



n.v. AIB-VINÇOTTE International s.a.
Head office: Diamant Building – A. Reyerslaan 80 – B-1030 Brussels
Company nr : BE 0462.513.222 – HRB : 621315 – Internet : www.vincotte.com
 Safety, quality and environmental services

AgriFood
Business Class Kantorenpark - Jan Olieslagerslaan 35 – B-1800 Vilvoorde
Telephone : +32 (0)2/674.58.34 - Fax : +32 (0)2/673.85.69
E-mail: food@vincotte.be

NETHELINE
ATEALAN 28
2270 HERENTHOUT
BELGIË

Rapport nr: 60225667 NETHELINE 2016 COMEOS
Auditor: Kristine Van Wesemael
Audit van: 24 maart 2016 (stage 2)

**VALIDATIE VAN EEN VOEDSELVEILIGHEIDSMANAGEMENTSYSTEEM VOLGENS DE STANDAARD
COMEOS FOOD VOOR KMO**

AUDITRAPPORT REPEAT

Het rapport bestaat uit twee delen:

Deel 1: Het administratieve gedeelte van het verslag bevat gegevens met betrekking tot de controle. Het omvat 3 types van gegevens:

1. Bedrijfsnaam
2. Audit
3. Tips voor het rapport

Deel 2: De resultaten van de audit als volgt gedetailleerd:

1. Overzicht van de prestaties
2. Overzicht prestaties omgezet in cijfers.
3. Een gedetailleerd overzicht van de vastgestelde sterke punten en non-conformiteiten
4. Het actieplan

Kristine Van Wesemael
Lead Auditor

Peter D'Haeyere
Senior Auditor

ALGEMENE GEGEVENS

1. Bedrijf

Naam van het bedrijf :	NETHELINE
Adres van de bedrijfseenheid :	ATEALAN 28 2270 HERENTHOUT België
Betrokken sites : (als multisite-organisatie)	ATEALAN 28, 2270 HERENTHOUT, België
Erkenningsnummer / toelating:	AER/ANT/021959
Vestigingseenheidsnummer :	2.149.760.916
Bedrijfsnummer (KBO) :	0876.631.857
Contactpersoon :	Kris Van Dijk
Telefoon :	014/224429
Fax :	014/224829
E-mail :	netheline@gmail.com
Web-site:	www.netheline.be
Personeelsbestand :	4
Oppervlakte van de bedrijfsruimten :	535m ²
Activiteitssector :	pralines

Algemene voorstelling van het bedrijf :

Netheline bestaat al meer dan 100 jaar en produceert cerisettes voor België, Frankrijk, Duitsland en Canada. Het bedrijf was oorspronkelijk in Duffel gevestigd en werd 24 jaar geleden door Kris Van Dyck overgenomen. Na 3 jaar verhuisde Netheline naar Herenthout. Tijdens de productie was er productie van cerisettes.

2. De audit

Contractreferentie : 2068870
Referentienorm : COMEOS FOOD
Auditdatum/data : 24 maart 2016 (stage 2)
Aantal dagen : 1.00 (stage 2)
Type audit : Repeat
Dossiernummer : 60225667
Auditor(s) : Lead -Auditor : Kristine Van Wesemael
Technische Auditor(s) :

Scope : **Productie : Cerisettes (alcoholhoudende kersenpraline met pit en steel)**
Behandeling : fonderen met fondantsuiker, enroberen met donkere chocolade, bottomeren met hagelslag
Verpakking: blister in kartonnen doos

Auditprogramma :

1. Openingsvergadering
2. Beoordeling van de documenten
3. Evaluatie van de implementatie op het terrein
4. Voorbereiding van de conclusies
5. Afsluitende vergadering

Aanwezig tijdens de audit :

NAAM - Voornaam	Functie	Openings- vergadering	Documentatie nazicht	Bezoek en im- plementatie	Slotvergadering
Kris Van Dyck	zaakvoerder	x	x	x	X
Koen Van Soest	Externe consultant	x	x	x	X
Inge Valckx	werknemer			X	

Resultaten van de audit

<input checked="" type="checkbox"/>	Voldoet op hoger niveau
<input type="checkbox"/>	Voldoet op basisniveau
<input type="checkbox"/>	Voldoet niet

3. Raadgevingen bij het lezen van dit rapport

Teneinde de informatie in dit rapport optimaal te kunnen gebruiken, raden wij U aan goed nota te nemen van hetgeen hierna volgt:

Doel van het rapport

Een beeld schetsen, een betrouwbare indruk geven van de manier waarop de geauditeerde zijn productieproces beheerst volgens de criteria betreffende kwaliteit en voedselveiligheid overeengekomen in de specificatie en wettelijke vereisten.

Deze indruk is gebaseerd op:

1. Een audit van een halve dag à één dag gemiddeld
2. Een audit gebaseerd op de standaard "COMEOS FOOD voor KMO"
3. De professionele bevindingen van de auditor

De auditor kan de volgende bevindingen geven aan geconstateerde non-conformiteiten:

M: belangrijke afwijkingen ten opzichte van de eisen van de Standaard Comeos Food voor KMO of afwijking die een ernstig potentieel of vastgesteld risico inhoudt voor de voedselveiligheid of voor de conformiteit van de producten

A : Volledig in overeenstemming met de criteria van de Standaard COMEOS Food voor KMO.

B : Bijna volledig in overeenstemming met de criteria van de Standaard COMEOS Food voor KMO, maar er werd een kleine afwijking geconstateerd.

C : Er wordt slechts voldaan aan een klein gedeelte van de criteria.

D : Er wordt niet voldaan aan de criteria van de Standaard COMEOS Food voor KMO.

Een gewicht toekennen aan een non-conformiteit zal nooit volledig objectief zijn: het is de auditor die over de ernst van de non-conformiteit beslist.

De ervaring heeft ons geleerd dat iedere lezer z'n eigen ideeën heeft over de vaststelling van een non-conformiteit en het belang dat hieraan wordt gehecht. De cultuur, de professionele ervaring, de opleiding en de context spelen hierin hun rol.

Het rapport omvat volgende delen:

- Een kort overzicht van de audit
- Een kort overzicht van de prestaties en de behaalde scores
- Een gedetailleerd overzicht van de geconstateerde non-conformiteiten en de sterke punten van de geauditeerde

Afkortingen en codes gebruikt in het rapport:

B- basisniveau

H- hoger niveau

NVT niet van toepassing

Niet geverifieerd Niet geverifieerd

De kolom "onderwerp" geeft het onderwerp weer van hetgene meer in detail wordt beschreven in de volgende kolom "vereiste".

In de kolom "beoordeling" kent de auditor de letters A, B, C, of D toe die vertalen op welke manier de vereiste al of niet werd gerespecteerd. Indien een criterium niet van toepassing is, wordt dit door de auditor aangeduid met "NVT". Als een punt niet werd geverifieerd door de auditor, dan wordt dit door die laatste aangeduid met "niet geverifieerd" in de kolom "beoordeling".

De laatste kolom "toelichtingen" geeft een gedetailleerde beschrijving van de non-conformiteiten en de sterke punten van de geauditeerde.

Standaard COMEOS FOOD voor KMO

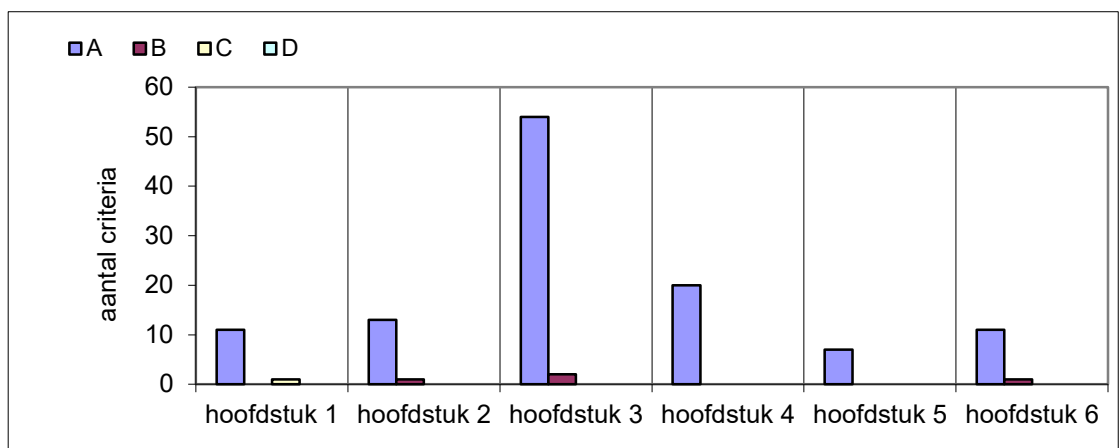
Deel 2 - Overzicht van de prestaties



Hoofdstuk van de standaard
1. HACCP-SYSTEEM: Er is een goed onderbouwd HACCP plan aanwezig. In het proces zijn geen CCP's vastgesteld, sommige PVA's (oa metaaldetectie) worden wel gemonitord zoals een CCP. Er moet wel aandacht besteed worden aan nieuwe machines en het opstellen van een onderbouwde risico analyse bij het in gebruik nemen
2. KWALITEITZORGSYSTEEM: Het kwaliteitsplan is goed uitgewerkt. Aandacht moet echter besteed worden aan tracering bij bepaalde klanteneisen qua leveringen van pallets met 1 identieke lotcode . Alle gegevens worden bewaard op de laptop die geen backup heeft, waardoor er steeds risico bestaat op verlies van de gegevens bij een eventuele crash
3. NORMEN VOOR DE FABRIEK EN DE OMGEVING VAN DE FABRIEK: Het bedrijf is goed onderhouden en netjes, reiniging gebeurt door een externe firma en wordt goed opgevolgd. Nieuwe zaken (spiegeltjes) of machines moeten ook mee in het glasregister worden opgenomen. Er moet aandacht besteedt worden aan het gebruikte materiaal in de productie en het verwijderen van producten (oa smeermiddel) die niet nodig zijn in de productie
4. PRODUCTBEHEERSING: Er is een goede productbeheersing, allergenen zijn beperkt en gedeclareerd, en er zijn geen GMO producten aanwezig. Er worden de nodige analyses uitgevoerd om de kwaliteit te verzekeren
5. PROCESBEHEERSING: Alle procesparameters worden nauwgezet genoteerd, kalibraties gebeuren volgens een opgestelde planning
6. PERSONEEL: Personeel is op de hoogte van de hygiëneregels, de voorzieningen zijn in orde

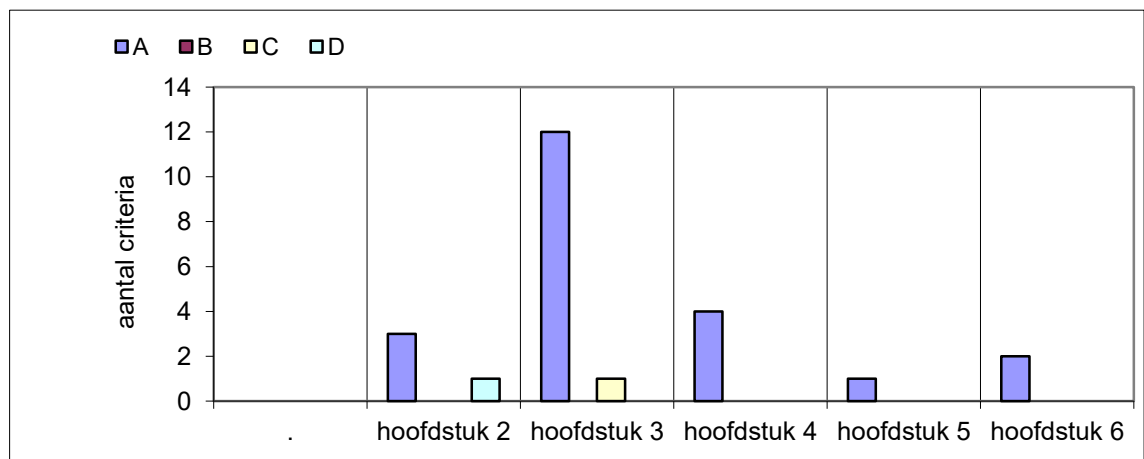
Basis niveau 98.55 %

	hoofdstuk 1	hoofdstuk 2	hoofdstuk 3	hoofdstuk 4	hoofdstuk 5	hoofdstuk 6
A	11	13	54	20	7	11
B	0	1	2	0	0	1
C	1	0	0	0	0	0
D	0	0	0	0	0	0
Grote afwijkingen	0	0	0	0	0	0
NVT	3	0	2	0	1	0
NIET GEVERIFIEERD	0	0	0	0	0	0
totaal criteria	15	14	58	20	8	12
totaal geverifieerd	12	14	56	20	7	12
max punten	240	280	1120	400	140	240
behaalde punten	225	275	1110	400	140	235
%	93.75	98.21	99.11	100.00	100.00	97.92



Hoger niveau 92.71 %

	hoofdstuk 2	hoofdstuk 3	hoofdstuk 4	hoofdstuk 5	hoofdstuk 6
A	3	12	4	1	2
B	0	0	0	0	0
C	0	1	0	0	0
D	1	0	0	0	0
NVT	0	0	0	0	0
NIET GEVERIFIEERD	0	0	0	0	0
totaal criteria	4	13	4	1	2
totaal geverifieerd	4	13	4	1	2
max punten	80	260	80	20	40
behaalde punten	60	245	80	20	40
%	75.00	94.23	100.00	100.00	100.00



Standaard COMEOS FOOD voor KMO

Deel 4 – Gedetailleerd overzicht van de gevonden afwijkingen en sterke punten



HOOFDSTUK 1: HACCP



Een HACCP-plan moet de basis zijn van het voedselveiligheidssysteem van uw organisatie. Dit plan dient systematisch, zeer uitgebreid en diepgaand te zijn. Hij moet gebaseerd zijn op de Codex Alimentarius HACCP-principes.

1.1 Voorbereidende stappen

Nr	Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
1.1.1	B HACCP-team	Het bedrijf stelt een HACCP-team samen, waarin de nodige praktijkervaring en kennis van de vereiste HACCP-principes ondergebracht zijn. De HACCP-verantwoordelijke superviseert de goede werking van het HACCP-team. De directie is geïmplementeerd in het HACCP-systeem.	A	HACCP-team = Koen van Soest (Externe Consultant Microbio) en Kris Van Dyck (Zaakvoerder + Kwaliteitsverantwoordelijke)
1.1.2.	B Productinformatie - Specificaties	Er zijn specificaties beschikbaar van alle grondstoffen. De specificaties worden ten minste om de drie jaar bevestigd en zijn conform de geldende reglementaire bepalingen.	A	specificaties van grondstoffen zijn aanwezig en up to date. Gezien specificatie noordkrieken dd 25/1/2016 , hagelslag dd 5/6/2014 . Bevatten alle wettelijke informatie
1.1.3	B	Er zijn specificaties beschikbaar van al het verpakkingsmateriaal. De specificaties worden ten minste om de drie jaar bevestigd en zijn conform de geldende reglementaire bepalingen.	A	specificaties van verpakkingsmateriaal is aanwezig. Gezien specificatie blisters Devan pet A bruin dd 25/1/2016. Met conformiteitsattest en migratietesten conform 1935/2004 en 10/2011
1.1.4	B	Er zijn specificaties beschikbaar van alle halffabrikaten en eindproducten. Deze specificaties worden ten minste om de drie jaar bevestigd en zijn conform de geldende reglementaire bepalingen.	A	gezien specificatie cerisettes, updated 30.3.2015 PLAS.11 HHB, met vermelding van alle wettelijke vereisten
1.1.5	B	Deze specificaties bevatten al de nodige informatie om de risico's te kunnen inschatten. Bovendien zijn ze adequaat, nauwkeurig en volledig zodat kan aangetoond worden dat aan de relevante veiligheidsvoorschriften en wettelijke vereisten is voldaan.	A	specs bevatten de wettelijke informatie en zijn up to date en recent
1.1.6	B Procesinformatie – Blokschema processtappen en visualisatie	De productieprocessen die in het bedrijf aanwezig zijn, zijn door middel van een blokschema (flow-chart) in kaart gebracht en in de praktijk geverifieerd.	A	Er is slechts 1 productieproces in het bedrijf en dat is in kaart gebracht in flowschema PLA71a HBB "productie cerisettes" . Het is in de praktijk geverifieerd tijdens de laatste HACCP verificatie
1.1.7	B goederenstromen	De verschillende routes zijn op een plattegrond in kaart gebracht om plaatsen van kruisbesmetting door personeel, grondstoffen, verpakkingen, halffabrikaten, afval en dergelijke na te gaan.	A	er is een bedrijfsplattegrond aanwezig INF1.HBB dd 30.1.08 met de stromen van grondstoffen, eindproducten, afval en personeel.
1.1.8	B Verwacht gebruik en consumentengroep	Het verwacht gebruik, de consumentengroep en het mogelijk misbruik van de producten in het verder verloop van de keten werd zorgvuldig nagegaan. Waar noodzakelijk zijn maatregelen zichtbaar bijvoorbeeld door instructies op het etiket of door het bepalen van een realistische houdbaarheidstermijn.	A	gebruik is omschreven in PLA6 HHB; beschrijving van product dd 13.5.08 , evenals de consumentengroep (algemeen met risico voor kinderen ,zieken en bejaarden door aanwezigheid van alcohol en pitten. Misbruik is "steeltje en pit; gevaar voor verstikking en beschadiging gebit

1.2 De HACCP-principes

Nr		Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
1.2.1	B	Gevarenanalyse	Per processtap is een inventarisatie gemaakt van de mogelijke gevaren (biologisch, chemisch en fysisch) en voor alle geïnventariseerde gevaren is een overzicht gegeven van de mogelijke en bestaande preventieve en beheersmaatregelen.	A	Er is een gevarenanalyse opgesteld en ingedeeld in een overzicht
1.2.2	B	Risicobeoordeling	Per gevaar is een risicobeoordeling uitgevoerd. Daarbij is rekening gehouden met de kans van het optreden van het gevaar, de omvang van het nadelige effect op de gezondheid en zelfs met de opspoorbaarheid.	C	er is een risico beoordeling uitgevoerd volgens de K&E methode 4 x 4 matrix. NC: er is 1 week geleden een nieuwe machine geïnstalleerd om de steeltjes te bevestigen in de krieken. Er is vastgesteld dat er geen bijkomende risico's zijn voor het proces, maar dat is nog niet onderbouwd in het HACCP systeem
1.2.3	B	Kritische controlepunten en aandachtspunten	Kritische controlepunten (Critical Control Points of CCP's) en de aandachtspunten zijn systematisch geïdentificeerd op basis van de risicoanalyse (overzichtstabel kans en ernst) en/of de beslissingsboom.	A	Er zijn geen CCP's weerhouden. 12 PVA's: inkoopbeleid (1), hygiëne personeel (2), reiniging en ontsmetting (3), afvalbeheer (4), ongediertebestrijding (5), waterkwaliteit (6), naleven werkinstructies (7), preventief/periodiek/technisch onderhoud (8), calibratie (9), temperatuursbeheersing omgeving (10), FIFO/stockbeheer (11), gezondheid personeel (12)
1.2.4	B	Kritische limieten	Voor elk CCP zijn de kritische parameters vastgelegd met de bijhorende grenswaarden en limieten.	N.V.T.	geen CCP's weerhouden, De metaaldetector wordt 3* per dag gecontroleerd op het formulier PROD1.FOR met testkogels ferro (2.5 mm), non-ferro (2.5 mm) en rs (3 mm)
1.2.5	B	Monitoring	Per CCP is een bewakings- of monitoringsmethode vastgelegd en geregistreerd die toelaat dat afwijkingen van de kritische limieten snel opgemerkt worden.	N.V.T.	geen CCP's weerhouden
1.2.6	B	Corrigerende maatregelen	Er is vastgesteld welke corrigerende maatregelen genomen moeten worden (zodat het proces weer onder controle is) als het bewakingssysteem aangeeft dat een CCP niet goed wordt beheerst. De afwijkende producten worden geïdentificeerd, geblokkeerd en verder geanalyseerd, waarna een gemotiveerde beslissing genomen wordt over de bestemming van het product.	N.V.T.	geen ccp's weerhouden. Voor de PVA controle metaaldetector: als het bewakingssysteem aangeeft dat deze PVA niet goed beheerst wordt, wordt het product geblokkeerd.
1.2.7	B	Verificatie en herziening	De goede werking van het plan wordt minimaal 1x per jaar geverifieerd en geactualiseerd (onderscheid CCP's en basis voorzorgsmaatregelen) alsook bij iedere vastgestelde afwijking of tekortkoming (klantenklachten, auditresultaten, wijziging van de frequentie van voorkomen). In geval van wijziging van productreceptuur of -verpakking, productieprocedures (materiaal, methode of milieu) moeten de proceskenmerken en de productgegevens opnieuw vastgesteld en gevalideerd worden om de productveiligheid, productkwaliteit en wettelijkheid zeker te stellen.	A	er is een jaarlijkse herziening van het HACCP systeem volgens WERK11. FOR. Laatste verificatie dateert van 21.03.2016.

1.2.8	B	Documentatie	Er is een documentatiesysteem uitgewerkt met alle informatie met betrekking tot de opbouw en de toepassing van het HACCP-systeem. De HACCP-studie is verwerkt in een tabel met de volgende gegevens: processtap, gevaren, preventieve maatregelen, risicobeoordeling, aard van de CCP's, kritische limieten, corrigerende maatregelen met verwijzing naar de verantwoordelijken.	A	er is een goed uitgewerkt documentatiesysteem aanwezig
1.2.9	B	Toepassing in de praktijk	Het HACCP-plan wordt ook in de praktijk efficiënt toegepast. De CCP's worden bewaakt (en resultaten geregistreerd) binnen vooraf gedefinieerde kritische grenswaarden. Tevens worden de corrigerende maatregelen bijgehouden bij geconstateerde tekortkomingen.	A	Er worden de nodige registraties doorgevoerd om het HACCP plan efficiënt toe te passen . Dagelijkse registraties op het productieblad PROD1.FOR

HOOFDSTUK 2: KWALITEITZORGSYSTEEM

2.1 Controleplan

Nr		Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
2.1.1	B	Controleplan	Er is een controleplan aanwezig waarmee een overzicht gegeven wordt van de verschillende controles en analyses (en bijbehorende parameters) die uitgevoerd worden voor, tijdens en na het proces van grondstof tot eindproduct .	A	Er is een controleplan aanwezig WERK0HH dd 20.1.16 waarin alle controles worden omschreven, oa watercontroles 3 x jaar, einproductcontroles, hoeveelheidscontroles

2.2 Procedures / Instructies

De organisatie moet beschikken over en dient te handelen volgens vastgelegde gedetailleerde procedures, instructies en referentiedocumenten die alle processen moeten omvatten die kritisch zijn voor productveiligheid, wettelijke eisen en kwaliteit.

Nr		Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
2.2.1	B	Documenten	Documenten zijn leesbaar, helder en voldoende gedetailleerd om een correcte toepassing door het juiste personeel te verzekeren. De aanwezige documenten op de werkvloer zien er verzorgd uit en zijn te allen tijde gemakkelijk toegankelijk.	A	alle documenten zijn goed leesbaar en duidelijk ingevuld, vnl op computer

2.3 Gegevensbeheer

De organisatie houdt registraties bij om aan te tonen dat productveiligheid, wettelijke eisen en kwaliteit effectief worden beheerst.

Nr	Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
2.3.1	B Registraties	De resultaten van de uitgevoerde controles moeten leesbaar zijn en authentiek.	A	alle registraties zijn duidelijk
2.3.2	B Archivering	Gegevens, met betrekking tot de autocontrole, die de effectieve beheersing aantonen van productveiligheid en productkwaliteit moeten gearhiveerd worden voor een bepaalde periode in overeenstemming met de van kracht zijnde wetgeving.	B	Opm1: Er is een bewaring op de laptop van alle gegevens , gedurende 2 jaar na houdbaarheidsdatum. Opmerking: er is geen back-up van de gegevens, een eventuele crash van de laptop kan leiden tot verlies van alle gegevens aangaande het kwaliteitssysteem. Opm2: voor 1 klant worden de afgeprinte registraties van gewichten meegegeven met de pallet en zijn er geen kopies genomen voor eigen archivering. Er is dus geen beschikking meer over gewichtscontroles voor die klant

2.4 Leveranciersbeoordeling

De organisatie moet procedures in werking hebben voor de goedkeuring en bewaking van haar leveranciers.

Nr	Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
2.4.1	B Goedkeuring	Leveranciers en onderaannemers moeten uitgekozen worden op basis van hun bekwaamheid om veilige en kwalitatief hoogstaande producten te produceren. Dit kan door middel van specificaties, lastenboeken (welke minimaal het geheel van de wettelijke normen voor voedselveiligheid bevatten), vragenlijsten (systemen voor autocontrole, traceerbaarheid, recall) of audits. Er moet een lijst van de leveranciers opgesteld worden.	A	Er is een instructie selectie leveranciers aanwezig.WI 16 HHB. Leveranciers worden uitgekozen op basis van een vragenlijst AUDIT2 FOR of certificaat. Gezien vragenlijst en certificaat van Callebaut
2.4.2	H Leveranciersevaluatie	Leveranciers en onderaannemers worden elk jaar beoordeeld, op basis van onder andere ingangscontroles, audits, klachten, enz.	A	er is een jaarlijkse leveranciers evaluatie. Gezien evaluatie 2015 WERK16. HHB dd 20.1.16. Alle leveranciers zijn OK bevonden

2.5 Traceerbaarheid

De organisatie moet alle grondstoffen op adequate wijze identificeren en moet in staat zijn halffabrikaten en eindproducten te traceren in alle stadia van productie, opslag, verzending en, indien van toepassing, tijdens de distributie naar de klant.

Nr		Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
2.5.1	H	Etikettering	Alle grondstoffen en eindproducten zullen naar behoren geïdentificeerd worden door middel van etikettering conform de wettelijke vereisten. Een overzichtstudie van de etiketten zal eveneens een inspectie inhouden van de aangeleverde etiketten rekening houdend met allergenen en GMO's om zich te verzekeren van hun correctheid (zie 4.1.3).	D	Er stond een stapel reeds gestickerde dozen klaar voor een productie devolgende dag. De gestickerde dozen hadden echter een lotcode overeenkomstig de productiedag 22 dagen geleden: reden: Op vraag van sommige klanten worden enkel volle palletten geleverd met identieke lotcode. De eventuele restanten van de productie worden op aparte palletten gestockeerd tot een volgende bestelling, en er worden al lege dozen gestickerd met een identieke code als de reststock. Die dozen worden dan eerst gebruikt om de pallet te vervullen en hebben geen lotcode die overeenkomt met de juiste productiedag. Bij recall moeten steeds 2 producties worden teruggeroepen om alle producten te onderscheppen.
2.5.2	B	Traceerbaarheid stroomopwaarts (ontvangst van grondstoffen/verpakkingen)	Een registratie van alle inkomende producten met inbegrip van de primaire verpakkingen wordt uitgevoerd en omvat de volgende gegevens: aard, lotnummer (eigen aan de leverancier of intern), hoeveelheid, ontvangstdatum en naam van de leverancier.	A	Er is een zeer goede notering van alle lotcodes op PROD 1FOR per dag productie
2.5.3	B	Traceerbaarheid intern (procesparameters)	Voor alle eindproducten kan nagegaan worden welke de procesparameters waren: minstens op niveau van productiedag en bij voorkeur op lotnummer. Het intern traceersysteem verzekert zowel de op- en afgaande traceerbaarheid.	A	Alle nodige procesparameters worden eveneens op PROD1 FOR per dag genoteerd
2.5.4	B	Traceerbaarheid stroomafwaarts (distributie naar klanten)	Een registratie van alle uitgaande producten wordt uitgevoerd en omvat de volgende gegevens: aard, lotnummer, hoeveelheid, verzendingsdatum en klantgegevens met uitzondering van dit laatste indien het de eindverbruiker betreft.	A	Er wordt vnl per klant op bestelling geproduceerd, en de gemaakte en uitgeleverde orders zijn mee vermeld op PROD 1 FOR. Er is een registratie uitgeleverde goederen WERK9 FOR met oa lotnr klant, datum, hoeveelheid
2.5.5	B	Herverwerking	Bij alle herverwerking of herbewerking moet de traceerbaarheid in stand gehouden worden.	A	er is geen herverwerking, slecht product gaat naar het afval
2.5.6	H	Allergenen en GMO	Een gedocumenteerde beheersing van de traceerbaarheid van voedingsallergenen alsook van de producten die bestaan uit GMO's, GMO's bevatten of geproduceerd zijn uit GMO's moet de relatie weergeven tussen grondstoffen, halffabrikaten en eindproducten.	A	er is slechts 1 allergeen aanwezig: MELK., wat in alle producten aanwezig is. Soja wordt als mogelijke sporen aangegeven omdat een aantal grondstoffen mogelijke sporen van soja kunnen bevatten
2.5.7	B	Test	Het traceringsstelsel (stroomopwaarts en stroomafwaarts) wordt minimum één keer per jaar getest om het bewijs te kunnen aantonen dat de hoeveelheden goed beheerst worden (massabalans).	A	er is een traceer-recalltest gebeurd op 21.3.2016 op cerisettes THT 1.6.2016, 388 kg werd geproduceerd en getraceerd
2.5.8	H	Registraties	De gegevens betreffende de traceerbaarheid worden bewaard voor een gedefinieerde periode gebaseerd op de houdbaarheid van het product en voldoen aan de vereisten voor het uitvoeren van een mogelijke recall. Zij zijn in overeenstemming met de wettelijke eisen alsook met deze gesteld door de klanten.	A	worden ten minste 2 jaar na THT bewaard

2.6 Productterugname / Productrecall

De organisatie moet een effectieve recall-procedure hebben voor alle producten.

Nr	Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
2.6.1	B Recallprocedure	De organisatie zal voor alle producten een effectief terugnamebeleid en een recallprocedure hebben. Deze procedure is gebaseerd op de wettelijke vereisten en kan op elk moment worden toegepast. De producten kunnen snel en efficiënt terug worden geroepen. De procedure wordt ten minste één keer per jaar getest en wordt, indien nodig, aangepast om de doeltreffendheid ervan te garanderen.	A	er is een recallprocedure WERK HBB 9.5.14 aanwezig, deze is getest samen met de traceertest dd 21.3.2016

2.7 Klachtenafhandeling

De organisatie moet een systeem hebben voor de behandeling van productklachten.

Nr	Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
2.7.1	B Procedure	Om ervoor te zorgen dat er geen klachten verloren gaan of onbehandeld blijven, is er een procedure voorzien die aangeeft hoe en door wie klachten worden afgehandeld.	A	er is een klachtenprocedure aanwezig WERK5 HHBkwaliteitsafwijkingen en klachten .
2.7.2	B Maatregelen	Zo spoedig mogelijk worden effectieve maatregelen genomen voor de oplossing van het probleem. Deze maatregelen zijn afgestemd op de ernst en frequentie van het probleem.	A	geen klachten in 2015, klachten worden indien ze zich voordoen zsm afgehandeld volgens de procedure
2.7.3	B Klachtenregistraties	Een klachtenregister is aanwezig waarin de klachten met de corrigerende maatregelen en/of acties worden geregistreerd. De klachtenregistraties worden, zo goed mogelijk, gebruikt om constant verbeteringen te implementeren op het gebied van productveiligheid, wettelijke eisen en kwaliteit. Tevens worden deze gegevens gebruikt om te voorkomen dat het probleem opnieuw optreedt.	A	Er is een klachtenregister aanwezig , opgedeeld in 3 soorten klachten: * afwijkingen nav audits ed: WERK5.1 FOR fiche voor corrigerende en/of preventieve maatregelen, * afwijkingen van eigen productie/grondstoffen: WERK5.2 FOR afwijkingen overzicht . *externe klachten: WERK5.3 FOR: externe klachten Trendanalyses is niet uitgevoerd in 2015 omdat er geen klachten waren

HOOFDSTUK 3: NORMEN VOOR DE FABRIEK EN DE OMGEVING VAN DE FABRIEK

3.1 Fabriksterreinen

Alle terreinen van de locatie zijn op gepaste wijze afgewerkt en onderhouden.

Nr		Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
3.1.1	B	Afwatering	Waar natuurlijke afwatering niet voldoet, wordt externe afwatering toegepast om plassen water die langdurig blijven staan te vermijden.	A	geen plassen vastgesteld tijdens de audit, conform de eisen
3.1.2	B	Externe opslag	Buitenopslag van goederen (ingrediënten, eindproducten, verpakkingsmateriaal) moet zoveel mogelijk vermeden worden. Indien buitenopslag toch noodzakelijk is, moeten de goederen beschermd worden tegen elke contaminatie, kwaliteitsachteruitgang, vandalisme en terrorisme.	A	geen buitenopslag van goederen
3.1.3	H	Bepanting	Alle gebouwen hebben rondom een vrije ruimte en indien van toepassing moet bepanting tot een minimum beperkt zijn (afstand van minimum 1 m tussen de bepanting en het gebouw is aanbevolen). Alle grasvelden of plantsoenen worden regelmatig verzorgd, goed onderhouden en onkruid wordt onder controle gehouden.	A	gebouw is rondom voorzien van verharding
3.1.4	H	Orde en netheid	Het terrein moet zo worden onderhouden dat schuilplaatsen voor ongedierte worden voorkomen. Opslag in de onmiddellijke omgeving van de bedrijfsgebouwen moet vermeden worden. (Bij gebrek aan een andere keuze, moet een minimale afstand gerespecteerd worden tussen de muren en het opgeslagen materiaal).	A	terrein is netjes, geen opslag tegen het gebouw

3.2 Lay-out / Productstroom

De fabrieksgebouwen zijn ontworpen, geconstrueerd en onderhouden om het risico van productcontaminatie te beheersen en om te voldoen aan alle relevante wetgeving.

Nr		Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
3.2.1	B	Procesflow	Een rechtlijnig verloop van het proces wordt nagestreefd, zodat contaminatie van eindproducten door grondstoffen, halffabrikaten of afval wordt vermeden. Niet verenigbare materialen zoals rauwe en verduurzaamde producten zullen opgeslagen worden op dermate wijze en opslagvoorwaarden dat kruiscontaminatie voorkomen wordt.	A	proces verloopt rechtlijnig
3.2.2	B	Plaats	De fabriekspanden hebben voldoende werk- en opslagruimte om alle activiteiten onder veilige en hygiënische omstandigheden uit te voeren.	A	voldoende ruimte voorzien voor activiteiten
3.2.3	B	Contaminatie	De werkzaamheden en timing van de processtappen worden zodanig uitgevoerd dat alle mogelijke risico's voor fysieke, chemische en microbiologische contaminatie worden geminimaliseerd.	B	conform de eisen Opmerking: er stond een bus smeermiddel naast de lijn omdat er net gesmeerd was . Er was mogelijk risico op contaminatie naar het product toe
3.2.4	B	Scheiding	Er is een duidelijke scheiding tussen werkzaamheden met hoog resp. laag risico om het risico voor kruisbesmetting van producten te minimaliseren. Hierbij wordt rekening gehouden met de productstroom (met name: allergenen en GMO), personeel, luchtstroming, enz.	N.V.T.	slechts 1 product , geen hoog en laag risico producten
3.2.5	B		Faciliteiten voor het wassen van verpakkingen en recipiënten, gereedschappen, werktuigen en klein materiaal alsook algemene reiniging/onderhoud moeten duidelijk gescheiden zijn van productieactiviteiten.	A	wasruimte is afzonderlijk van de productie

3.3 Inrichting van ruimtes voor de behandeling van grondstoffen, werkvoorbereiding, bewerking, verpakking en opslag

De inrichting van de site, gebouwen en voorzieningen moet geschikt zijn voor het beoogde doel.

Nr	Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
3.3.1	B	Onderhoud	Door gepast onderhoud moeten de gebouwen in goede staat worden gehouden.	A gebouw is in goede staat
3.3.2	B	Ontwerp	Vloeren, muren, plafonds, deuren zijn zodanig ontworpen dat opeenhoping van vuil, condensvorming en schimmelgroei wordt beperkt en dat ze gemakkelijk te reinigen zijn. Zij zijn vervaardigd uit of bekleed met harde materialen welke glad, waterafstotend en niet-toxisch zijn.	A conform de eisen
3.3.3	B	Ongedierte	Toegang voor ongedierte moet tot een minimum beperkt worden. Beschadigingen veroorzaakt aan de infrastructuur worden zo snel mogelijk hersteld. Ramen en dakvensters die open kunnen, zijn voorzien van een vliegenraam. Buitendeuren zijn afdoende te sluiten; bij voorkeur automatisch.	A geen openingen ed vastgesteld
3.3.4	B	Vloeren en afwatering	De afwatering heeft geen invloed op de productveiligheid en vloeit weg van gebieden met een hoog risico.	A conform de eisen
			De vloeren hellen af naar geschikte afvoerkanalen om elke stroom van (afval)water snel en op de juiste manier af te voeren. Indien toch plassen water blijven staan, dienen deze regelmatig te worden weggetrokken.	A conform de eisen
			Afvoergoten en -putjes zijn hygiënisch ontworpen en voorzien van een terugvloeiklep. Zij worden vrij gemaakt van alle residuen voor aler zij gereinigd en gedesinfecteerd worden.	A conform de eisen
3.3.5	B	Plafonds, leidingen	Indien er valse plafonds zijn, is er toegang tot de loze ruimtes voor onderhoud- en reinigingswerkzaamheden en inspectie op ongedierte.	A geen valse plafonds
3.3.6	H		Leidingen en kabels komen bij voorkeur verticaal vanaf het plafond naar beneden op die plaatsen waar ze nodig zijn.	A conform de eisen
3.3.7	H	Ramen	Ramen en dakvensters vlak bij niet-verpakte levensmiddelen zijn beschermd tegen breuk.	A geen vensters aanwezig

3.3.8	B	Verlichting	Er is toereikende verlichting in alle lokalen (productie, magazijnen, sociale voorzieningen). Waar zij een risico vormen voor het product, moeten alle tl-buizen en lampen, inclusief deze in de elektrische insectenvangers afgeschermd zijn met breukvrije kunststof beschermkappen of beschermhoezen. Voor hoge temperatuurverlichting waarvoor geen plastic hoezen beschikbaar zijn, moeten fijnmazige metalen roosters gebruikt worden. Waar geen volledige bescherming kan geboden worden moet het glasmanagementsysteem hierin voorzien (zie 3.7.8 – 3.7.9).	A	conform de eisen
3.3.9	H	Airconditioning en ventilatie	De productopslag- en verwerkingsruimtes hebben voldoende ventilatie. Waar nodig worden afzuigkappen voor stof of waterdamp voorzien. Temperatuur, luchtsnelheid en verdeling van inblaasopeningen moet oordeelkundig gekozen worden. De luchtkwaliteit mag geen risico tot contaminatie inhouden voor de levensmiddelen.	A	conform de eisen
3.3.10	B	Nutsvoorzieningen: water, gas, samengeperste lucht	Water dat gebruikt wordt voor reiniging of dat in aanraking komt met de productie dient, indien van toepassing, drinkbaar te zijn en mag niet in aanraking komen met ondrinkbaar water. Niet-drinkbaar water mag enkel gebruikt worden voor toiletten (met uitzondering van wasbakken), voor de productie van indirecte stoom, als koelwater voor machines en als bluswater.	A	er wordt enkel leidingwater gebruikt
3.3.11	B		De kwaliteit van water, stoom of ijs dat in contact komt met levensmiddelen moet regelmatig geanalyseerd worden, voldoen aan de van kracht zijnde wetgeving en mag geen risico vormen voor productveiligheid.	A	leidingwater wordt 3 x per jaar geanalyseerd op micro en 1 x per jaar ook op koper. Gezien analyses 3/1/2015, 24/6/2015, 23/9/2015 en 22/1/2016
3.3.12	B		Gassen gebruikt als ingrediënt of die in contact komen met voedingsmiddelen moeten de vereiste kwaliteit bieden en het voorwerp uitmaken van een specifieke controle. De apparatuur hiervoor voldoet aan de reglementering.	A	geen gassen als ingrediënt gebruikt
	B		De lucht en/of samengeperste lucht die in contact komt met levensmiddelen mag geen risico van besmetting opleveren.	A	geen perslucht in contact met product
3.3.13	H		De leidingen voor niet drinkbaar water moeten goed van de drinkwaterleidingen kunnen worden onderscheiden.	A	enkel leidingwater

3.4 Installaties

Installaties moeten op passende wijze ontworpen zijn voor het beoogde doel en moeten zodanig worden gebruikt dat het risico van productcontaminatie minimaal is.

Nr		Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
3.4.1	B	Materiaal	Al het gebruikte materiaal moet van die aard zijn dat het de productveiligheid en -kwaliteit niet ten nadele kan beïnvloeden. Oppervlakken zijn effen, onbeschadigd en niet onderhevig aan breuk, scheuren, oxidatie en resistent tegen reiniging en desinfectie. Delen van de installaties in rechtstreeks contact met levensmiddelen moeten uit niet-toxisch materiaal gemaakt zijn, bij voorkeur RVS. De leverancier van het materiaal moet een verklaring afgeven waaruit blijkt dat het aan de voorschriften voldoet.	B	materiaal is geschikt om in contact te komen met voeding. Gezien conformiteit en spec blauwe transportband 1 M5 U0-U2HPVL blue A Chiazio, conform 1935/2004. opmerking 1: er werd een geplooid papierclip naast de machine aangetroffen om het gaatje van de steeltjesmachine vrij te maken van chocolade
3.4.2	B	Storing	Bij storing/uitval van apparatuur of een procesafwijking moeten procedures beschikbaar zijn om vast te stellen dat de producten veilig zijn, voordat ze worden vrijgegeven.	A	ER is een procedure technisch onderhoud tijdens productie aanwezig WERK 8 HHB
3.4.3	B	Ruimte	Rondom, onder en in de installaties is voldoende ruimte voor reiniging en onderhoud. Dode ruimtes moeten vermeden worden om te voorkomen in het bijzonder dat er geen restwater achterblijft.	A	conform de eisen

3.5 Onderhoud

Er moet gepland onderhoud geïmplementeerd zijn voor alle installaties (uitrusting en infrastructuur) die kritisch zijn voor productveiligheid, wettelijke eisen en kwaliteit

Nr		Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
3.5.1	B	Interventie tijdens productie	Wanneer een interventie plaatsgevonden heeft, wordt een vrijmakingsprocedure van de uitrusting voorzien om zich te vergewissen dat deze geen risico kan opleveren.	A	Zie werkinstructie 'technisch onderhoud tijdens productie' WERK8.HHB versie 1 op datum van 13/05/08: vooraleer de productie opnieuw opgestart wordt laat de Kwaliteitsverantwoordelijke indien nodig een extra reiniging en ontsmetting uitvoeren volgens het R&O plan.
3.5.2	B	Techniekers	(Interne en externe) techniekers zijn ingelicht over de hygiëneregels die in het bedrijf gelden.	A	tekenen af op het bezoekersregister en krijgen de hygiëneregels
3.5.3	B	Glas	Reiniging of vervanging van glas en lampen en hard plastic moet zodanig uitgevoerd worden dat de kans op productcontaminatie minimaal is.	A	gebeurt na de productie
3.5.4	B	Registratie	Voor alle kritische apparatuur moet een gedocumenteerd onderhoudsplan aanwezig zijn. Elk onderhoud is het voorwerp van registratie.	A	gezien planning technisch onderhoud van de uitrusting INF5. HHB. Bv koelgroepen 1 x jaar door Fairco. Gezien planning en uitvoering onderhoud verpakkingmachine 4 x jaar gebeurt in jan, maart, aug en sept 2016, koeltunnel gepland en uitgevoerd 6 juni 2015
3.5.5	B	Smeermiddelen	Indien mogelijk moeten alleen food-grade smeermiddelen (dit moet aantoonbaar zijn) worden gebruikt. Zonodig dienen maatregelen te zijn genomen om besmetting van product door smeermiddelen te voorkomen. Indien tevens niet-food-grade smeermiddelen gebruikt worden, dan moet een smeerschema in gebruik zijn.	A	smeermiddelen zijn foodgrade. Gezien specificatie FOOD T Vossen nov 2013

3.6 Personeelsvoorzieningen

Het ontwerp en gebruik van personeelsvoorzieningen moet gericht zijn op minimalisering van het risico op productcontaminatie.

Nr	Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen	
3.6.1	B	Kleedruimtes	Als werkkleding is voorgeschreven, moeten er kleedruimtes beschikbaar zijn voor alle werknemers, interim-krachten en dienstverleners.	A	conform de eisen
3.6.2	B		Kleedruimtes geven waar nodig het personeel directe toegang, zonder omleiding naar buiten, tot de betreffende productie-, verpakings- of opslagruimte.	A	conform de eisen
3.6.3	H		Privékledij en andere persoonlijke bezittingen enerzijds en werkkledij anderzijds worden in de kleedruimtes fysisch gescheiden van elkaar.	A	gescheiden kastjes voorzien
3.6.4	B	Netheid	Kleedruimtes, toiletten en refter moeten in goede staat verkeren, ordelijk en net zijn en goed verlicht en verlucht zijn.	A	conform de eisen
3.6.5	B	Wasbakken	Op noodzakelijke punten in de productieruimte en bij de toegang zijn wasbakken voorzien. Er wordt een affiche of een pictogram voorzien om het personeel te informeren dat het de handen moet wassen na gebruik van de toiletten.	A	conform de eisen
3.6.6	B		De wasbakken moeten goed zijn onderhouden en voorzien zijn van warm en koud stromend water, zeepdispensers met ongeparfumeerde zeep en wegwerphanddoeken of handdoekrollen.	A	conform de eisen
3.6.7	B	Toiletten	Toiletten mogen niet direct aan de productie-, verpakings- of opslagruimtes grenzen.	A	conform de eisen
3.6.8	H		Indien een vervanging van de uitrusting voorzien is, wordt de voorkeur aan een wasbak zonder handaandrijving gegeven.	A	conform de eisen

3.7 Fysische en chemische risico's van productcontaminatie

Er zijn geschikte maatregelen genomen om het risico op fysische of chemische contaminatie van het product te voorkomen, te minimaliseren of te beheersen.

Nr	Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
3.7.1	B Risicoanalyse	Op basis van een risicoanalyse wordt nagegaan of er kritische beheerspunten (CCP's) zijn voor productvreemde delen en of een installatie voor detectie van metaal of andere productvreemde delen noodzakelijk is.	A	Risico-analyse is uitgevoerd voor productvreemde delen, en worden niet als CCP weerhouden. Er zijn filters aanwezig na de eerste koeling voor het enroberen om vreemde delen op te vangen, verder is er wel een metaaldetector op het einde van de lijn maar deze wordt niet als CCP weerhouden. Er zijn nog nooit klachten van metaal geweest
3.7.2	B Productvreemde deeltjes (bv. metaal)	Indien er risico is op metaal of andere productvreemde deeltjes moet een detector geïnstalleerd worden of een alternatieve oplossing voorzien worden. Ongeacht de gekozen oplossing, dien een procedure vastgesteld te worden om zich te kunnen vergewissen dat het risico beheerst wordt.	A	er is een metaaldetector aanwezig
3.7.3	B Detector	Indien een detector gebruikt wordt, moet men over een alarmsysteem beschikken (visueel en/of auditief, automatische stopzetting) dat de besmetting afkomstig van een vreemd voorwerp signaleert. Indien mogelijk verdient het gebruik van een automatisch uitwerpmechanisme dat het product in een afgesloten box leidt en die alleen toegankelijk is voor bevoegd personeel, de voorkeur.	A	metaaldetector heeft een geluidssysteem bij detectie van metaal
3.7.4	B Procedure voor gebruik en controle	De organisatie moet procedures vaststellen en implementeren voor het gebruik, routinematige controle en het testen van de de gebruikte middelen om de risico's van aanwezigheid van metaal of andere productvreemde deeltjes te beheersen.	A	De metaaldetector wordt 3 x per dag gecontroleerd met testkogels ferro 2.5 mm, Non ferro 2.5 mm en RVS 3 mm. Dit wordt vermeld op het productieblad PROD 1 FOR per productiedag. De filter na de enrobeuse wordt tijdens de middag en na productie vervangen en gereinigd
3.7.5	B Corrigerende maatregelen	Er moet een volledige procedure bestaan en toegepast worden voor corrigerende maatregelen en rapportage indien tijdens de controles een of andere fout aan het systeem wordt vastgesteld.	A	conform de eisen
3.7.6	H Analyse	De organisatie dient de uitgeworpen producten te analyseren om de productvreemde delen op te zoeken en na te gaan wat de eventuele herkomst is zodat voorzorgsmaatregelen kunnen genomen worden.	A	Er gebeurt weinig tot geen uitwerping van metaal. Als het voorvalt wordt er geanalyseerd waar het metaal zich bevind

3.7.7	B	Opslag chemicaliën	Er moet een specifieke plaats voorzien worden waar chemicaliën en toxische stoffen afzonderlijk opgeslagen kunnen worden van levensmiddelen en verpakkingsmateriaal. Hierbij wordt rekening gehouden met de productveiligheidsfiches welke actueel en beschikbaar zijn.	A	aparte stockage van reinigingsmiddelen in de afwasruimte
3.7.8	B	Glas	Er moet een geschreven procedure beschikbaar zijn die aangeeft welke acties en voorzorgsmaatregelen genomen worden in geval van breuk van glas en hard plastic.	A	ER is een procedrue WERK4 HHB W1 glas en harde plastic aanwezig
3.7.9	H		In de ruimtes voor de behandeling van grondstoffen, voorbereiding, verwerking, verpakking en opslag moet al het glas en soortgelijk materiaal, met de bijbehorende locatie, opgetekend zijn in een glasregister. Een geregistreerde controle op de intaktheid hiervan zal uitgevoerd worden met een frequentie welke bepaald wordt door een risicoanalyse.	C	het spiegelkje in de kleedkamer en het glas van het detectieoog van de nieuwe machine zijn nog niet opgenomen in het glasregister. Er is een maandelijkse controle
3.7.10	B	Hout	Waar haalbaar, wordt er geen hout gebruikt in de ruimtes waar onverpakt product aanwezig is.	A	enkel houten pallets voor stapeling van producten, dat wordt wel afgeschermd met karton

3.8 Schoonmaak / Reiniging en desinfectie

Gepaste hygiëne- en schoonmaaknormen moeten te allen tijde worden gehandhaafd.

Nr		Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
3.8.1	B	Contaminatie	Bij schoonmaakwerkzaamheden wordt het risico van contaminatie geminimaliseerd. Geen enkele reinigingsactiviteit wordt geduld in aanwezigheid van onafgedekt product. Het gebruik van hoge drukreinigers wordt ontraden.	A	reiniging gebeurt na productie
3.8.2	B	Methode en planning	Schoonmaakprogramma's zijn aanwezig en worden nageleefd. Zij geven een volledig overzicht van de totaliteit van te reinigen en te desinfecteren onderdelen, de gebruikte middelen inclusief de bijhorende concentraties, temperatuur en contacttijd.	A	schoonmaakprogramma's zijn aanwezig en worden afgevinkt op het schoonmaakprogramma na controle door de zaakvoerder. De gebruiksaanwijzing hangt uit in afwasruimte. Reiniging gebeurt door een externe firma.
3.8.3	B	Verificatie	De effectiviteit van de reinigings- en ontsmettingsprocedures wordt geverifieerd en genoteerd. Zonodig worden de procedures aangepast.	A	reiniging wordt visueel gechecked na reinigen en met plaatjes 3 x jaar op totaal kiemgetal geverifieerd
3.8.4	H	Materiaal	Het schoonmaakmateriaal is in een goede staat en proper. Het materiaal wordt regelmatig schoon gemaakt en moet zodanig worden gebruikt en opgeslagen dat productbesmetting wordt vermeden. Trekkers en borstels worden opgehangen.	A	Het schoonmaakmateriaal is opgehangen in de afwasruimte
3.8.5	B	Producten	Door middel van technische specificaties kan worden aangetoond dat alle reinigingsmiddelen toegelaten zijn in de voedingssector en dat alle desinfectiemiddelen erkend zijn. Alle producten dienen gebruikt te worden volgens de voorschriften van de producent.	A	specs zijn aanwezig gezien ECODES 4.10.2012 Cid Lines, voedingsgeschikt

3.9 Afval / afvalverwijdering

Afval moet op een geschikte wijze verzameld en verwijderd worden.

Nr	Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
3.9.1	B Ophoping tegengaan	De ophoping van afval in productieruimtes wordt tot een minimum beperkt en de frequentie van afvalverwijdering uit productieruimten is vastgelegd. Afval/uitval wordt zoveel mogelijk rechtstreeks opgevangen in de hiervoor voorziene afval-/uitvalbakken.	A	conform de eisen
3.9.2	B Contaminatie tegengaan	Het afval wordt volgens duidelijke richtlijnen verwijderd (bijvoorbeeld met betrekking tot het tijdstip, de verantwoordelijke, de af te leggen weg, ...) zodat productbesmetting vermeden wordt.	A	Afval wordt gescheiden verzameld buiten het bedrijf
3.9.3	B Verwijdering	Afvalverwijdering dient te voldoen aan de wetgeving. Waar van toepassing wordt deze afval verwijderd door gecontracteerde bedrijven met de juiste vergunning.	A	afval wordt opgehaald door Van Gansewinkel
3.9.4	H Recipiënten	Afval- en perscontainers worden in het onderhouds- en ontsmettingsplan opgenomen. Ze worden afgesloten en/of afgedekt. De onmiddellijke omgeving wordt proper in stand gehouden en maakt het onderwerp uit van regelmatige controles. Alle afvalrecipiënten zijn duidelijk als dusdanig herkenbaar en worden enkel voor dit doel gebruikt. Bij voorkeur worden vuilnisbakken gebruikt waarvan het deksel met de voet te bedienen is en die voorzien zijn van een plastic binnenzak.	A	conform de eisen

3.10 Ongediertebestrijding

Het risico op besmetting door ongedierte moet geminimaliseerd worden.

Nr	Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
3.10.1	B Contract	De gebouwen, inclusief de directe omgeving, worden regelmatig geïnspecteerd op de aanwezigheid van ongedierte en eventueel aanwezig ongedierte wordt bestreden. Bij uitbesteding is er een duidelijk contract dat de activiteiten op de locatie beschrijft. Minimaal dienen er 6 inspecties op jaarbasis uitgevoerd te worden. De frequentie wordt in functie van de specifieke situatie van het bedrijf aangepast.	A	er is een contract met Anticimex voor 8 x jaar.
3.10.2	B	Een plattegrond of schema geeft de locatie aan van alle maatregelen voor ongediertebestrijding. Hierop zijn de ingangspunten en de externe potentiële besmettingsbronnen aangeduid.	A	er is een plattegrond met de plaatsing van de lokazen aanwezig
3.10.3	B	Er worden gedetailleerde registraties bijgehouden van de inspecties, de aanbevelingen en noodzakelijke acties. In het bedrijf is een verantwoordelijke aangeduid die het dossier omtrent ongediertebestrijding bijhoudt en ervoor in staat dat de nodige acties genomen worden.	A	Gezien bezoekenregistraties 22/1/15, 26/2/15, 3/12/2015, 29/4/2015, 11/6/2015, 30/7/2015, 10/9/2015 en 22/10/2015. Enkel eetsporne van knaagdieren vastgesteld buiten het bedrijf
3.10.4	B Insectenvangers	Waar nodig zijn op de juiste plaatsen continu werkende elektrische insectenvangers (EIV) aangebracht.	A	conform de eisen
3.10.5	B	Voor een effectieve werking en om contaminatie van de producten tegen te gaan, moeten elektrische insectenvangers regelmatig onderhouden en schoongemaakt worden. Tevens dienen de tl-lampen eens per jaar vernieuwd, bij voorkeur in het begin van de kritische periode, om besmetting door ongedierte te voorkomen. De periode wanneer de tl-lampen vervangen worden moet door een risicoanalyse bevestigd worden.	A	lampen zijn vervangen dd 26/2/2015
3.10.6	B Productbesmetting	Lokazen, -vallen en elektrische insectenvangers mogen geen gevaar opleveren voor productbesmetting.	A	conform de eisen

3.11 Transport

Alle transportmiddelen moeten geschikt zijn voor het beoogde doel, goed onderhouden en in hygiënische toestand zijn.

Nr	Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen	
3.11.1	B	Temperatuur product	De producttemperatuur moet gecontroleerd en geregistreerd worden vóór verladen. Een representatieve steekproef wordt bepaald om de controle uit te oefenen.	A	temperatuur tussen de 12 en 20 °C (kamertemperatuur)
3.11.2	B		Tijdens het laden moet een stijging van de producttemperatuur vermeden worden. Indien nodig dienen de laadkades gekoeld te zijn.	A	Product wordt vanuit de opslagruimte rechtstreeks in de vrachtwagen geladen
3.11.3	B	Temperatuur vrachtwagen	Transportmiddelen voor gekoeld of diepvries vervoer moeten in staat zijn het product op de voorgeschreven temperatuur te houden, ook bij maximale belading van het voertuig.	A	product moet tussen 12 en 20 °C vervoerd worden
3.11.4	B	Transportvoorwaarden	Er zijn procedures voorhanden welke verzekeren dat het product veilig vervoerd wordt en indien van toepassing beschermd wordt tegen mogelijke kruisbesmetting.	A	er wordt gewerkt met 1 externe transporteur Tramaco logistics. De werkwijze is vastgelegd in de procedure WERK 17 HBB werkinstructie externe transporteurs. Sommige klanten gebruiken hun eigen transport
3.11.5	B		Transportmiddelen voor vlees en vis en verwerkingen van vlees en vis als vleesbereidingen, vlees- en visproducten en diepvriesproducten moeten uitgerust zijn met een automatische temperatuurregistratie.	N.V.T.	
3.11.6	B	Storing	Waar noodzakelijk zijn in geval van pech en/of storing procedures beschikbaar, die de productveiligheid, wettelijke eisen en kwaliteit moeten zekerstellen.	A	opgenomen in de transportprocedure WERK 17 HBB werkinstructie externe transporteurs
3.11.7	H	Externe transport en opslag	Indien gewerkt wordt met externe transport- en/of stockagebedrijven, moeten de onderlinge verantwoordelijkheden duidelijk zijn vastgelegd.	A	opgenomen in de transportprocedure WERK 17 HBB werkinstructie externe transporteurs

HOOFDSTUK 4: PRODUCTBEHEERSING

4.1 Productontwikkeling / Allergenen / Genetisch gemanipuleerde organismen

Nr		Onderwerp	Vereisten	Beoordeling	Toelichtingen
4.1.1	B	Productontwerp	De organisatie zal, indien van toepassing, testen op productieschaal en toetsing uitvoeren om te verifiëren of de formulatie en het productieproces in staat zijn een veilig en wettelijk product te genereren.	A	geen productontwikkeling
4.1.2	B	Houdbaarheid	De houdbaarheidsstermijn dient te worden vastgesteld door middel van houdbaarheidstesten, hierbij moet rekening worden gehouden met de productsamenstelling, de verpakking, de fabrieksomgeving en de opslag- en distributieomstandigheden tot en bij de consument.	A	houdbaarheidstesten gebeuren jaarlijks. Gezien houdbaarheidstest op 24/6/2015 van een cerisette vervallen 1/11/2014.
4.1.3	B	Allergenen/GGO: identificatie	De organisatie past systemen en procedures toe die hen in staat stelt om producten die bestaan uit GGO's , producten die GGO's of allergenen bevatten, of geproduceerd zijn uit GGO's te identificeren met inbegrip van de grondstoffen maar ook additieven, hulpstoffen, smaakstoffen en waar van toepassing andere gevoelige stoffen die een risico inhouden.	A	geen GMO aanwezig, enkel 1 allergeen: Melk . Er wordt ook maar 1 product gemaakt
4.1.4	H	Allergenen/GGO: gegevensbank	Er wordt een grondstoffenlijst bijgehouden waarin alle geïdentificeerde GGO's en/of allergenen staan vermeld die worden gebruikt door de leveranciers en in het bedrijf en in welke mengsels of recepturen deze GGO's en/of allergenen worden gebruikt. Deze lijst is geverifieerd, actueel en wordt gevalideerd door de functies die hierbij betrokken zijn.	A	geen GMO aanwezig, enkel 1 allergeen: Melk . Er wordt ook maar 1 product gemaakt
4.1.5	B	Kruisbesmetting	Speciale aandacht moet geschonken worden aan het vermijden van kruisbesmetting door ingrediënten die beschouwd worden als een risico (allergenen, GGO's), en/of aan ingrediënten waar de consumenten gevoelig voor zijn (vegetarische producten, ethische producten, enz.).	A	er wordt maar 1 product gemaakt: cerisettes
4.1.6	B	Etiketten	Er is een programma voor om ervoor te zorgen dat etiketten de juiste informatie bevatten. Dit omvat de controle bij ontvangst van alle eindproductetiketten, waarop GGO's en/of allergenen zijn vermeld om de juistheid te waarborgen. Registraties van de ontvangstcontroles en van de reguliere etiketcontroles van eindproducten worden bijgehouden. Tevens dienen geformuleerde claims getoetst te worden aan de specificaties van de ingrediënten en aan de toegepaste recepturen.	A	Etiketten worden gemaakt in opdracht van de klant, die de finale check doet en de goedkeuring geeft alvorens het gebruikt kan worden
4.1.7	B	Rework/recyclage	Indien herverwerkt materiaal wordt gebruikt, of herbewerking wordt uitgevoerd, dan moeten er procedures toegepast worden die de veiligheid, wettelijkheid en kwaliteit van het eindproduct garanderen.	A	geen rework gebruikt

4.2 Productverpakking

De productverpakking is geschikt voor het bedoelde gebruik. De omstandigheden bij de opslag minimaliseren het risico van contaminatie en kwaliteitsachteruitgang.

Nr	Onderwerp	Vereisten	Beoordeling	Toelichtingen
4.2.1	B Aanlevering	Verpakkingsmateriaal dat onmiddellijk in contact komt met product mag niet rechtstreeks in karton verpakt zijn.	A	conform de eisen
4.2.2	B Wetgeving	De verpakking voldoet aan de relevante wetgeving op het gebied van voedselveiligheid en is geschikt voor het gebruik. Hun conformiteit wordt bevestigd door een verklaring. Nauwkeurige en volledige specificaties zijn beschikbaar voor elk type van primaire verpakking.	A	verpakking voldoet aan de wetgeving. Gezien specificatie Blisters Devan pet A bruin 25/1/2016 met conformiteitsattest 1935/2004 en migratietesten conform 10/2011
4.2.3	B Onderdelen van verpakking	Daar waar nietjes of andere voorwerpen in verpakkingen een risico zijn voor productcontaminatie, moeten geschikte voorzorgsmaatregelen van kracht zijn om het risico tot een minimum te beperken.	A	conform de eisen
4.2.4	B Opslag	Verpakkingsmateriaal, karton en paletten dienen zoveel mogelijk buiten de productiezones opgeslagen te worden. Alle aangebroken verpakkingsmaterialen moeten effectief beschermd worden voordat ze worden teruggebracht naar de opslag.	A	aparte opslagplaats voor verpakkingen
4.2.5	B Verpakkingsmateriaal	Indien verpakkingsmaterialen (bijvoorbeeld glasverpakking, herbruikbare verpakking, ...) een impliciet risico voor de productveiligheid vormen, dienen procedures met speciale behandelingseisen te zijn opgesteld om contaminatie of bederf te voorkomen. Registraties moeten worden bijgehouden van falende beheersing en de ondernomen corrigerende maatregelen.	A	geen risicovolle verpakkingen
4.2.6	H Gebruik	Verpakkingsmateriaal moet buiten de productieruimte ontdaan worden van hun omverpakking om risico's op contaminatie te elimineren.	A	conform de eisen

4.3 Productanalyses

De organisatie moet analyses die kritisch zijn voor de productveiligheid, wettelijke eisen en kwaliteit, zelf uitvoeren of uitbesteden, waarbij geschikte procedures en voorzieningen gebruikt moeten worden.

Nr		Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
4.3.1	B	Gekwalificeerd personeel	Analyses worden uitgevoerd door personeel dat daarvoor gekwalificeerd en/of getraind is en moet competent zijn om de vereiste analyses uit te voeren.	A	analyses gebeuren door een extern labo
4.3.2	B	Uitbesteding	Indien de organisatie analyses uitvoert of uitbesteedt die kritisch zijn voor de productveiligheid of ter verificatie van de wettelijke eisen, dan moet het laboratorium onafhankelijk geaccrediteerd zijn volgens de norm ISO 17025 of door de bevoegde overheid inzake voedselveiligheid erkend is.	A	analyses worden uitgevoerd door Lavetan
4.3.3	B	Controle van grondstoffen	De controle op gelijkvormigheid dient vastgelegd te worden voor alle grondstoffen. De inspectiemethodes, frequentie en procedures zijn gedetailleerd vastgelegd. De leveranciers van grondstoffen verstrekken de passende garanties, certificaten/verklaringen van analyses of gelijkvormigheidscertificaten.	A	grondstofcontrole gebeurt visueel en met attest van de leveranciers
4.3.4	H	Eindproductcontrole	Eindproductcontrole, op basis van hun verwacht gebruik, microbiologische, chemische, fysische, sensorische en houdbaarheidscontroles omvatten.	A	eindproducten worden 2 x per jaar geanalyseerd op salmonella, totaal kiemgetal, gisten, schimmels, staffylococc., entero's en clostridium. Gezien analyse 28/9/2015. verdere controles gebeuren organoleptisch

4.4 Voorraadbeheer

Er moeten procedures in werking zijn die het gebruik van materialen en producten in de juiste volgorde en binnen de vastgestelde houdbaarheidstermijn garanderen.

Nr		Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
4.4.1	B	Identificatie	Tijdens de opslag moeten alle grondstoffen, halfabrikaten, eindproducten duidelijk geïdentificeerd zijn, bijvoorbeeld door middel van ontvangstdocumenten en/of het merken/reglementaire etikettering van het product. Het identificatiesysteem dient het in stand houden van de traceerbaarheid in alle stadia te garanderen.	A	conform de eisen
4.4.2	B	FIFO	De principes FIFO ("First in - First out") en FEFO ("First expired - First out") worden toegepast naarmate de processen dit toelaten, zodat alle materialen en producten in de goede volgorde en zonder overschrijding van de bewaaruur gebruikt worden. De levensduur van het product wordt gedekt door de levensduur van de verpakking.	A	er zijn maar beperkte grondstoffen aanwezig en productie gebeurt op bestelling. FIFO gebeurt visueel op THT
4.4.3	B	Orde	Opslagruimtes dienen ordelijk te zijn om een goed overzicht te hebben op het geheel als op de integriteit van de aanwezige voorraad. Er gebeurt geen opslag op de grond.	A	conform de eisen

4.5 Productvrijgave

De organisatie moet garanderen dat ieder product vrijgegeven werd volgens de vrijgaveprocedures.

Nr	Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
4.5.1	B Vrijgave	De organisatie voorziet erin dat grondstoffen, halffabrikaten en eindproducten alleen worden vrijgegeven door bevoegd personeel. Alle controles voorafgaand aan het vrijgeven, m.i.v. een eventuele analyse, worden duidelijk bepaald.	A	Er is een lijncontrole tijdens het afrapen op gaatjes en vormen en de zaakvoerder doet vrijgave van het ingepakte product

4.6 Beheersing van producten met tekortkomingen

De organisatie moet garanderen dat alle producten die niet aan de specificaties voldoen, duidelijk zijn geïdentificeerd, gelabeld en in quarantaine geplaatst zijn.

Nr	Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
4.6.1	B Duidelijke werkwijze	Producten die niet aan de eisen voldoen worden geïdentificeerd, geblokkeerd en voor iedereen herkenbaar geëtiketteerd op dergelijke wijze, dat verdere bewerking of uitlevering enkel mogelijk is na vrijgave door bevoegd en deskundig personeel. Voor dit bevoegd personeel zijn duidelijke procedures in werking. Deze procedure omvat afkeur, acceptatie bij concessie of het herkwalificeren voor een alternatieve toepassing.	A	er zijn stickers "geblokkeerd" aanwezig die op het product worden gehangen
4.6.2	B Afhandeling	Afwijkende producten dienen ofwel een behandeling te ondergaan of weggegooid te worden; dit is afhankelijk van de aard van het probleem en/of de specifieke eisen van de klant.	A	afwijkende producten worden direct vernietigd
4.6.3	H Isolatie	Producten met tekortkomingen worden geplaatst in specifiek afgebakende quarantaineplaats.	A	worden voorzien van een sticker geblokkeerd en apart gezet in afwachting tot beslissing

HOOFDSTUK 5: PROCESBEHEERSING

5.1 Beheersing van de processen

Indien een fysische of chemische controle, met inbegrip van de temperatuurbeheersing, van producten (grondstoffen, halfabrikaten, eindproducten), processen en/of omgeving kritisch is voor productveiligheid, wettelijke eisen en kwaliteit, wordt deze controle adequaat beheerst, bewaakt en geregistreerd.

Nr		Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
5.1.1	B	Lijncontrole	De bewaking van de fabricatieprocessen dient uitgevoerd te worden in overeenstemming met de vereisten van de productspecificaties en/of specifieke procedures.	A	controles worden genoteerd op het formulier PROD 1 FOR
5.1.2	B	Apparatuur en bewaking	Er moet geschikte apparatuur (thermometers, pH-meters, conductiviteitsmeters, ...) aanwezig zijn om de metingen te kunnen uitvoeren welke als noodzakelijk beoordeeld werden door de HACCP-studie. Het personeel dat de controles moet uitvoeren, moet hiervoor duidelijke instructies hebben gekregen. Alle controles dienen geregistreerd te worden.	A	Er zijn thermometers aanwezig in line of een handthermometer. Alle teperaturen worden geregistreerd op PROD 1 FOR
5.1.3	B	Terugkoeling	Het terugkoelen van verhitte producten dient plaats te vinden in apparatuur dat voldoende capaciteit heeft om het temperatuurtraject tussen 65°C en 10°C zo snel mogelijk te doorlopen (waar haalbaar in minder dan 2 u).	N.V.T.	
5.1.4	B	Ontdooiing	In voorkomend geval bepaalt en valideert de operator een procedure waardoor elke besmetting wordt vermeden.	N.V.T.	
5.1.5	B	Tijd- & temperatuurbewaking	Onder alle omstandigheden waar temperatuur- en/of tijdsbeheersing kritisch zijn voor productveiligheid, kwaliteitskenmerken en wettelijke voorschriften (bijvoorbeeld verhittingsprocessen, vriezen of koelen), moeten temperatuur/tijdrecorders worden gebruikt om de processtatus met een voldoende frequentie te registreren; deze apparatuur is gekoppeld aan een geschikt alarmeringssysteem bij storing.	A	temperaturen van de verschillende koeltunnels en warmketels worden genoteerd op het blad PROD 1 FOR. De temperaturen zijn echter niet kritisch voor de voedselveiligheid, maar enkel voor het organoleptisch aspect van de producten, bv temperatuur enrobeermachine 29 °C ± 0.5 C
5.1.6	B	Desinfectie	Een procedure voor desinfectie van meettoestellen zal waar nodig van toepassing zijn. Deze procedure is vastgelegd en de doelmatigheid ervan wordt op basis van een risicoanalyse regelmatig geverifieerd.	A	thermometer wordt ontsmet met water van 80 °C

5.2 Hoeveelheidsbeheersing

Er moeten controles worden uitgevoerd om aan te tonen dat de inhoud van verpakkingen voldoet aan de wettelijke eisen en aan alle erkende aanvullende sectorgidsen.

Nr		Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
5.2.1	B	Frequentie en methodiek	De frequentie en methodiek van hoeveelheidscontroles moeten minimaal aan de wettelijke vereisten voldoen, ongeacht de aard van voorverpakken zoals bijvoorbeeld gemiddelde inhoud of gewicht per stuk.	A	elke doos wordt gewogen en registratiebonnen worden uitgeprint en bewaard
5.2.2	B	Apparatuur	Alle apparatuur voor het meten van hoeveelheden voldoet aan de wettelijke vereisten en wordt regelmatig gekalibreerd.	A	de weegschalen worden 1/x jaar geijkt door een externe firma, en jaarlijkse met een ijkgewicht gekalibreerd

5.3 Kalibratie

Nr		Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
5.3.1	B	Kalibratie	Meetinstrumenten die gebruikt worden voor het bewaken van CCP's en de wettelijke producteisen, moeten regelmatig gekalibreerd worden en waar mogelijk herleidbaar tot een erkende nationale standaard.	A	geen kalibratie voor CCP bewaking gezien er geen weerhouden zijn. Thermometer voor intern gebruik wordt gekalibreerd met kokend water 100 °C en mag 0.2 C afwijken
5.3.2	H	Planning	De uit te voeren kalibraties zijn in een schema samengevat. De frequentie van kalibratie is afhankelijk van het belang en de betrouwbaarheid van de te kalibreren meetapparatuur.	A	De kalibraties zijn opgenomen in Werk101 FOR uitvoering van kalibratie. Weegschalen intern elke maand, externe ijking 1/4 jaar. Thermometer intern 1/jaar (maar gebeurt maandelijks) en externe ijking gebeurt bij reparatie

HOOFDSTUK 6: PERSONEEL

6.1 Persoonlijke hygiëne - Ruimtes voor grondstofbehandeling, voorbereiding, verwerking, verpakking en opslag

De organisatie moet de regels voor persoonlijke hygiëne schriftelijk vastleggen en al het personeel, inclusief bezoekers aan de fabriek, moeten deze regels aanvaarden. Deze regels moeten zijn opgesteld rekening houdend met het risico van productcontaminatie.

Nr		Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
6.1.1	B	Nagels	Vingernagels moeten kort worden gehouden en schoon en ongelakt zijn. Kunstnagels zijn niet toegestaan.	A	Zie 'hygiënerregels voor het personeel' PER3.HHB versie 2 dd 28/05/13
6.1.2	B	Sieraden, horloges	Sieraden en horloges mogen niet worden gedragen, met uitzondering van een gladde trouwring indien deze geen risico inhouden voor productcontaminatie. Zichtbare piercings evenals badges of hangers allerhande zijn verboden.	A	Zie 'hygiënerregels voor het personeel' PER3.HHB versie 2 dd 28/05/13
6.1.3	B	Kwetsuren	Alle sneetjes en schaafwonden moeten bedekt zijn met, door de organisatie verstrekte, makkelijk opspoorbare waterafstotende zelfklevende metaaldetecteerbare pleisters. Waar van toepassing zal eveneens gebruik gemaakt worden van een beschermende handschoen.	A	Zie 'hygiënerregels voor het personeel' PER3.HHB versie 2 dd 28/05/13
6.1.4	B	Roken, eten, drinken	Roken, eten en drinken is alleen toegestaan in de daarvoor bestemde ruimtes, die op basis van een risicoanalyse geïdentificeerd worden. Het gebruik van persoonlijke geneesmiddelen mag geen risico inhouden tot contaminatie.	A	Zie 'hygiënerregels voor het personeel' PER3.HHB versie 2 dd 28/05/13
6.1.5	B	Handen wassen	Met een geschikte regelmaat worden de handen gewassen. Handen moeten minstens gewassen worden voor aanvang van de werkzaamheden, na toiletgebruik, na pauzes, na bevullen van de handen en voor terug contact gemaakt wordt met onverpakt product. Wasbakken zijn uitgerust met vloeibare zeep in een verdeler, wegwerppapier voor het afdrogen van handen en een vuilnisbak met plastic zak om het papier weg te gooien.	A	Zie 'hygiënerregels voor het personeel' PER3.HHB versie 2 dd 28/05/13

6.2 Medisch onderzoek

De organisatie moet erin voorzien dat procedures voor medisch onderzoek in werking zijn voor alle werknemers, bezoekers en ingehuurd personeel die werken in gebieden waar de productveiligheid in gevaar kan komen.

Nr		Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
6.2.1	B	Medisch onderzoek	Alle personeelsleden - ook tijdelijk en contractueel personeel - die werkzaam zijn in gebieden waar de productveiligheid in gevaar kan komen, moeten jaarlijks een medisch onderzoek op geschiktheid voor voedingscontact ondergaan.	A	gezien medisch attest luyckx peggy 13/3/2016, Kris Van Dyck 23/3/2016 en Kalckx Inge 23/6/2015
6.2.2	B	Meldingsplicht	De organisatie heeft een procedure voor de melding door alle medewerkers (bezoekers ingegrepen) van alle relevante infectieziekten welke de voedselveiligheid in gevaar kunnen brengen.	A	Zie 'hygiënerregels voor het personeel' PER3.HHB versie 2 dd 28/05/13

6.3 Beschermende kleding - personeel dat werkzaam of aanwezig is in ruimtes voor voedselbewerking

De organisatie stelt geschikte beschermende kleding beschikbaar die moet worden gedragen door werknemers, bezoekers en ingehuurd medewerkers die werken met levensmiddelen of ruimten voor voedselbewerking binnengaan.

Nr	Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
6.3.1	B Gepaste kledij	Het dragen van aangepaste beschermende kledij uitsluitend voor gebruik op het bedrijf is verplicht bij het betreden van de ruimtes voor voedselbewerking voor productiepersoneel inclusief kaderleden, bezoekers en ingehuurd medewerkers. Richtlijnen omtrent het al dan niet dragen van handschoenen, mondklappers, haarnetjes moeten opgenomen zijn in het hygiënereglement van de organisatie.	A	Zie 'hygiëneregels voor het personeel' PER3.HHB versie 2 dd 28/05/13
6.3.2	B Haarnetje	Al het haar is volledig bedekt ter voorkoming van productbesmetting.	A	conform de eisen
6.3.3	B Schoeisel	In het bedrijf moet geschikt schoeisel gedragen worden. Het schoeisel blijft steeds op het bedrijf en wordt doeltreffend gereinigd op regelmatige basis.	A	conform de eisen
6.3.4	B Wassen van kledij	Alle beschermende kleding wordt regelmatig op doeltreffende wijze gewassen. De vervangingsfrequentie van werkkledij moet aangepast zijn aan de noodzaak en moet beschreven staan in het hygiënereglement. Er zijn duidelijke instructies omtrent de opslag, scheiding en afvoer van vuil wasgoed en aanvoer van protere kledij.	A	ER is voldoende kledij aanwezig die apart wordt opgeslagen van de gebruikte kledij. Vuile kledij wordt in aparte manden verzameld
6.3.5	H	Beschermende kleding wordt op locatie gewassen of door een professionele wasserij.	A	kledij wordt gereinigd door van Ende-roxy
6.3.6	H	De toetreffendheid van het wassen van de werkkledij zal het voorwerp van regelmatige controles uitmaken.	A	er wordt gecontroleerd met afdrukplaatjes op de reinheid

6.4 Training

De organisatie moet erin voorzien dat alle werknemers met inbegrip van tijdelijk personeel adequaat getraind en geïnstrueerd zijn en in overeenstemming met hun activiteiten onder toezicht staan.

Nr	Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen
6.4.1	B Opleiding	Al het personeel, inclusief tijdelijke krachten en contractanten, wordt op gepaste wijze getraind voor aanvang van hun werkzaamheden en wordt tevens op een adequate wijze begeleid tijdens het werk. Er wordt geregistreerd wanneer, door wie en aan wie deze opleiding werd gegeven. De werknemer tekent af ter bevestiging.	B	de tijdelijke kracht Peggy Luyckx heeft een opleiding hygiene gehad op 21/3/2016 maar dit is niet geregistreerd en afgetekend

Nr	Onderwerp	Vereiste	Beoordeling	Toelichtingen	Corrective actie	Verantwoordelijk	Termijn	Vrijgave door de auditor		
1.2.2	B	Risicobeoordeling		Per gevaar is een risicobeoordeling uitgevoerd. Daarbij is rekening gehouden met de kans van het optreden van het gevaar, de omvang van het nadelige effect op de gezondheid en zelfs met de opspoorbaarheid.	C	er is een risico beoordeling uitgevoerd volgens de K&E methode 4 x 4 matrix. NC: er is 1 week geleden een nieuwe machine geïnstalleerd om de steeltjes te bevestigen in de krieken. Er is vastgesteld dat er geen bijkomende risico's zijn voor het proces, maar dat is nog niet onderbouwd in het HACCP systeem	Risico-beoordeling nieuwe machine verwerken in overzichtstabel productie van Cerisettes (PLA8-1.HHB) met bijhorende formulieren.	Kris van Dijck i.s.m. consultant	30/04/16	OK KVVW 2/4/2016 check volgende audit
2.3.2	B	Archivering		Gegevens, met betrekking tot de autocontrole, die de effectieve beheersing aantonen van productveiligheid en productkwaliteit moeten gearchiveerd worden voor een bepaalde periode in overeenstemming met de van kracht zijnde wetgeving.	B	Opm1: Er is een bewaring op de laptop van alle gegevens, gedurende 2 jaar na houdbaarheidsdatum. Opmerking: er is geen back-up van de gegevens, een eventuele crash van de laptop kan leiden tot verlies van alle gegevens aangaande het kwaliteitssysteem. Opm2: voor 1 klant worden de afgeprinte registraties van gewichten meegegeven met de pallet en zijn er geen kopies genomen voor eigen archivering. Er is dus geen beschikking meer over gewichtscntroles voor die klant	Inmiddels wordt op het einde van elke werkdag op een USB-stick een back-up gemaakt van de gegevens op de PC. In de toekomst worden copïes genomen van de gewichtsregistraties indien deze worden meegegeven met de klant.	Kris van Dijck	31/03/16	OK KVVW 2/4/2016
2.5.1	H	Etikettering		Alle grondstoffen en eindproducten zullen naar behoren geïdentificeerd worden door middel van etikettering conform de wettelijke vereisten. Een overzichtstudie van de etiketten zal eveneens een inspectie inhouden van de aangeleverde etiketten rekening houdend met allergenen en GMO's om zich te verzekeren van hun correctheid (zie 4.1.3).	D	Er stond een stapel reeds gestickerde dozen klaar voor een productie devolgende dag. De gestickerde dozen hadden echter een lotcode overeenkomstig de productiedag 22 dagen geleden: reden: Op vraag van sommige klanten worden enkel volle palletten geleverd met identieke lotcode. De eventuele restanten van de productie worden op aparte palletten gestockeerd tot een volgende bestelling, en er worden al lege dozen gestickerd met een identieke code als de reststock. Die dozen worden dan eerst gebruikt om de pallet te vervolledigen en hebben geen lotcode die overeenkomt met de juiste productiedag. Bij recall moeten steeds 2 producties worden teruggeroepen om alle producten te onderscheppen.	Op de respectievelijke productiebladen werd inmiddels de betreffende partij gelinkt aan het originele lotnummer (zie bijlagen). In de toekomst zal zoveel mogelijk gestreefd worden om het lotnummer te beperken tot één productiedag of in elk geval uit dicht bij elkaar liggende productiedagen om zo het gebruik van meerdere loten van respectievelijke grondstoffen te vermijden. Op de productiebladen (PROD1.FOR) zullen steeds alle betrokken productiedagen (met vermelding van gewicht en/of aantal) geregistreerd worden om een volledige tracement te waarborgen.	Kris van Dijck	31/03/16	OK KVVW 2/4/2016

3.2.3	B	Contaminatie	De werkzaamheden en timing van de processtappen worden zodanig uitgevoerd dat alle mogelijke risico's voor fysieke, chemische en microbiologische contaminatie worden geminimaliseerd.	B	conform de eisen Opmerking: er stond een bus smeermiddel naast de lijn omdat er net gesmeerd was . Er was mogelijk risico op contaminatie naar het product toe	Alhoewel het smeermiddel "food-grade" is, zal de bus met smeermiddel in de kast onder de fondeermachine gestockeerd worden en enkel bovengehaald worden voor de dagelijkse smering.	Kris van Dijck	31/03/16	OK KVV 2/4/2016
3.4.1	B	Materiaal	Al het gebruikte materiaal moet van die aard zijn dat het de productveiligheid en -kwaliteit niet ten nadele kan beïnvloeden. Oppervlakken zijn effen, onbeschadigd en niet onderhevig aan breuk, scheuren, oxidatie en resistent tegen reiniging en desinfectie. Delen van de installaties in rechtstreeks contact met levensmiddelen moeten uit niet-toxisch materiaal gemaakt zijn, bij voorkeur RVS. De leverancier van het materiaal moet een verklaring afgeven waaruit blijkt dat het aan de voorschriften voldoet.	B	materiaal is geschikt om in contact te komen met voeding. Gezien conformiteit en spec blauwe transportband 1 M5 U0-U2HPVL blue A Chiazio, conform 1935/2004. opmerking 1: er werd een geplooid papierclip naast de machine aangetroffen om het gaatje van de steeltjesmachine vrij te maken van chocolade	De papierclip zal gestockeerd worden in de kast onder de fondeermachine en enkel bovengehaald worden bij verstopping van de opening van de steeltjesmachine. Ondertussen zal gezocht worden naar een alternatief uit kunststof (geschikt om in contact te komen met voedingsmiddelen) of RVS.	Kris van Dijck	31/03/16	OK KVV 2/4/2016 check
3.7.9	H	Glas	In de ruimtes voor de behandeling van grondstoffen, voorbereiding, verwerking, verpakking en opslag moet al het glas en soortgelijk materiaal, met de bijbehorende locatie, opgetekend zijn in een glasregister. Een geregistreerde controle op de intaktheid hiervan zal uitgevoerd worden met een frequentie welke bepaald wordt door een risicoanalyse.	C	het spiegeltje in de kleedkamer en het glas van het detectieoog van de nieuwe machine zijn nog niet opgenomen in het glasregister. Er is een maandelijkse controle	Het spiegeltje is pas onlangs geplaatst in de kleedkamer en zal samen met het oog van de camera van de nieuwe steeltjesmachine toegevoegd worden aan het glasregister (WERK6.FOR).	Kris van Dijck i.s.m. consultant	30/04/16	OK KVV 2/4/2016 check volgende audit
6.4.1	B	Opleiding	Al het personeel, inclusief tijdelijke krachten en contractanten, wordt op gepaste wijze getraind voor aanvang van hun werkzaamheden en wordt tevens op een adequate wijze begeleid tijdens het werk. Er wordt geregistreerd wanneer, door wie en aan wie deze opleiding werd gegeven. De werknemer tekent af ter bevestiging.	B	de tijdelijke kracht Peggy Luyckx heeft een opleiding hygiene gehad op 21/3/2016 maar dit is niet geregistreerd en afgetekend	In de toekomst zullen de opleidingen van alle personeelsleden (vaste & tijdelijke) steeds geregistreerd worden op de formulieren (PER2.FOR & PER1.HHB).	Kris van Dijck	31/12/16	OK KVV 2/4/2016 check volgende audit