedocumenteerd die aantonen dat aan de wettelijke eisen wordt voldaan. In het geval dat er geen specifieke wettelijke eisen van toepassing zijn, wordt er bewijs bijgehouden om te waarborgen dat verpakkingsmaterialen geschikt zijn voor het gebruik. Dit geldt voor verpakkingsmaterialen die invloed kunnen hebben op grondstoffen, halffabricaten en eindproducten.	PRO03.0 Inkoop F40.0 Leveranciers vragenlijst voedselveiligheid Specificaties, conformiteitsverklaringen, migratietesten verpakkingsmaterialen van leveranciers
4.5.3	De gebruikte verpakking en etikettering komen overeen met het product dat wordt verpakt en voldoen aan de overeengekomen productspecificaties van de klant. Etiketteringsinformatie is leesbaar en onuitwisbaar. Dit wordt in elk geval aan het begin en einde van een productierun en bij elke productwissel bewaakt en gedocumenteerd.	PRO03.0 Inkoop PRO08.0 Klanteneisen en productspecificaties PRO08.1 Label Check TESCO I08.0 Kwaliteitscontrole F40.0 Leveranciers vragenlijst voedselveiligheid I17.3 leveranciersbeoordeling Productspecificaties I22.0 Klantspecificaties
4.6	Fabriekslocatie	
4.6.1 *	Mogelijke nadelige gevolgen van de fabrieksomgeving (bijv. grond, lucht) op de voedselveiligheid en/of productkwaliteit worden onderzocht. Waar risico's (bijv. zeer stoffige lucht, sterke geuren) worden geconstateerd, worden maatregelen gedocumenteerd en doorgevoerd, waarvan de effectiviteit minimaal één keer in een periode van 12 maanden wordt beoordeeld, of als er significante wijzigingen optreden.	ALG01.0 Bedrijfsbeleid ALG04.4 Basis voorwaardenprogramma I17.2 Management review I17.5 HACCP Verificatie overleg
4.7	Buitenterrein fabriek	
4.7.1	Alle buitenterreinen van de fabriek zijn schoon en netjes, en zijn ontworpen en worden onderhouden om verontreiniging te vermijden. Waar natuurlijke afwatering niet toereikend is, wordt een geschikt afvoersysteem aangelegd.	F20.0 Inspectieronde F20.1 inspectieronde gebouwenbeheer checklist

4.7.2	Buitenopslag wordt tot een minimum beperkt. Wanneer goederen buiten worden opgeslagen, wordt gewaarborgd dat er geen verontreinigingsrisico's of nadelige effecten op de voedselveiligheid en -kwaliteit zijn.	Er vindt geen buitenopslag plaats
4.8	Fabrieksindeling en processtromen	
4.8.1	Er wordt een locatieplan (plattegrond) met daarin alle gebouwen gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden. Hierin worden in elk geval de processtromen beschreven van: • eindproducten • halffabricaten, waaronder herbewerkte producten • verpakkingsmaterialen • grondstoffen • personeel • afval • water	ALG02.0 Plattegronden (ALG02.1 t/m ALG02.8) ALG04.2 Proces Greenpack PRO07.1 Netwerk waterleiding en afvoeren Plattegrond water in boek in kantoor QA "Netwerk Leiding & Afvoer"
4.8.2 *	De processtroom, van ontvangst van goederen tot verzending, wordt doorgevoerd, bijgehouden, herzien en waar nodig aangepast om te waarborgen dat de microbiologische, chemische en fysische verontreinigingsrisico's van grondstoffen, verpakkingsmaterialen, halffabricaten en eindproducten worden vermeden. De risico's op kruisbesmetting worden tot een minimum beperkt door middel van effectieve maatregelen.	ALG02.0 Plattegronden (ALG02.1 t/m ALG02.8) ALG04.3 HACCP overzicht gevaren Proces 1.1 t/m Proces 3.2.
4.8.3	Indien is geconstateerd dat er ruimtes zijn die gevoelig zijn voor microbiologisch, chemisch en fysisch risico's, worden die zodanig ontworpen en gebruikt dat de productveiligheid niet in gevaar komt.	ALG02.0 Plattegronden (ALG02.1 t/m ALG02.8) ALG02.7 Bepaling productie risicozones ALG4.1.1 Beslisboom 1 Ruimtes ALG4.1.1 Beslisboom 2 Ruimtes PRO12.0 Opstartcontrole Microbiologisch geen risico's
4.8.4	Laboratoriumfaciliteiten en controles tijdens het proces hebben geen invloed op de productveiligheid.	NVT
4.9	Productie- en opslagruimtes	
4.9.1	Bouweisen	
4.9.1.1 *	Ruimtes waar levensmiddelen worden bereid, behandeld, verwerkt en opgeslagen, worden zodanig ontworpen, aangelegd en onderhouden dat de voedselveiligheid wordt gewaarborgd.	ALG01.0 Bedrijfsbeleid ALG04.4 Basis voorwaarden programma
4.9.2	Muren	
4.9.2.1	Muren zijn zodanig ontworpen en gebouwd dat ze voldoen aan de productie- eisen; dit om verontreiniging te voorkomen, condensatie en schimmelvorming te verminderen, en reiniging en indien nodig desinfectie te vereenvoudigen.	ALG01.0 Bedrijfsbeleid ALG04.4 Basis voorwaarden programma
4.9.2.2	Muuroppervlakken worden zo onderhouden dat verontreiniging wordt voorkomen; ook zijn ze makkelijk te reinigen; zijn ze ondoordringbaar en slijtvast zodat de risico's op productverontreiniging tot een minimum beperkt blijven.	ALG01.0 Bedrijfsbeleid ALG04.4 Basis voorwaarden programma F20.1 inspectieronde gebouwenbeheer checklist
4.9.2.3	De verbindingen tussen muren, vloeren en plafonds zijn zo ontworpen dat ze gemakkelijk te reinigen en indien nodig te desinfecteren zijn.	ALG01.0 Bedrijfsbeleid ALG04.4 Basis voorwaarden programma
4.9.3	Vloeren	

4.9.3.1	Vloerbekleding is zodanig ontworpen en aangelegd dat deze voldoet aan de productie-eisen, en dat reiniging en indien nodig desinfectie eenvoudig zijn. Oppervlakken zijn ondoordringbaar en slijtvast.	ALG01.0 Bedrijfsbeleid ALG04.4 Basis voorwaarden programma I06.0 Hygiëne F20.0 inspectieronde
4.9.3.2	Hygiënische afvoer van water en andere vloeistoffen is gewaarborgd. Afvoersystemen worden zodanig ontworpen, aangelegd en onderhouden dat de risico's op productverontreiniging (bijv. door binnendringen van ongedierte, gebieden die gevoelig zijn voor overdracht van geur of verontreinigingen) tot een minimum beperkt blijven; ook zijn ze eenvoudig te reinigen.	ALG04.4 Basis voorwaarden programma
4.9.3.3	In ruimtes waar met voedsel wordt gewerkt, worden machines en leidingen zo worden geplaatst dat afvalwater, indien mogelijk, rechtstreeks in een afvoer kan stromen. Water en andere vloeistoffen bereiken met behulp van passende maatregelen zonder problemen de afvoer. Er wordt voorkomen dat plassen blijven staan.	
4.9.4	Plafonds	
4.9.4.1	Plafonds (of waar geen plafonds zijn, de binnenkant van daken) en hoge installaties (waaronder leidingen, kabebanens, lampen, etc.) worden zo ontworpen, aangelegd en onderhouden dat de opeenhoping van vuil, en condensatie tot een minimum wordt beperkt; ook vormen ze geen fysieke en/of microbiologische verontreinigingsrisico's.	ALG04.4 Basis voorwaarden programma F20.0 inspectieronde
4.9.4.2	Waar verlaagde plafonds worden gebruikt, is er toegang tot de loze ruimte om reiniging, onderhoud en inspectie voor ongediertebestrijding te vergemakkelijken.	N.v.t.
4.9.5	Ramen en andere openingen	
4.9.5.1	Ramen en andere openingen zijn zo ontworpen en aangelegd dat vuilophoping wordt vermeden, en ze worden zo onderhouden dat verontreiniging wordt voorkomen.	ALG04.4 Basisvoorwaarden programma F20.0 Inspectieronde
4.9.5.2	Waar er verontreinigingsrisico's zijn, blijven ramen en dakbeglazing tijdens de productie gesloten en vergrendeld.	ALG04.4 Basisvoorwaarden programma
4.9.5.3	Waar ramen en dakbeglazingen zijn ontworpen om te worden geopend voor ventilatiedoeleinden, zijn ze voorzien van gemakkelijk te reinigen ongedierteschermen of andere maatregelen om verontreiniging te voorkomen.	ALG04.4 Basisvoorwaarden programma
4.9.5.4	In ruimtes waar met onverpakte producten worden gehanteerd, worden ramen worden beschermd tegen breuk	
4.9.6	Deuren en poorten	
4.9.6.1	Deuren en poorten worden zo onderhouden dat verontreiniging wordt voorkomen; ook zijn ze gemakkelijk te reinigen. Ze zijn ontworpen en aangelegd met niet-absorberende materialen om de volgende zaken te voorkomen: - versplintering - afbladderende verf - corrosie (bijv. roest)	I06.0 Hygiëne ALG04.4 Basis voorwaarden programma F20.1 inspectieronde gebouwenbeheer checklist
4.9.6.2	Buitendeuren en -poorten zijn zo aangelegd dat de toegang van ongedierte wordt voorkomen.	F20.0 Inspectieronde F20.1 inspectieronde gebouwenbeheer checklist
4.9.6.3	Plastic strokengordijnen die de interne delen van elkaar scheiden, worden zo onderhouden dat verontreiniging wordt voorkomen; ook zijn ze gemakkelijk te reinigen.	NVT
4.9.7	Verlichting	
4.9.7.1	In alle productie-, opslag-, ontvangst- en verzendruimtes is er toereikende verlichting aanwezig.	ALG01.0 Bedrijfsbeleid ALG04.4 Basisvoorwaarden programma

4.9.8	Airconditioning / ventilatie	
4.9.8.1	Er wordt toereikende natuurlijke en/of kunstmatige ventilatie ontworpen, aangelegd en onderhouden in alle ruimtes.	ALG01.0 Bedrijfsbeleid ALG04.4 Basisvoorwaarden programma I06.0 Hygiëne
4.9.8.2	Indien ventilatieapparatuur is geïnstalleerd, zijn filters en andere onderdelen gemakkelijk toegankelijk en worden deze waar nodig bewaakt, gereinigd of vervangen.	ALG04.4 Basisvoorwaarden programma
4.9.8.3	Airconditioningapparatuur en kunstmatig opgewekte luchtstromen tasten de productveiligheid en -kwaliteit niet aan.	
4.9.8.4	Er wordt stofzuigapparatuur ontworpen, aangelegd en onderhouden in gebieden waar aanzienlijke hoeveelheden stof ontstaan.	NVT
4.9.9	Water	
4.9.9.1 *	Water dat wordt gebruikt om handen te wassen, voor reiniging of desinfectie of als ingrediënt in het productieproces is op de plaats van gebruik van drinkwaterkwaliteit en is in voldoende hoeveelheden beschikbaar.	Er wordt leidingwater van drinkwaterkwaliteit gebruikt. ALG04.4 Basisvoorwaarden programma
4.9.9.2	De kwaliteit van water (inclusief gerecycled water), stoom of ijs wordt bewaakt aan de hand van een op risico's gebaseerd bemonsteringsplan.	1x per jaar wateronderzoek door extern laboratorium ALG04.4 Basisvoorwaarden programma ALG04.3 HACCP plan overzicht gevaren ALG08.0 Planning Interne audits, training, checkmomenten
4.9.9.3	Gerecycled water dat in het proces wordt gebruikt levert geen verontreinigingsrisico's op.	NVT
4.9.9.4	Niet-drink water wordt getransporteerd in afzonderlijke, naar behoren gemarkeerde leidingen. Dergelijke leidingen zijn niet aangesloten op het drinkwatersysteem en laten ook geen terugstroom toe; dit om verontreiniging van drinkwaterbronnen of fabrieksomgeving te voorkomen.	ALG01.0 Bedrijfsbeleid ALG04.4 Basisvoorwaarden programma PRO7.1 Netwerk Waterleiding en afvoeren
4.9.10	Perslucht en gassen	
4.9.10.1 *	De kwaliteit van perslucht die in direct contact komt met voedsel of primaire verpakkingsmaterialen wordt bewaakt op basis van risico's. Perslucht mag geen besmettingsrisico's opleveren.	ALG16.0 Onderhoud TD jaarplanning PRO07.0 Onderhoud registratiesysteem onderhoud TD
4.9.10.2	Als gassen in direct contact komen met voedsel of met materialen die in contact komen met voedsel, zijn de veiligheid en kwaliteit ervan aangetoond bij het beoogde gebruik.	NVT
4.10	Reiniging en desinfectie	
4.10.1 *	Er worden op risico's gebaseerde reinigings- en desinfectieschema's gevalideerd, gedocumenteerd en doorgevoerd. Hierin wordt het volgende gespecificeerd: • doelen • verantwoordelijkheden • de gebruikte producten en de gebruiksaanwijzing daarvan • dosering van reinigings- en desinfectiechemicaliën • de ruimtes en tijdsblokken voor reinigings- en desinfectiewerkzaamheden • frequentie van reiniging en desinfectie • Cleaning In Place (CIP)-criteria, indien van toepassing • documentatie-eisen • gevaarsymbolen (indien nodig)	PRO11.0 Schoonmaak I35.0 Instructie oogskratten wassen F17.1 Chemicalien lijst CIP NVT

4.10.2	Er worden reinigings- en desinfectiewerkzaamheden doorgevoerd die effectief gereinigde ruimtes, faciliteiten en apparatuur opleveren.	PRO11.0 Schoonmaak PRO12.0 Opstartcontrole I35.0 Werkinstructie Oogstkratten wassen ALG08 Planning Interne audits, training, checkmomenten F17.0 Schoonmaak faciliteiten boven t/m F17.9 Schoonmaak trailers
4.10.3	Reinigings- en desinfectiewerkzaamheden worden gedocumenteerd, en deze vastgelegde gegevens worden geverifieerd door een verantwoordelijke aangewezen persoon in het bedrijf.	ALG08 Planning Interne audits, training, checkmomenten PRO12.0 Opstartcontrole F17.0 Schoonmaak faciliteiten boven t/m F17.9 Schoonmaak trailers opstartregistratie in Work-It F20.0 Inspectieronde
4.10.4 *	Reinigings- en desinfectiewerkzaamheden worden uitsluitend uitgevoerd door bevoegd personeel. Het personeel word periodiek getraind om de reinigings- en desinfectieschema's uit te voeren.	I16.3 Training onderhoud en schoonmaak I16.4 Opfristraining Hygiëne / HACCP
4.10.5 *	Het beoogde gebruik van reinigings- en desinfectiemiddelen wordt duidelijk gespecificeerd. Ze worden zodanig gebruikt en opgeslagen dat verontreiniging wordt vermeden.	PRO11.0 Schoonmaak F17.1 Chemicaliënlijst
4.10.6	Er zijn veiligheidsinformatiebladen (Safety Data Sheets = SDS) en gebruiksaanwijzingen beschikbaar voor reinigings- en desinfectiechemicaliën. Personeel dat verantwoordelijk is voor reinigings- en desinfectiewerkzaamheden beschikken over aantoonbare kennis van dergelijke instructies.	ALG08.0 Planning Interne audits, training, checkmomenten I16.0 Training (intern) uitvoering I16.3 Training onderhoud en schoonmaak
4.10.7	De effectiviteit van de reinigings- en desinfectiemaatregelen wordt geverifieerd. De toetsing berust op een op risico gebaseerd bemonsteringsschema, waarbij een of meer acties worden overwogen, bijvoorbeeld: • visuele inspectie • sneltesten • analytische testmethodes Hieruit resulterende acties worden gedocumenteerd.	ALG08 Planning Interne audits, training, checkmomenten PRO12.0 Opstartcontrole
4.10.8	De reinigings- en desinfectieschema's worden indien nodig herzien en aangepast wanneer zich wijzigingen voordoen van producten, processen of reinigings- en desinfectievoorzieningen.	ALG08 Planning Interne audits, training, checkmomenten I17.4 Validatieoverleg
4.10.9	Wanneer een bedrijf een externe dienstverlener voor de reinigings- en desinfectiewerkzaamheden in productieruimtes inhuurt, worden alle hierboven gespecificeerde eisen gedocumenteerd in het dienstverleningscontract.	I06.2 Hygiene reglement voor bezoekers
4.11	Afvalbeheer	

4.11.1 *	Er wordt een afvalbeheerprocedure gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden om kruisbesmettingen te voorkomen.	ALG02.3 Plattegrond: Routing afval productielijnen kleinpak 1 ALG02.4 Plattegrond: Routing afval productielijnen kleinpak 2 ALG02.5 Plattegrond: Routing afval productielijnen kleinpak 3 ALG02.8 Plattegrond: Routing afval productielijnen kleinpak 4 ALG04.2 Proces Greenpack I10.0 Afvalbehandeling
4.11.2	Er wordt voldaan aan alle locale wettelijke eisen voor afvalverwijdering.	ALG04.4 Basisvoorwaardenprogramma
4.11.3	Voedselafval en ander afval wordt zo snel mogelijk verwijderd uit ruimtes waar met voedsel wordt gewerkt. Afvalophoping wordt vermeden.	I10.0 Afvalbehandeling
4.11.4	Afvalverzamelcontainers worden duidelijk gemarkeerd, naar behoren ontworpen en onderhouden, zijn gemakkelijk te reinigen en worden waar nodig gedesinfecteerd.	
4.11.5	Als een bedrijf besluit om voedselafval te scheiden en te herintroduceren in de leveringsketen van diervoeder, worden maatregelen of procedures doorgevoerd om verontreiniging of bederf van dit materiaal te voorkomen.	NVT
4.11.6	Afval wordt verzameld in afzonderlijke containers in overeenstemming met de beoogde verwijderingsmethode. Dergelijk afval wordt alleen verwijderd door bevoegde derden. De gegevens over de afvalverwijdering worden vastgelegd door het bedrijf.	I10.0 Afvalbehandeling
4.12	Beperking van risico op vreemde materialen en chemisch risico	
4.12.1 * KO	KO nr. 6: Er worden procedures op basis van risico's gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden om verontreiniging met vreemde materialen te voorkomen. Verontreinigde producten worden behandeld als niet-conforme producten.	ALG04.3 HACCP overzicht gevaren Proces 1.1 t/m Proces 3.2. I02.0 Klachten en afwijkingen
4.12.2	De producten die worden verwerkt worden beschermd tegen fysieke verontreiniging, met inbegrip van maar niet beperkt tot: • milieuverontreinigingen • oliën of uit machines druipende vloeistoffen • gemorst stof. Er wordt ook speciale aandacht besteed aan de productverontreinigingsrisico's veroorzaakt door: • apparatuur en gereedschap • leidingen • loopbruggen • platforms • ladders. Als het, gezien de technologische kenmerken en/of behoeftes, niet mogelijk is de producten te beschermen, worden passende beheersmaatregelen doorgevoerd.	ALG04.3 HACCP overzicht gevaren Proces 1.1 t/m Proces 3.2. ALG4.4 Basis voorwaarden programma PRO12.0 Opstartcontrole PRO07.0 Onderhoud
4.12.3	Alle chemicaliën op de locatie zijn geschikt voor het doel en worden zodanig geëtiketteerd, opgeslagen en behandeld dat er geen verontreinigingsrisico's zijn.	F17.1 Chemicaliën lijst
4.12.4	Waar metaal- en/of detectoren voor vreemde materialen nodig zijn, worden die zo geïnstalleerd dat detectie-efficiëntie maximaal is, zodat latere verontreiniging wordt voorkomen. De detectoren worden onderhouden om storingen te voorkomen, minimaal één keer in een periode van 12 maanden of als er significante wijzigingen optreden.	NVT

4.12.5	De nauwkeurigheid van alle apparatuur en methodes om vreemde materialen op te sporen en/of te elimineren, wordt gespecificeerd. Er worden functionaliteitstests van dergelijke apparatuur en methoden uitgevoerd volgens een op risico's gebaseerde frequentie. In geval van storing of uitval, worden de gevolgen voor producten en processen beoordeeld.	Metaaldetectie NVT. Besmetting met vreemde materialen: ALG04.3 HACCP overzicht gevaren Proces 1.1 t/m Proces 3.2. ALG04.4 Basisvoorwaardenprogramma PRO07.0 Onderhoud PRO11.0 Schoonmaak PRO12.0 Opstart controle I05.0 Glas- hardplastic breuk I10.2 Behandeling klasse 2 en uitval Training van productiemedewerkers
4.12.6	Mogelijk verontreinigde producten worden geïsoleerd. Toegang tot wordt beperkt tot bevoegd personeel. Acties voor de verdere behandeling of tests van deze geïsoleerde producten worden alleen uitgevoerd door bevoegd personeel.	I02.0 Klachten en afwijkingen I05.0 Glas-hardplastic breuk I08.0 Kwaliteitscontrole F37.0 Afgekeurd
4.12.7	In alle ruimtes waar grondstoffen, halffabricaten en eindproducten worden verwerkt, is het gebruik van glas en/of broze materialen uitgesloten. Waar de aanwezigheid van glas en/of broze materialen niet kan worden vermeden, worden de risico's beheerst, zijn het glas en/of de broze materialen schoon en leveren ze geen risico's voor de productveiligheid op.	ALG14.0 Glasregister PRO12.0 Opstart controle I05.0 Glas - hardplastic breuk F20.0 Maandelijkse inspectieronde F20.1 Inspectieronde gebouwenbeheer (checklist)
4.12.8	Er worden op basis risico's gebaseerde maatregelen doorgevoerd en bijgehouden voor het omgaan met glazen verpakkingen, glazen containers of andere soorten containers in het productieproces (omdraaien, blazen, spoelen etc.). Na deze verwerkingsstappen zijn er geen verder verontreinigingsrisico's.	NVT
4.12.9	Er worden een of meerdere procedures gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden met daarin een beschrijving van de maatregelen die worden genomen in geval van breuk van glas en/of broze materialen. Dergelijke maatregelen omvatten het identificeren van de scope van de te isoleren goederen, de specificeren van bevoegd personeel, het reinigen en indien nodig desinfecteren van de productieomgeving en het vrijgeven van de productielijn voor voortgezette productie.	I05.0 Glas-hardplastic breuk
4.12.10	Breuk van glas en broos materiaal wordt geregistreerd. Uitzonderingen worden gerechtvaardigd en gedocumenteerd.	ALG14.0 Glasregister I05.0 Glas-hardplastic breuk F20.0 Maandelijkse inspectieronde F20.1 Inspectieronde gebouwenbeheer (checklist)
4.12.11	Waar visuele inspectie wordt gebruikt om vreemde materialen te detecteren, worden de werknemers getraind en worden wijzigingen in de werkzaamheden uitgevoerd met een passende frequentie op het proces zo effectief mogelijk te laten verlopen.	I16.0 Training (intern) uitvoering 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 I16.3 Training onderhoud en schoonmaak Introductietraining

4.12.12	In ruimtes waar met grondstoffen, halffabricaten en eindproducten wordt gewerkt, is het gebruik van hout uitgesloten. Waar de aanwezigheid van hout niet kan worden vermeden, worden de risico's beheerst, is het hout schoon en levert het geen risico's voor de productveiligheid op.	ALG04.3 HACCP overzicht gevaren Proces 1.1 t/m Proces 3.2. ALG04.4 Basisvoorwaardenprogramma I06.0 Hygiëne
4.13	Ongediertebeewaking en -bestrijding	
4.13.1	Ruimtes en apparatuur worden zo ontworpen, aangelegd en onderhouden dat ongedierte wordt voorkomen.	ALG01.0 Bedrijfsbeleid ALG04.4 Basisvoorwaardenprogramma I07.0 Ongediertebestrijding F20.0 Inspectieronde F20.1 Inspectieronde gebouwenbeheer checklist
4.13.2 *	Er worden op risico's gebaseerde beheersmaatregelen ter bestrijding van plagen gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden. Deze voldoen aan de lokale wettelijke eisen en omvatten in elk geval: • de fabrieksomgeving (potentieel en bestreden ongedierte) • de soort grondstof/eindproducten • een plattegrond met toepassingsgebied (lokaaskaart) • bouwontwerpen die vatbaar zijn voor ongedierte, bijv. plafonds, kelders, leidingen, hoeken • identificatie van het lokaas ter plaatse • verantwoordelijkheden, intern/extern • de gebruikte middelen en de gebruiksaanwijzing en veiligheidsinstructies daarvan • de frequentie van inspecties • gehuurde opslag indien van toepassing	ALG04.4 Basisvoorwaardenprogramma I07.0 Ongediertebestrijding
4.13.3	Als een bedrijf een externe dienstverlener inhuurt voor ongediertebestrijding worden alle hierboven gespecificeerde eisen gedocumenteerd in het dienstverleningscontract. Er wordt een bevoegd persoon binnen het bedrijf aangesteld om de werkzaamheden met betrekking tot ongediertebestrijding te bewaken. Zelfs als de ongediertebestrijding wordt uitbesteed, blijven de verantwoordelijkheden voor de noodzakelijke acties (inclusief doorlopend toezicht op ongediertebestrijdingsactiviteiten) binnen het bedrijf.	ALG04.4 Basisvoorwaardenprogramma I07.0 Ongediertebestrijding
4.13.4	Ongediertebestrijdingsinspecties en daaruit voortvloeiende acties worden gedocumenteerd. De doorvoering van acties wordt bewaakt en geregistreerd. Elke plaag wordt gedocumenteerd en er worden beheersmaatregelen genomen.	ALG04.4 Basisvoorwaardenprogramma I07.0 Ongediertebestrijding Digimex systeem
4.13.5	Lokaas, vallen en insectenverdelgers zijn volledig functionerend, voldoende in aantal, ontworpen voor dit doel, ze worden op de juiste plaatsen geplaatst en worden zodanig gebruikt dat verontreiniging wordt vermeden.	ALG04.4 Basisvoorwaardenprogramma I07.0 Ongediertebestrijding
4.13.6	Binnenkomende leveringen worden bij aankomst gecontroleerd op de aanwezigheid van ongedierte. Eventuele bevindingen wordt geregistreerd.	PRO04.0 Inkomend product PRO10.0 Verpakkingsmateriaal I08.0 Kwaliteitscontrole
4.13.7	De effectiviteit van de ongediertebeheersmaatregelen wordt bewaakt, inclusief trendanalyse; dit om tijdige passende maatregelen mogelijk te maken. Vastgelegde gegevens van deze bewaking zijn beschikbaar.	ALG04.4 Basisvoorwaarden programma I07.0 Ongediertebestrijding trendanalyses worden uitgevoerd en zijn zichtbaar in digitale systeem externe ongediertebestrijder
4.14	Ontvangst en opslag van goederen	

4.14.1 *	Bij alle binnenkomende goederen, inclusief verpakkingsmaterialen en etiketten, wordt gecontroleerd of ze voldoen aan specificaties en een vastgesteld op risico's gebaseerd bewakingsplan. Het inspectieplan wordt gerechtvaardigd door een risicoanalyse. Vastgelegde gegevens van deze inspecties zijn beschikbaar.	ALG04.4 Basisvoorwaardenprogramma PRO04.0 Inkomend product PRO10.0 Verpakkingsmaterialen I08.0 Kwaliteitscontrole I09.2 Ontvangst goederen
4.14.2 *	Er wordt een systeem doorgevoerd en bijgehouden om te waarborgen dat de opslagcondities van grondstoffen, halffabricaten, eindproducten en verpakkingsmaterialen overeenkomen met de productspecificaties en geen negatieve invloed op andere producten hebben.	ALG04.4 Basisvoorwaardenprogramma PRO03.0 Inkoop PRO10.0 Verpakkingsmaterialen
4.14.3	Grondstoffen, verpakkingen, halffabricaten en eindproducten worden zodanig opgeslagen om het risico's op verontreiniging of andere negatieve gevolgen zo klein mogelijk is.	ALG04.4 Basisvoorwaardenprogramma PRO04.0 Inkomend product PRO10.0 Verpakkingsmaterialen
4.14.4	Voor het beheer en de opslag van werkmaterialen, proceshulpmiddelen en toevoegingen zijn geschikte opslagfaciliteiten beschikbaar. Het personeel dat verantwoordelijk is voor het beheer van opslagfaciliteiten wordt getraind.	ALG04.4 Basisvoorwaardenprogramma PRO04.0 Inkomend product PRO10.0 Verpakkingsmaterialen Training on the job I16.0 Training (intern) uitvoering
4.14.5 *	Alle producten worden geïdentificeerd. Producten worden gebruikt in overeenstemming met de beginselen van FIFO (First In/First Out) en/of FEFO (First Expired/First Out).	PRO04.0 Inkomend product PRO04.1 Laden en lossen van Greenpack trailers PRO05.0 Productieproces PRO10.0 verpakkingsmaterialen
4.14.6	Wanneer een bedrijf een externe opslagdienstverlener inhuurt, is die dienstverlener gecertificeerd voor IFS Logistics of een andere door GFSI erkende certificeringsstandaard die het desbetreffende werkterrein dekt. Als dit niet het geval is, wordt aan alle relevante eisen voldaan die gelijkwaardig zijn aan de eigen opslagpraktijken van het bedrijf en wordt dit omschreven in het desbetreffende contract.	NVT
4.15	Vervoer	
4.15.1 *	De omstandigheden in de voertuigen met betrekking tot de afwezigheid van bijvoorbeeld: • vreemde geuren • hoge stofbelasting • ongunstige vochtigheidsgraad • ongedierte • schimmel worden vóór het laden gecontroleerd en gedocumenteerd; dit om te waarborgen dat aan de gedefinieerde voorwaarden wordt voldaan.	PRO 04.0 Inkomend product PRO04.1 Laden en lossen van Greenpack trailers PRO04.2 Reinigen laadruimte trailers F26.0 Eigen transport verklaring Uitgaand product: Greenpack is niet verantwoordelijk voor de kwaliteit van uitgaand transport. Dit is de verantwoordelijkheid van TNI / Harvest House. CMR
4.15.2	Wanneer goederen bij een bepaalde temperatuur moeten worden vervoerd, wordt de temperatuur in de voertuigen vóór het laden gecontroleerd en gedocumenteerd.	PRO60.0 Verlading

4.15.3	Er zijn procedures gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden om verontreiniging tijdens het vervoer, inclusief laden en lossen, te voorkomen. Er wordt rekening gehouden met verschillende categorieën goederen (food/non-food) indien van toepassing.	PRO 04.0 Inkomend product PRO04.2 Reinigen laadruimte trailers F26.0 Eigen transport verklaring Uitgaand product: Greenpack is niet verantwoordelijk voor de kwaliteit van uitgaand transport. Dit is de verantwoordelijkheid van TNI / Harvest House.
4.15.4	Wanneer goederen bij een bepaalde temperatuur moeten worden vervoerd, wordt het juiste temperatuurbereik tijdens het vervoer gehandhaafd en gedocumenteerd.	PRO60.0 Verlading
4.15.5	Er worden op risico's gebaseerde hygiëne-eisen doorgevoerd voor alle vrachtvoertuigen en voorzieningen die voor het laden/lossen worden gebruikt (zoals slangen en silo-installaties). De genomen maatregelen worden vastgelegd.	ALG 04.3.1 Distributie door Greenpack verpakt product PRO04.2 Reinigen laadruimte trailers PRO11.0 Schoonmaak F17.9 Schoonmaak trailers F20.0 Inspectieronde
4.15.6	Laad-/losruimtes zijn geschikt voor het beoogde gebruik. Ze zijn zodanig aangelegd dat dat: • de risico's van de introductie van ongedierte worden beperkt; • producten worden beschermd tegen ongunstige weersomstandigheden; • ophoping van afval wordt voorkomen; • condensatie en schimmelgroei worden voorkomen; • reiniging en indien nodig desinfectie eenvoudig kan plaatsvinden.	ALG01.0 Bedrijfsbeleid ALG04.4 Basisvoorwaarden programma
4.15.7	Wanneer een bedrijf een externe vervoerder inhuurt, is die dienstverlener gecertificeerd voor IFS Logistics of een andere door GFSI erkende certificeringsstandaard die de scope van de desbetreffende activiteit dekt. Als dit niet het geval is, wordt aan alle relevante eisen voldaan die gelijkwaardig zijn aan de eigen vervoerspraktijken van het bedrijf en dit wordt omschreven in het desbetreffende contract.	Uitgaand transport wordt door klant zelf geregeld. Eigen vervoer: F26.0 Eigen transport verklaring
4.16	Onderhoud en reparaties	
4.16.1 *	Er wordt een onderhoudsplan gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden voor alle cruciale apparatuur (inclusief transport- en opslagfaciliteiten) om de voedselveiligheid, productkwaliteit en wettigheid te waarborgen. Dit geldt voor zowel intern als door dienstverleners uitgevoerde onderhoudswerkzaamheden. In het plan zijn verantwoordelijkheden, prioriteiten en vervaldatum opgenomen.	ALG04.4 Basisvoorwaarden programma ALG16.0 Onderhoud TD jaarplanning ALG16.1 Planning jaarlijkse keuring logistieke middelen PRO07.0 Onderhoud registratiesysteem technische dienst
4.16.2	De voedselveiligheid, productkwaliteit, wettigheid en authenticiteit worden gewaarborgd tijdens en na onderhouds- en reparatiewerkzaamheden. Tijdens onderhouds- en reparatiewerkzaamheden vastgelegde gegevens worden bewaard.	ALG04.4 Basisvoorwaarden programma PRO07.0 Onderhoud registratiesysteem technische dienst
4.16.3	Alle materialen die voor onderhoud en reparatie worden gebruikt, zijn geschikt voor het bedoelde gebruik en leveren geen verontreinigingsrisico's op.	PRO07.0 Onderhoud
4.16.4	Uitval en storing in ruimtes en voorzieningen (ook tijdens vervoer) die essentieel zijn voor voedselveiligheid en productkwaliteit, worden geconstateerd, gedocumenteerd en beoordeeld om snelle maatregelen te kunnen treffen en ter verbetering van het onderhoudsplan.	PRO07.0 Onderhoud registratiesysteem technische dienst

4.16.5	Tijdelijke reparaties worden zodanig uitgevoerd dat ze de voedselveiligheid en productkwaliteit niet in gevaar te brengen. Dergelijke werkzaamheden worden gedocumenteerd en er wordt een korte termijn vastgesteld waarbinnen het probleem moet zijn opgelost.	PRO07.0 Onderhoud registratiesysteem technische dienst
4.16.6	Wanneer een bedrijf een externe leverancier voor onderhouds- en reparatiediensten inhuurt, worden alle bedrijfseisen met betrekking tot materiaal, apparatuur en bedrijfsvoorschriften gedefinieerd, gedocumenteerd en bijgehouden in het dienstverleningscontract; dit om productverontreiniging te voorkomen.	PRO07.0 Onderhoud
4.17	Apparatuur	
4.17.1 *	Apparatuur deugdelijk ontworpen en gedefinieerd voor het beoogde gebruik. Voordat nieuwe apparatuur in gebruik wordt genomen, wordt naleving van de voedselveiligheid, producteisen, wettigheid, authenticiteit en klanten eisen gevalideerd.	PRO07.0 Onderhoud I17.4 Validatieoverleg
4.17.2	Voor alle apparatuur en gereedschap die invloed kunnen hebben op het product wordt er bewijsmateriaal gedocumenteerd dat aantoont dat aan de wettelijke eisen wordt voldaan. Als geen specifieke wettelijke eisen van kracht zijn, is er bewijsmateriaal beschikbaar, bijvoorbeeld: • certificaat van overeenstemming • technische specificaties • eigen verklaring van de fabrikant dit om aan te tonen dat ze geschikt zijn voor het beoogde gebruik.	PRO07.0 Onderhoud I17.4 Validatieoverleg
4.17.3	Apparatuur wordt zodanig geplaatst dat deze effectief gereinigd, gedesinfecteerd en onderhoudhouden kan worden.	ALG04.4 Basis voorwaarden programma
4.17.4	Alle productapparatuur verkeert in zodanige staat dat de voedselveiligheid en productkwaliteit niet in gevaar komen.	ALG04.4 Basisvoorwaarden programma ALG16.0 Onderhoud TD jaarplanning PRO07.0 Onderhoud registratiesysteem technische dienst
4.17.5	In het geval van wijzigingen aan apparatuur worden proceskenmerken beoordeeld om te waarborgen dat wordt voldaan aan de voedselveiligheid, productkwaliteit, wettigheid, authenticiteit en eisen van de klant.	PRO01.0 Meten, analyseren en verbeteren I17.4 Validatie overleg (bij wijzigingen in proces)
4.18	Traceerbaarheid	
4.18.1 * KO	KO nr. 7: Er wordt een traceerbaarheidssysteem gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden om de identificatie mogelijk te maken van productpartijen en de relatie daarvan met partijen grondstoffen en verpakkingsmaterialen die in contact komen met voedsel, en/of materialen waarop wettelijke en/of relevante informatie over voedselveiligheid is vermeld. In het traceerbaarheidssysteem worden alle relevante gegevens vastgelegd met betrekking tot: • ontvangst • verwerking bij alle stappen • herbewerking • distributie De traceerbaarheid wordt gewaarborgd en gedocumenteerd tot aan levering aan de klant.	PRO09.0 Traceerbaarheid en recall F46.1 Traceer & Recall test

4.18.2 *	Het traceerbaarheidssysteem, met inbegrip van de massabalans, wordt minimaal één keer in een periode van 12 maanden getest of als er significante wijzigingen optreden. De testmonsters vormen een afspiegeling van de complexiteit van het bedrijfsassortiment. De testgegevens tonen de upstream en downstream traceerbaarheid (van grondstoffen tot geleverde producten en omgekeerd) aan.	ALG08.0 Planning Interne audits, training, checkmomenten PRO09.0 Traceerbaarheid en recall
4.18.3	De eindproducten zijn binnen vier (4) uur te traceren tot de grondstoffen en de klanten. De testresultaten en de tijd die nodig was om die te verzamelen, worden geregistreerd en waar nodig worden maatregelen genomen. Er worden termijndoelen gesteld die in overeenstemming zijn met de eisen van de klant, als dit korter is dan vier (4) uur.	ALG08.0 Planning Interne audits, training, checkmomenten PRO09.0 Traceerbaarheid en recall
4.18.4	De etikettering van partijen halffabricaten en eindproducten vindt direct plaats wanneer de goederen worden verpakt, zodat een duidelijke traceerbaarheid van de goederen is gewaarborgd. Wanneer goederen op een later tijdstip worden geëtiketteerd, krijgen de tijdelijk opgeslagen goederen een specifieke partij-etikettering. De houdbaarheidsdatum ("ten minste houdbaar tot") op het productetiket wordt vastgesteld aan de hand van de oorspronkelijke productiepartij.	PRO09.0 Traceerbaarheid en recall De datum van minimale houdbaarheid is niet verplicht op verse groenten en fruit (niet geschild of gesneden). (bron NVWA)
4.18.5	Indien de klant dit eist, worden de voor een fabriekspartij- of batchnummer als representatief aangewezen monsters op de juiste wijze opgeslagen en bewaard tot de "ten minste houdbaar tot" - of "te gebruiken tot"- datum van het eindproduct, en zo nodig voor een bepaalde tijd daarna.	I08.0 Kwaliteitscontrole
4.19	Beperking allergenenrisico	
4.19.1	Voor alle grondstoffen wordt een risicoanalyse uitgevoerd om allergenen met een vermeldingsplicht te identificeren, waaronder onvoorziene of technische onvermijdelijke kruisbesmettingen van wettelijk vastgestelde allergenen sporen. Deze informatie is beschikbaar en relevant voor het/de land(en) waarin de eindproducten worden verkocht en worden gedocumenteerd en bijgehouden voor alle grondstoffen. Het bedrijf houdt een lijst bij van alle in de bedrijfsruimtes gebruikte grondstoffen die allergenen bevatten, en zorgt dat deze lijst steeds actueel is. Hierop worden ook alle omvangsels en formuleringen vermeld waaraan dergelijke allergene bevattende grondstoffen worden toegevoegd.	Geen verwerking van producten met allergenen. ALG04.3 HACCP overzicht gevaren Proces 1.1 t/m Proces 3.2. PR16.0 Allergenenbeheer (lijst niet nodig, want tomaten en komkommers vallen niet onder wettelijk verplicht te vermelden allergene stoffen)
4.19.2 *	Er worden op basis van een risico's gebaseerde maatregelen doorgevoerd en bijgehouden van ontvangst tot verzending om te waarborgen dat mogelijke kruisbesmetting van producten met allergenen tot een minimum beperkt wordt. Mogelijke risico's op kruisbesmetting worden in aanmerking genomen, in elk geval met betrekking tot: • omgeving • vervoer • opslag • grondstoffen; • personeel (inclusief contractanten en bezoekers). De doorgevoerde maatregelen worden bewaakt.	Geen verwerking van producten met allergenen. ALG04.3 HACCP overzicht gevaren Proces 1.1 t/m Proces 3.2. ALG04.4 Basisvoorwaarden programma I06.1 Algemene hygiëne instructies
4.19.3	Eindproducten die allergenen met een vermeldingsplicht bevatten, worden vermeld volgens de wettelijke eisen. Onvoorziene of technisch onvermijdelijke kruisbesmetting met aan de aangifteplicht onderworpen allergenen en sporen worden op het etiket vermeld. Het besluit is op risico's gebaseerd. Mogelijke kruisbesmetting met allergenen van in het bedrijf verwerkte grondstoffen wordt ook op het productetiket vermeld.	Geen verwerking van producten met allergenen.
4.20	Voedsel fraude	

4.20.1	De verantwoordelijkheden ten aanzien van een zwakteanalyse en een plan voor het tegengaan van voedsel fraude zijn omschreven. De hiervoor verantwoordelijke persoon/personen beschikt/beschikken over de juiste specifieke kennis	PRO40.0 Product fraude I41.0 Kwetsbaarheidsbeoordeling ALG01.5 Voedselveiligheidscultuur ALG05.1 (bijlage) Voedselveiligheid-cultuur plan
4.20.2 *	Er wordt een gedocumenteerde zwakteanalyse met betrekking tot voedsel fraude gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden, inclusief beoordelingscriteria. De scope van de beoordeling heeft betrekking op alle grondstoffen, ingrediënten, verpakkingsmaterialen en uitbestede processen; dit om de risico's op frauduleuze activiteiten zoals vervanging, verkeerde etikettering, vervalsing of namaak vast te stellen.	ALG04.0 HACCP gevarenanalyse ALG04.3.1 VACCP kwetsbaarheidsbeoordeling per processtap ALG04.3.1 VACCP kwetsbaarheidsbeoordeling product PRO40.0 Product fraude I41.0 Kwetsbaarheidsbeoordeling F40.0 Leveranciers vragenlijst voedselveiligheid
4.20.3	Er wordt een plan ter voorkoming van voedsel fraude gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden waarin naar de zwakteanalyse wordt verwezen. De test- en bewerkingsmethodes maken deel uit van dit plan.	ALG04.0 HACCP gevarenanalyse ALG04.3.1 VACCP kwetsbaarheidsbeoordeling per processtap ALG04.3.1 VACCP kwetsbaarheidsbeoordeling product PRO40.0 Product fraude I40.0 Basis instructie food defence / security
4.20.4 *	De zwakteanalyse met betrekking tot voedsel fraude wordt minimaal één keer in een periode van 12 maanden herzien, of als er significante wijzigingen optreden Indien nodig zal het plan voor het tegengaan van voedsel fraude dienovereenkomstig herzien.	ALG08.0 Planning Interne audits, training, checkmomenten PRO09.0 Traceerbaarheid en recall I17.2 Management review (directiebeoordeling)
4.21	Food defence	
4.21.1	De verantwoordelijkheden in verband met food defence worden gedefinieerd. De hiervoor verantwoordelijke persoon/personen beschikt/beschikken over de juiste specifieke kennis.	I40.0 Basis instructie Food defense / security
4.21.2 *	Een food-defenceprocedure en -plan worden gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden om mogelijke bedreigingen te identificeren en maatregelen voor food defence te definiëren. Hieronder vallen in elk geval: • wettelijke eisen • identificatie van kritieke ruimtes en/of werkzaamheden en toegangsbeleid voor werknemers • bezoekers en contractanten • hoe externe inspecties en bezoeken van autoriteiten te beheren • alle overige passende beheersingsmaatregelen	I40.0 Basis instructie Food defense / security ALG04.3 HACCP overzicht gevaren Proces 1.1 t/m Proces 3.2.
4.21.3	Het plan voor voedselbescherming (food defence) wordt getest op effectiviteit en wordt minimaal één keer in een periode van 12 maanden herzien, of als er significante wijzigingen optreden.	I40.0 Basis instructie Food defense / security ALG08.0 Planning interne audits, training, checkmomenten I17.4 Validatie overleg
5	Metingen, analyses en verbeteringen	
5.1	Interne audits	

5.1.1 * KO	KO no 8: Er wordt een effectief intern auditprogramma gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden dat in elk geval waarborgt dat alle eisen van de IFS-standaard worden geaudit. Deze activiteit wordt gepland binnen een periode van 12 maanden en de uitvoering ervan duurt niet langer dan 15 maanden. Het bedrijf werkt volgens een risicoanalyseplanning waarbij activiteiten die cruciaal zijn voor voedselveiligheid en productkwaliteit vaker worden geaudit. Dit geldt ook op externe opslaglocaties die in eigendom van of gehuurd zijn door het bedrijf.	ALG08.0 Planning Interne audits, training, checkmomenten I01.0 Interne audits
5.1.2	De auditor is deskundig en onafhankelijk van de geaudite afdeling.	ALG06.0 HACCP team I01.0 Interne audits
5.1.3	De interne audits worden gedocumenteerd en de resultaten worden doorgegeven aan het hoger management en aan degenen die verantwoordelijk zijn voor de betreffende werkzaamheden. Naleving, afwijkingen en non-conformiteiten worden gedocumenteerd en doorgegeven aan de betrokken personen.	ALG01.3 Overlegstructuur I17.0 Werkoverleg I17.1 Kaderoverleg I17.2 Management review (directiebeoordeling) PRO01.0 Meten, analyseren en verbeteren F46.0 Auditverslag
5.2	Inspecties op de fabriekslocatie	
5.2.1 *	Er worden inspecties op locaties en in de fabriek ingepland en uitgevoerd voor bepaalde onderwerpen, zoals: • de bouwkundige staat van productie- en opslagruimtes • buitenterreinen • productcontrole tijdens verwerking • hygiëne tijdens verwerking en binnen de infrastructuur • gevaren door vreemde materialen • persoonlijke hygiëne De inspectiefrequentie wordt gebaseerd op risico's en eerdere resultaten.	ALG08.0 Planning Interne audits, training, checkmomenten PRO01.0 Meten analyseren en verbeteren PRO12.0 Opstartcontrole F20.0 Inspectieronde F20.1 Inspectieronde gebouwenbeheer (checklist) ALG14.0 Glasregister I05.0 Glas-hardplastic breuk I12.0 Verlies scharen
5.3	Validatie en controle van processen	
5.3.1	De criteria voor validatie en controle van processen worden gedefinieerd.	PRO01.0 Meten, analyseren en verbeteren I17.4 Validatie I17.5 HACCP verificatie overleg
5.3.2	Procesparameters (temperatuur, tijd, druk, chemische eigenschappen enz.) die van essentieel belang zijn ter waarborging van de voedselveiligheid en productkwaliteit worden bewaakt, continu en/of met passende tussenpozen vastgelegd en beschermd tegen onbevoegde toegang of wijziging.	PRO05.0 Productieproces PRO12.0 Opstart controle F09.0 Opstart bovenverdieping I08.0 Kwaliteitscontrole
5.3.3 *	Alle herverwerkingshandelingen worden gevalideerd, bewaakt en gedocumenteerd. Deze bewerkingen mogen niet tegen de voedselveiligheids- en productkwaliteitseisen ingaan.	I02 Klachten en afwijkingen I02.1 Product klachten I08.0 Kwaliteitscontrole I10.2 Behandeling klasse 2 en uitval I10.2.1 Aanbieden Klasse 2 product en uitval t.b.v. verspilling
5.3.4	Er worden procedures gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden voor een snelle melding, registratie en controle van apparatuurstoringen en procesafwijkingen.	PRO05.0 Productieproces PRO07.0 Onderhoud PRO12.0 Opstart controle F09.0 Opstart bovenverdieping

5.3.5	Processen worden gevalideerd aan de hand van de verzamelde gegevens die relevant zijn voor de voedselveiligheid en de processen. Als er substantiële wijzigingen plaatsvinden, wordt er een hervalidatie uitgevoerd.	PRO01.0 Meten, analyseren en verbeteren I17.4 Validatie overleg
5.4	Kalibratie, afstelling en controle van meet- en bewakingsapparatuur	
5.4.1 *	Er wordt nagegaan welke meet- en bewakingsapparatuur nodig is om de voedselveiligheids- en productkwaliteitseisen te waarborgen, en deze apparatuur wordt geregistreerd. De kalibratiestatus daarvan wordt vastgelegd. Meet- en bewakingsapparatuur is wettelijk goedgekeurd, indien vereist volgens op het moment relevante wetgeving.	ALG17.0 Referentie kalibratie gewichten t.b.v. opstartcontrole lijnen PRO05.0 Productieproces PRO07.0 Onderhoud PRO12.0 Opstart controle I30.1 Controle / kalibratie meetmiddelen I30.1 bijlage Overzicht Controle / kalibratie meetmiddelen I30.1.1 Kalibratie weegschalen I30.1.2 Kalibratie Temperatuur meter I30.2 Kalibratie Bizerba & scharenbox
5.4.2 *	Alle meetapparatuur wordt gecontroleerd, bewaakt, afgesteld en gekalibreerd volgens een vastgesteld tijdschema, aan de hand van gedefinieerde, erkende standaardmethodes, en binnen relevante grenswaarden van de procesparameters. De resultaten worden gedocumenteerd.	ALG17.0 Referentie kalibratie gewichten t.b.v. opstartcontrole lijnen PRO05.0 Productieproces PRO07.0 Onderhoud PRO12.0 Opstart controle I30.1 Controle / kalibratie meetmiddelen I30.1 bijlage Overzicht Controle / kalibratie meetmiddelen I30.1.1 Kalibratie weegschalen I30.1.2 Kalibratie Temperatuur meter I30.2 Kalibratie Bizerba & scharenbox Map Technische Dienst – Planning onderhoud Map periodieke interne kalibratie meet- en weegmiddelen
5.4.3	Alle meetapparaten mogen uitsluitend worden gebruikt voor hun gedefinieerde doel. Wanneer de resultaten van de meting of de status van een apparaat op een defect wijzen, wordt het betreffende apparaat onmiddellijk gerepareerd of vervangen. Wanneer er een storing is geconstateerd, worden de gevolgen voor processen en producten beoordeeld om vast te stellen of er niet-conforme producten zijn verwerkt.	ALG17.0 Referentie kalibratie gewichten t.b.v. opstartcontrole lijnen I30.1 Controle / kalibratie meetmiddelen PRO05.0 Productieproces PRO07.0 Onderhoud PRO12.0 Opstart controle
5.5	Bewaking van de controle van hoeveelheden	
5.5.1 *	Er worden nalevingscriteria ter controle van het aantal eenheden per partij gedefinieerd. Er wordt een systeem doorgevoerd en bijgehouden met betrekking tot de frequentie en methodes voor controle van hoeveelheden, waarmee wordt voldaan aan de wettelijke eisen in het/de bestemmingsland(en) en de specificaties van de klant.	PRO05.0 Productieproces I08.0 Kwaliteitscontrole
5.5.2	Bewaking van de controle van hoeveelheden wordt doorgevoerd en gedocumenteerd volgens een voor de productiepartij representatief bemonsteringsplan. De resultaten van deze bewaking voldoen aan gedefinieerde criteria voor alle producten die klaar zijn voor levering.	PRO05.0 Productieproces I08.0 Kwaliteitscontrole
5.6	Producttests en milieubewaking	

5.6.1 *	Test- en bewakingsplannen voor interne en uitbestede analyses worden gedocumenteerd en doorgevoerd en zijn op risico's gebaseerd; dit om te waarborgen dat wordt voldaan aan productveiligheid, kwaliteit, wettigheid, authenticiteit en specifieke klanteisen. De plannen betreffen in elk geval: • grondstoffen • halffabricaten (indien van toepassing) • eindproducten • verpakkingsmaterialen • contactoppervlakken van verwerkingsapparatuur • relevante milieubewakingsparameters Alle testresultaten worden vastgelegd.	ALG08.0 Planning interne audits, training, checkmomenten PRO03.0 Inkoop PRO08.0 Klanteneisen en productspecificaties via TNI / Harvest House I08.0 Kwaliteitscontrole I17.3 Leveranciers beoordeling F40.0 Leveranciersvragelijst voedselveiligheid
5.6.2 *	Op basis van risico's worden de criteria voor het milieubewakingsprogramma gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden.	ALG04.3 HACCP overzicht gevaren Proces 1.1 t/m Proces 3.2. ALG16.0 Planning regulier onderhoud
5.6.3 *	Voor de voedselveiligheid relevante analyses worden bij voorkeur uitgevoerd door laboratoria die de juiste geaccrediteerde programma's/methodes (ISO/IEC 17025) hanteren. Als de analyses intern of door een laboratorium zonder de daarvoor geëigende geaccrediteerde programma's/methodes worden uitgevoerd, wordt er een kruiscontrole van de resultaten uitgevoerd met testresultaten van laboratoria die zijn geaccrediteerd voor deze programma's/methodes (ISO/IEC 17025). Dit gebeurt minimaal één keer in een periode van 12 maanden of als er significante wijzigingen optreden.	Jaarlijks analyse van water uit tappunten.
5.6.4	Er worden op officieel erkende analysemethodes gebaseerde procedures gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden die de betrouwbaarheid van de resultaten van interne analyses garanderen. Dit moet worden aangetoond door middel van ringonderzoeken of andere bekwaamheidstests.	NVT voor de producten.
5.6.5	De analyseresultaten worden op korte termijn door deskundig personeel geëvalueerd. Bij onbevredigende resultaten worden er direct correcties doorgevoerd. De frequentie voor beoordeling van de resultaten uit het test- en bewakingsplan wordt bepaald op basis van risico's en wettelijke eisen; dit om trends te identificeren. Wanneer er onbevredigende trends worden geconstateerd, worden de gevolgen op processen en producten en de noodzaak van maatregelen beoordeeld.	NVT voor de producten.
5.6.6	Interne analyses en controles worden uitgevoerd door bevoegd en goedgekeurd personeel volgens vastgelegde procedures met behulp van geschikte apparatuur in aangewezen ruimtes en laboratoria.	NVT voor de producten.
5.6.7	Voor bewaking van de kwaliteit van het eindproduct worden interne organoleptische tests uitgevoerd. Deze tests sluiten aan bij de specificaties en houden verband met de gevolgen voor respectieve criteria voor producteigenschappen. De resultaten van deze tests worden gedocumenteerd.	NVT
5.6.8	Het test- en bewakingsplan wordt regelmatig beoordeeld en bijgewerkt op basis van resultaten, wijzigingen in de wetgeving of kwesties die van invloed kunnen zijn op de veiligheid, kwaliteit, wettigheid en authenticiteit van het product.	Bemonsteringsplan? Verificatie van schoonmaak?
5.7	Productvrijgave	

5.7.1 *	Er wordt een procedure voor quarantaine (blokkeren/vasthouden) gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden om te waarborgen dat er alleen grondstoffen, halffabricaten, eindproducten en verpakkingsmaterialen worden verwerkt en geleverd en die voldoen aan voedselveiligheid, productkwaliteit, wettigheid, authenticiteit en de eisen van de klant.	PRO04.0 Inkomend product PRO10.0 Verpakkingsmaterialen I02.0 Klachten en afwijkingen I02.1 Product klachten I08.0 Kwaliteitscontrole
5.8	Beheer van klachten van autoriteiten en klanten	
5.8.1 *	Er wordt een procedure gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden voor het beheer van klachten over het product en van schriftelijke kennisgevingen van bevoegde autoriteiten (in het kader van officiële controles), bestellingsacties of te nemen maatregelen wanneer niet-naleving wordt geconstateerd.	I02.0 Klachten en afwijkingen I02.1 Product klachten
5.8.2 *	Alle klachten worden vastgelegd, zijn gemakkelijk in te zien en worden beoordeeld door deskundig personeel. Wanneer dat gerechtvaardigd is, worden er onmiddellijk maatregelen genomen.	I02.0 Klachten en afwijkingen I02.1 Product klachten Excel bestand "afkeuringen"
5.8.3	Klachten worden geanalyseerd met het oog op de uitvoering van maatregelen; dit om herhaling van de afwijkingen en/of non-conformiteiten te voorkomen.	I02.0 Klachten en afwijkingen I02.1 Product klachten I01.1 Oorzaak analyse
5.8.4	De resultaten van de analyse van de klachtgegevens worden aan de verantwoordelijken beschikbaar gesteld.	I02.0 Klachten en afwijkingen I02.1 Product klachten / fouten lijst I17.0 Werkoverleg I17.1 Kaderoverleg I17.2 Management review (directiebeoordeling)
5.9	Beheer van productrecalls en terugnames van producten en incidenten	
5.9.1 * KO	KO nr. 9: Er wordt een effectieve procedure gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden voor het beheer van recalls, terugnames, incidenten en potentiële noodsituaties met gevolgen voor de voedselveiligheid, productkwaliteit, wettigheid en authenticiteit. Hierin zijn in elk geval opgenomen: • de toewijzing van verantwoordelijkheden; • de training van de verantwoordelijke personen; • het besluitvormingsproces; • de benoeming van een door het bedrijf bevoegde en permanent beschikbare persoon die de benodigde procedure tijdig in gang zet; • een actuele lijst met te alarmeren contactpersonen, inclusief klantgegevens, bronnen voor juridisch advies en beschikbare contactpersonen; • een communicatieplan voor klanten, overheden en waar van toepassing consumenten.	ALG06.0 HACCP team PRO09.0 Traceerbaarheid en Recall I11.0 Recall (incl. bijlagen) I11.3 Training trace test F46.1 Traceer & Recall test
5.9.2 *	De procedure wordt intern getest voor recall/terugname waarbij het volledige proces van begin tot eind wordt afgedekt. Deze activiteit wordt gepland binnen een periode van 12 maanden en de uitvoering ervan duurt niet langer dan 15 maanden. Het resultaat van de test wordt geëvalueerd voor voortdurende verbetering.	PRO09.0 Traceerbaarheid en recall ALG08.0 Planning interne audits, training, checkmomenten F46.1 Traceer & Recall test
5.10	Beheer van niet-conforme producten	
5.10.1 *	Er wordt een procedure gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden voor het beheer van alle niet-conforme grondstoffen, halffabricaten, eindproducten, verwerkingsapparatuur en verpakkingsmaterialen. Hieronder vallen in elk geval: • gedefinieerde verantwoordelijkheden	PRO08.0 Klanteneisen en productspecificaties I02.0 Klachten en afwijkingen I02.1 Product klachten I08.0 Kwaliteitscontrole

	• isolatie-/quarantaineprocedures • risicoanalyse • identificatie inclusief etikettering • beslissingen over verdere behandeling, zoals vrijgave, herbewerking/hergebruik, blokkering, quarantaine, afwijzing/verwijdering	I09.2 Ontvangst goederen I10.1 Storten product I10.2 Behandeling klasse 2 product en uitval
5.10.2	De procedure voor de beheer van niet-conforme producten wordt door alle betrokken werknemers begrepen en toegepast.	I02.0 Klachten en afwijkingen I02.1 Product klachten I08.0 Kwaliteitscontrole
5.10.3	Als er niet-conforme producten worden geconstateerd, worden er onmiddellijk maatregelen genomen ter waarborging dat aan de eisen voor voedselveiligheid en productkwaliteit wordt voldaan.	I02.0 Klachten en afwijkingen I02.1 Product klachten I08.0 Kwaliteitscontrole
5.10.4	Eindproducten (inclusief verpakkingen) die niet aan de specificaties voldoen, mogen niet op de markt worden gebracht onder het overeenkomstige etiket, tenzij er schriftelijke toestemming van de merkeigenaar is.	PRO08.0 Klanteisen en productspecificaties I02.0 Klachten en afwijkingen I02.1 Product klachten I08.0 Kwaliteitscontrole
5.11	Beheer van afwijkingen, non-conformiteiten, correcties en corrigerende maatregelen	
5.11.1 *	Er wordt een procedure voor het beheer van correcties en corrigerende maatregelen gedocumenteerd, doorgevoerd en bijgehouden voor het vastleggen, analyseren en doorgeven aan de relevante personen van afwijkingen, non-conformiteiten en niet-conforme producten, met als doel om de afwijkingen en non-conformiteiten te beëindigen en herhaling te vermijden via corrigerende maatregelen. Dit omvat een hoofdoorzaakanalyse, in elk geval voor afwijkingen en non-conformiteiten met betrekking tot veiligheid, wettigheid, authenticiteit en/of herhaling van afwijkingen en non-conformiteiten.	PRO01.0 meten, analyseren en verbeteren I01.1 Oorzaak analyse (bij interne audits) bepalen I02.0 Klachten en afwijkingen I02.1 Product klachten
5.11.2	Waar afwijkingen en non-conformiteiten zijn geconstateerd, worden er correcties doorgevoerd	PRO01.0 meten, analyseren en verbeteren I01.1 Oorzaak analyse (bij interne audits) bepalen I02.0 Klachten en afwijkingen I02.1 Product klachten
5.11.3 KO	KO nr. 10: Corrigerende maatregelen worden geformuleerd en gedocumenteerd, en worden zo snel mogelijk doorgevoerd om het verdere optreden van afwijkingen en non-conformiteiten te voorkomen. De verantwoordelijkheden en tijdschema's voor corrigerende maatregelen zijn omschreven.	PRO01.0 meten, analyseren en verbeteren I01.1 Oorzaak analyse (bij interne audits) bepalen I02.0 Klachten en afwijkingen I02.1 Product klachten
5.11.4	De effectiviteit van de doorgevoerde correcties en corrigerende maatregelen wordt beoordeeld en de resultaten van de beoordeling worden gedocumenteerd.	F46 audit verslag