

HACCP systeem bij Maas International B.V. 2025-2029

Table of Contents

Inleiding	5
1 Directieverantwoordelijkheid.....	6
1.1 Implementatie verifiëren en evalueren.....	6
1.2 Beleid	6
1.3 Reikwijdte van het HACCP systeem.....	8
1.4 Taken, verantwoordelijkheden en bevoegdheden	9
1.5 HACCP-team	10
1.6 Middelen en voorzieningen HACCP-team	11
1.7 HACCP-systeem jaarlijks beoordelen en borgen	11
1.8 HACCP-systematiek	12
1.9 Controle door checklists	12
2 Grondstoffen /producten	14
2.1 Productbeschrijving.....	14
2.2 Bedoeld gebruik.....	14
2.3 Wetgeving.....	15
2.4 Borging voedselveiligheid machine	17
2.5 Borging voedselveiligheid grondstoffen	18
2.6 Borging voedselveiligheid consumptiegerede producten	19
2.7 Verpakking verklaring van overeenstemming.....	21
3 Procesinformatie	23
3.1 Opzet	23
3.2 Business development.....	24
3.3 Inkoop.....	24
3.4 Depots.....	25
3.5 Ingehuurd vervoer	32
3.6 Afdelingscontrole Depots	33
3.7 Operational Centers/ Voorraadlocaties/ Storage locations	34
4 Basisvoorwaardenprogramma	40
4.1 Basisvoorwaarden overzicht.....	40
4.2 Hygiëneregels (persoonlijke hygiëne)	41
4.3 Basisvoorwaardenprogramma primaire productie (inkoop).....	42
4.4 Basisvoorwaardenprogramma Logistieke Depots	47
4.5 Basisvoorwaardenprogramma Operator locaties	51

5	Gevaren-/ HACCP-analyse (op bedrijfsniveau).....	56
5.1	Wijzigingenbeheer.....	56
5.2	Gevaren identificeren.....	56
5.3	Inschatting van de gevaren (gevaaranalyse).....	61
5.4	Risico analyse.....	63
5.5	Overzicht CCP's.....	66
6	Beheersmaatregelen	67
6.1	Specifieke beheersmaatregelen	67
6.2	Algemene beheersmaatregelen	67
7	Normen en kritische grenswaarden	68
7.1	Microbiologisch onderzoek	68
7.2	Grenswaarden producthygiëne.....	69
7.3	Grenswaarden productveiligheid voedingspathogenen	70
7.4	Grenswaarden gluten	71
7.5	Chemische grenswaarde	71
8	Monitoren en meten	73
8.1	Kalibratie.....	73
8.2	Kalibratie door vergelijkende meting	74
8.3	Microbiologisch onderzoek	75
9	Corrigerende en preventieve maatregelen	76
9.1	Procedure	76
9.2	Product recall.....	77
9.3	Afwikkeling recall.....	78
9.4	Tracking en tracing	79
10	Validatie.....	81
10.1	Doel.....	81
10.2	Validatie team	81
10.3	Validatie van de gevarenidentificatie en risicoanalyse	81
10.4	Validatie van de specifieke beheersmaatregelen.....	82
10.5	Modificaties	82
11	Verificatie HACCP-systeem.....	83
11.1	Algemeen.....	83
11.2	Interne audit HACCP	85
11.3	Directiebeoordeling.....	87
12	Documenten	88

HACCP	Maas International	2025-2029
12.1	Handboek	88
12.2	Procedure	88
12.3	Registraties	88
12.4	Overzicht van registraties	88
12.5	Informatieve documenten.....	88
12.6	Overzicht eisen HACCP	89
12.7	Algemeen stroomschema.....	89
13	Klachtenafhandeling	90
13.1	Klachtenprocedure	90
14	Begrippen en afkortingen.....	91
15	Overzicht van wijzigingen	95

Inleiding

Dit HACCP-systeem richt zich op het kernproces van Maas International, zijnde uitgifte van producten via automaten. Maas International werkt zelf met verpakte producten tot het moment dat de verpakking geopend wordt om de automaat te vullen: koffie, thee, cacao, whitener, melk en soep. Frisdrank, broodjes, en snoepgoed blijven verpakt tot en met de uitgifte aan de eindconsument.

Een deel van de producten zijn afkomstig van non-food bedrijven: bekers, automaten, roerstaafjes, bestek en servetten. Non-food bedrijven hebben geen wettelijke HACCP-eisen zoals de food industrie. Als toeleverancier aan een food bedrijf hebben non-food bedrijven hier wel mee te maken.

Verordening Nr. 852/2004 van het Europese Parlement en de Raad van 29 april 2004 betreffende de hygiëne van voedingsmiddelen verplicht alle levensmiddelenbedrijven in de Europese Unie tot het implementeren van HACCP. De bedrijven moeten er zorg voor dragen dat passende veiligheidsvoorschriften worden vastgesteld, toegepast, gehandhaafd en herzien op basis van de beginselen van het HACCP-systeem

Concrete eisen voor voedselveiligheid staan uitgewerkt in wetgeving, hygiënecodes, klant- of consumentenspecificaties. Indien geen specifieke eisen voor voedselveiligheid beschikbaar zijn, wordt het Basisvoorwaardenprogramma toegepast. Het basisvoorwaardenprogramma ("pre-requisite program") moet voldoende duidelijk en vastgelegd, volledig operationeel én geverifieerd zijn, om HACCP met succes toe te passen en te implementeren.

Onderstaand volgen enkele specifieke bedrijfsgegevens. Een aanvulling op deze gegevens is via www.maas.nl beschikbaar:

Maas International B.V.

Science Park Eindhoven 5051, Postbus 1600, 5692 EB Son en Breugel

T. 040-2644500

Maas International B.V. heeft geen bijzondere vergunningen of erkenningen gericht op voedselveiligheid nodig gezien de aard van de producten en diensten die het bedrijf levert.

In het Maas International HACCP-systeem worden de eisen beschreven voor de toetsing van het operationele HACCP-systeem (een op HACCP gebaseerd voedselveiligheidssysteem), welke de veiligheid van levensmiddelen borgt tijdens de bereiding, ver- en bewerking, productie, verpakken, opslag, transport, distributie, verkoop of toelevering in elke sector van de voedselketen, inclusief de primaire productie.

De HACCP -eisen zijn niet van toepassing voor toeleverende en dienstverlenende bedrijven aan de levensmiddelenbedrijven, zoals de leveranciers van machines en procesapparatuur, leveranciers van verpakkingsmiddelen, (industriële) reinigingsbedrijven, etc. Hiervoor geldt hun ISO 22000 certificaat. De HACCP -eisen zijn niet van toepassing voor de telers van onze koffie, thee & cacao. Hiervoor geldt de Global G.A.P. (Good Agricultural Practice) certificatie. De HACCP-methode is niet geschikt voor *food defense*. *Food defense* is sinds 2001 het beveiligen van de productiefaciliteit tegen opzettelijke besmetting. *Food defense* vereist zodoende kennis van beveiliging. De maatregelen op het gebied van *food defense* mogen daarbij productie- en logistieke processen niet verstoren.

De overheid eist dat alle hygiënecodes om de vijf jaar worden geëvalueerd en indien nodig worden vernieuwd. Dit heeft vooral te maken met veranderingen in wetgeving op het gebied van voedselveiligheid. Daarnaast speelt ook dat er af en toe nieuwe risico's de kop op steken. Door de codes regelmatig tegen het licht te houden, blijven zij in lijn met de meest actuele wetgeving. Daarnaast wordt evaluatie en vernieuwing ook aangegrepen om de bruikbaarheid van de code in de praktijk te verbeteren en daarmee het voedselveilig werken voor ondernemers en werknemers eenvoudiger te maken. De eerstvolgende revisie van het Maas International HACCP-systeem staat daarmee gepland voor 2029.

1 Directieverantwoordelijkheid

Maas beleid Voedselveiligheid/ HACCP). Beleid is verantwoordelijkheid van Management Board.

1.1 Implementatie verifiëren en evalueren

Maas International verifieert periodiek de implementatie van het beleid en evalueert de resultaten daarvan. De directie bewerkstelligt dat de eisen van klanten en de eisen van wet- & regelgeving inzake de voedselveiligheid zijn bepaald.

De beoordeling van het kwaliteitssysteem vindt periodiek plaats. Blue Book procedure 1.5 Continu verbeteren wordt ook gebruikt voor HACCP, maar aparte verslaglegging. De Verificatie HACCP-systeem vormt een apart onderdeel naast de directiebeoordeling.

Aspecten die naast HACCP in de directiebeoordeling aan de orde komen zijn o.a.

- Realisatie en bijstelling van doelstellingen;
- Bijstellen van beleid en visie indien nodig;

De resultaten van de directiebeoordeling zijn vertrouwelijk en slechts beperkt toegankelijk. De resultaten van de Verificatie HACCP-systeem zijn alleen via de directieverantwoordelijke in te zien.

1.2 Beleid

Er is beleid vastgesteld en (schriftelijk) vastgelegd m.b.t. de veiligheid van voedingsmiddelen. Beleid toont de betrokkenheid van de directie. De positie van Maas International in de voedselketen is gedefinieerd. Beleid is afgestemd op het "boer tot bord"-concept, beginnende bij inkoop en acceptatie van grondstoffen. Beleid beantwoordt aan de ondernemingsdoelstellingen en behoeften van de klant. Beleid is gericht op de acceptatie van grondstoffen en/of eet en drinkwaren. Relevante (SMART) doelstellingen zijn geformuleerd in verband met het borgen (en binnen de stand van de techniek) verbeteren van de voedselveiligheid?

1.2.1 Product, proces en pres(en)tatie

De innovatieve ontwikkelingen en aanpassingen zijn niet uitsluitend ten aanzien van de techniek en functionaliteit van de automaat. Maas International B.V. wil *customer made service* bieden ten aanzien van haar producten, geleverde diensten en de geleverde kwaliteit.

1.2.2 Van customer satisfaction naar customer delight

Het is niet voldoende te leveren wat wordt gevraagd. Maas International B.V. streeft naar toegevoegde waarde in alle onderdelen en processtadia. In samenspraak en nauw overleg met de klant stelt Maas International een pakket van diensten en producten samen, waarin de klant zich "thuis" voelt. Het beleid is erop gericht om, naast de primaire bedrijfsdoelstellingen, te komen tot producten die veilig zijn voor de algemene consument en waaraan een aantal kwalitatieve garanties kunnen worden afgegeven. Ons product richt zich op openbare gelegenheden, bedrijven en instellingen waarbij diverse personen consumpties moeten kunnen gebruiken zonder dat daarbij bedienende ondersteuning noodzakelijk is. Daarom kan als doelgroep van de door ons aangeboden producten het beste de algemene consument worden aangeduid.

Het leverbare pakket bestaat uit diverse assortimentslijnen te weten:

- Automaten voor warme dranken, die ter plaatse worden gemaakt.

- Automaten voor koude dranken, die ter plekke worden gemaakt.
- Automaten voor gekoelde dranken die als doorverkoop worden aangeboden.
- Automaten voor bederfelijke etenswaren.
- Automaten voor niet bederfelijke etenswaren.

Onder de bedoelde kwalitatieve garanties bedoelen we niet alleen het voldoen aan de klantspecificaties maar ook het garanderen van de productveiligheid. Voor alle producten geldt dat wij afleveren onder Nederlandse wetgeving tenzij anders is overeengekomen.

Om dit aantoonbaar te maken is kunnen elementen van het HACCP-systeem natuurlijk altijd door een onafhankelijke derde onderzocht worden. Dit boven de periodieke controles welke door de Nederlandse Voedsel- en Warenautoriteit (NVWA) worden uitgevoerd.

Teneinde de veiligheid van het eindproduct te garanderen worden afwijkende grondstoffen en producten die tot een onveilig eindproduct leiden, niet geaccepteerd.

Het doel van HACCP is te komen tot een product dat veilig is voor de consument door het inventariseren van gevaren in het productieproces en het nemen van aanvullende maatregelen ter borging van de productveiligheid.

Het HACCP-systeem volgt de principes van ISO 22000: 2018, MAAS is hier echter niet voor gecertificeerd.

Wij verplichten ons om het kwaliteitssysteem aan de laatste versie van de HACCP-eisen, de Europese voedselveiligheidsverordeningen en Warenwetbesluit hygiëne van levensmiddelen aan te passen. Hiertoe is binnen de organisatie de directieverantwoordelijke verantwoordelijk.

Deze heeft naast de normale werkzaamheden de opdracht om de kwaliteit van de producten en productie te (laten) controleren en te borgen.

Vanuit zijn functie heeft de directieverantwoordelijke alle bevoegdheden om de continuïteit te garanderen.

1.2.3 Plaats in de keten

Maas International ontvangt producten direct van producerende instanties of via grossiers. Producten worden via eigen vervoer en door derden gedistribueerd. Uitgifte van de producten worden ter plaatse door de automaat uitgevoerd, al dan niet beïnvloed door de gebruiker (dosering). Maas levert via een automaat direct aan de eindgebruiker. Sommige toevoegingen (zoals theezakjes, suiker en melk) kunnen buiten de automaat om geleverd worden. Het frequent onderhoud en bijvullen van de automaten wordt uitgevoerd door de afdeling Operations. Het technisch onderhoud van de automaten wordt door de afdeling Operations uitgevoerd. Het is mogelijk dat het frequent onderhoud en het bijvullen van de automaten gedaan wordt door medewerkers van de opdrachtgever.

Productgroepen:

- Warme dranken, zoals koffie, thee, cacao en soep
- Koude dranken, zoals gefiltreerd water.
- Koude bederfelijke dranken, zoals cappuccinomelk.
- Koude bederfelijke kant-en-klaar producten zoals broodjes, zuivel en snacks.
- Niet bederfelijke producten zoals zoetwaren en frisdranken.

Deze indeling is gebaseerd op de uit te voeren bewerkingen binnen de automaten.

1.2.4 Belegd op alle niveaus

Wat heeft de organisatie gedaan om te zorgen dat dit beleid op alle niveaus wordt begrepen, geïmplementeerd en onderhouden:

- hogere bewustwording van de werknemer ten aanzien van veiligheid, gezondheid en welzijn door directe betrokkenheid bij de verbetering van de werksituatie (Maas portal, operatorbezoek door regiomanager);
- hogere bedrijfszekerheid door verbetering van het onderhoud (verzorgingsinstructie);
- lager ziekteverzuim door een veiligere en gezondere werkplek (TRA);
- optimalisatie van het ontwerp van machines en productielijnen door verbeterde inzichten als gevolg van het beoordelen en evalueren van de (mogelijke) risico's (leveranciersbeoordeling).

1.3 Reikwijdte van het HACCP systeem

1.3.1 Bereik van dit systeem

Reikwijdte (werkterrein) van het HACCP systeem bepaald en vastgelegd: Het plaatsen en onderhouden van vending automaten inclusief het (laten) distribueren van producten en ingrediënten welke via de automaten geleverd kunnen worden.

1.3.2 Productielocaties

In principe is het niet toegestaan een gedeelte van de productie van levensmiddelen op eenzelfde locatie van de reikwijdte van het HACCP-systeem uit te zonderen; alle activiteiten moeten voor toetsing beschikbaar zijn.

Het deel van de voedselketen waarvoor Maas International verantwoordelijk is begint waar de verantwoordelijkheid van onze toeleveranciers van grondstoffen en bestanddelen eindigt; de verantwoordelijkheid van Maas International eindigt waar een andere organisatie in de voedselketen de verantwoordelijkheid overneemt. De reikwijdte is in overeenstemming met de inkoop- en verkoopcontracten.

Alle locaties en proceslijnen waar voedingsmiddelen worden ver- en/of bewerkt en/of opgeslagen zijn adequaat aangegeven en zijn beschikbaar voor toetsing. Uitbestede dienst/ grondstof:

- Koffiebrander(s)
- Verpakkers
- Transport

De producten worden door een uitbestede dienst uitgeleverd aan de cross docks, depots en voorraadlocaties.

De automaten worden gevuld en onderhouden vanuit de operating opslagruimten in het gehele land. De automaten staan op diverse locaties van de opdrachtgevers van Maas International in het land.

Alle producten, die door Maas International op de markt worden afgezet, hetzij verwerkt, bewerkt of behandeld, zijn adequaat gespecificeerd.

Om praktische redenen is het totale productassortiment gegroepeerd in productgroepen. Hierbij is gekeken naar:

- specifieke verschillen tussen de individuele eindproducten;
- productie- en bewaarcondities zijn daadwerkelijk gelijkwaardig;
- er geen belangrijke aspecten met betrekking tot productveiligheid zijn vergeten

Er zijn geen gedeeltes op een locatie uitgezonderd van het HACCP systeem.

Productgroepen	Productiecondities	Bewaarcondities
Warme dranken inclusief de benodigde ingrediënten, zoals koffie, thee, cacao en soep (bouillon), whitener, topping (poeder), suiker, heet water	Specifieke externe leveranciers	In verpakking, conform specificaties
Koude dranken, zoals gefiltreerd/ gekoeld water	De waterbehandeling die het water in een drankenautomaat ondergaat - ook eventuele ontharding - valt niet onder de bemoeienis van het waterleidingbedrijf. De aan het toestel onttrokken dranken moeten worden beschouwd als verstrekte levensmiddelen en vallen onder de Warenwet.	nvt
Koude bederfelijke dranken, zoals cappuccinomelk.	Specifieke externe leveranciers	In verpakking, conform specificaties
Koude bederfelijke kant-en-klaar producten zoals broodjes, zuivel en snacks.	Specifieke externe leveranciers	In verpakking, conform specificaties
Niet bederfelijke producten zoals zoetwaren en frisdranken.	Specifieke externe leveranciers	In verpakking, conform specificaties

1.4 Taken, verantwoordelijkheden en bevoegdheden

Het organisatieschema waarin de hiërarchische structuur is vastgelegd is beschikbaar op het MaasWeb Intranet.

Taken en verantwoordelijkheden met betrekking tot het beheren en borgen van de veiligheid van eet- en drinkwaren zijn vastgesteld conform de procedure Blue Book 3.2 Opleiden van medewerkers.

De bevoegdheden met betrekking tot het beheren en borgen van de veiligheid van eet- en drinkwaren zijn vastgelegd in de Bevoegdhedenmatrix op Maas Intranet.

Maas International heeft geen intern opleidingsinstituut, geen opleidingsfunctionaris binnen afdeling HR, maar wel een opleider binnen Operating en Trainin on the Job.

Een interne HACCP-training (elke 10 jaar) wordt uitgevoerd door de overkoepelend leidinggevende/voorman/ begeleider. HACCP hoeft niet te worden gegeven door een erkend opleidingsinstituut, maar moet wel aan de juiste norm voldoen. HACCP-certificaat is in Nederland geldig voor onbepaalde tijd. Maas International onderzoekt nog of de geldigheidsduur even lang als die van de VCA moet worden. VCA-certificaten zijn minimaal 10 jaar geldig

De jaarlijkse opfris HACCP vanuit Maas International is eveneens op decentrale leest geschoeid (training on the job/ periodiek werkoverleg/ periodiek toolbox). De leidinggevendenden hebben een voorbeeldrol om de veiligheidscultuur (HACCP en VCA) te verstevigen. Elkaar aanspreken op onveilig gedrag hoort hierbij. Door een grote betrokkenheid van de werknemers en positief voorbeeldgedrag van directie en leidinggevendenden worden medewerkers aangesproken op hun eigen veiligheid en die van klanten en collega's. De opfrisinstructies zijn een instrument in de ontwikkeling van kennis over veiligheid naar bewustzijn van veiligheid. De regiomanagers en objectcoördinatoren controleren periodiek of de verzorging en het

schoonhouden conform de instructies en het werkplan zijn uitgevoerd. Hiervan wordt een bezoekerapportage opgesteld & werkplekinspectie geregistreerd.

Waar de assistentie van een externe expert is vereist voor de ontwikkeling, implementatie, uitvoer dan wel toetsing van het voedselveiligheidssysteem bestaat er een schriftelijke overeenkomst waarbinnen de verantwoordelijkheden en bevoegdheden van deze externe expert zijn vastgelegd. Bij TQM schriftelijke overeenkomst met externe dienstverleners.

1.5 HACCP-team

Er is een HACCP-team voor het ontwikkelen, implementeren en in stand houden van het HACCP systeem. De omvang van het HACCP-team is beperkt omdat het proces niet ingewikkeld is (berust op logistiek). Daarnaast is er al eerder een HACCP-analyse gemaakt (1995 en 2001) waardoor het bestaande systeem "slechts" her beoordeeld hoefde te worden.

Het HACCP-team valt onder het afdelingshoofd TQM en heeft de volgende taken:

- Het ontwikkelen en de instandhouding van het HACCP-systeem en andere borgingssystemen voor productkwaliteit en voedselveiligheid;
- Het volgen van ontwikkelingen op het gebied van HACCP-systemen en productveiligheid en het invoeren van noodzakelijke wijzigingen;
- Het doen van voorstellen ter verbetering van het HACCP-systeem;
- Het evalueren van het HACCP-systeem (via de Verificatie HACCP-systeem)
- Het (laten) valideren van het HACCP-systeem (via Validatie HACCP-systeem)
- Het voorstellen van HACCP-opleidingen voor het personeel
- Het uitvoeren dan wel organiseren van interne HACCP-audits en het begeleiden van externe HACCP-audits.
- Het HACCP-team heeft de bevoegdheid om de risico-inventarisatie bij te stellen als daar aanleiding toe is.
- In geval dat dit organisatorische en of technische wijzigingen met zich mee brengt, dient daartoe vooraf overleg gepleegd te worden met de directie.

1.5.1 Eisen die gesteld worden aan het HACCP-team

Eis	Ingevuld door discipline
Kennis HACCP-systematiek	Alle leden HACCP-team
Kennis meetmethoden	Alle leden HACCP-team
Kennis wet- en regelgeving	TQM, desgevraagd ondersteund door externe adviseur
Productkennis	TQM, eventueel ondersteund door externe adviseur
Proceskennis	TQM, , eventueel ondersteund door externe adviseur
Kennis microbiologie, chemie, fysische verontreiniging	TQM, ondersteund door externe adviseur/ experts

1.6 Middelen en voorzieningen HACCP-team

Maas International stelt op verzoek van het HACCP-team voldoende middelen ter beschikking voor de totstandkoming, implementatie en het onderhoud van het HACCP systeem.

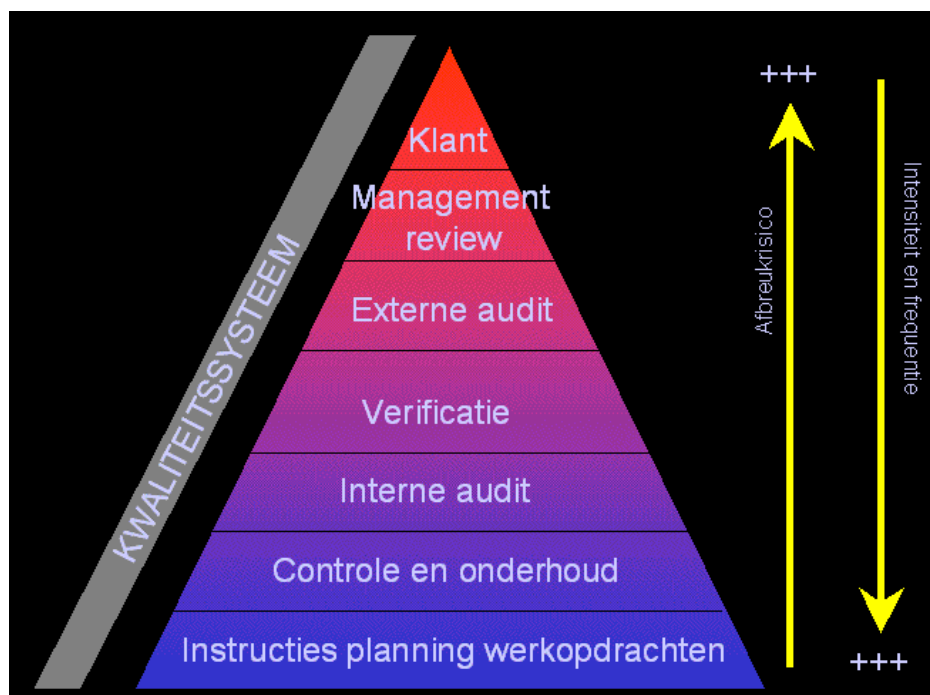
Daar waar corrigerende acties, verificatieprocedures of afnemers aangeven, dat operationele verbeteringen noodzakelijk zijn, zal Maas International deze aspecten onderzoeken en evalueren en adequate middelen en voorzieningen beschikbaar stellen om de voedselveiligheid te waarborgen.

1.7 HACCP-systeem jaarlijks beoordelen en borgen

Maas International beoordeelt en borgt het HACCP-systeem met vooraf vastgestelde tussenperiodes van niet meer dan 12 maanden op de blijvende geschiktheid en effectiviteit. Hierbij fungeert de HACCP-verificatie als input. De beoordeling evalueert de noodzaak tot veranderingen in het HACCP-systeem, inclusief de voedsel- en productveiligheid, het beleid en de doelstellingen. De beoordeling levert bewijsvoering op van de betrokkenheid om het HACCP- systeem en de prestaties daarvan te verbeteren.

Kwaliteitsborging

De structuur van de kwaliteitsborging volgt een piramidale opbouw. Een vereenvoudigde piramide is in onderstaande afbeelding opgenomen. Binnen de piramide neemt het afbreukrisico, het gevolg voor de continuïteit van het bedrijf bij het niet nakomen van een afspraak toe, naarmate de frequentie (het aantal keren dat een afspraak uitgevoerd moet worden) afneemt. Doel van de kwaliteitspiramide is het borgen van de kwaliteit.



Doordat er verschillende lagen van bewaking op elkaar gestapeld zijn, is er een gedegen borgingsstructuur ontstaan. De gedachte achter de kwaliteitsborging volgt het Principe van Deming. Deze kwaliteitsgoeroe heeft kwaliteitsbeheer terug gebracht tot een "eenvoudig" zelfregelend mechanisme. Binnen het kwaliteitssysteem wordt het Principe van Deming nageleefd.

Hierna wordt op hoofdlijnen de methode van kwaliteitsborging voor voedselveiligheid beschreven en uitgewerkt.

1.8 HACCP-systematiek

Het HACCP-systeem is er op gericht om, via een risico-inventarisatie, de kritische punten binnen het bedrijf te volgen en inzichtelijk te maken. Vanuit de risicoanalyse wordt verwezen naar de verschillende documenten en of controlelijsten.

De resultaten van de controles en de ontwikkelingen binnen het bedrijf worden periodiek en volgens de planning besproken.

Het HACCP-team bezit een brede kennis en bevat personen uit diverse geledingen van de organisatie.

Indien nodig wordt het team uitgebreid met personen van binnen of buiten het bedrijf.

Tijdens het HACCP-overleg komen diverse onderwerpen aan de orde. Deze zijn genoemd op de lijst "HACCP-overleg" die tevens als afsprakenlijst fungeert.

Bij het ontwerp en het uitwerken van het HACCP-systeem zijn algemeen geaccepteerde modellen gebruikt. Deze externe documenten zijn deels intern beschikbaar en deels via de externe adviseur opvraagbaar. Voor de ontwikkeling van het systeem is een externe adviseur ingehuurd.

1.9 Controle door checklists

Teneinde de juiste aanvoer van grondstoffen te garanderen is er een checklist ontvangst grondstoffen aanwezig waarop aangegeven staat op welke criteria gecontroleerd wordt.

In zijn algemeenheid is de afspraak dat elke afwijking fout betekent en hersteld dient te worden.

Als producten niet bruikbaar zijn voor de beoogde bestemming, worden deze verwijderd, herbestemd of indien mogelijk (direct) retour gegeven.

De aard van de checklists is dusdanig dat er een indruk wordt verkregen over de kwaliteit en de veiligheid van de machines en producten zoals die op het moment van de controle was.

1.9.1 Preventief onderhoud

Preventief onderhoud aan de automaten wordt uitgevoerd door de operators. Correctief onderhoud wordt uitgevoerd door de engineers. Het onderhoud wordt uitgevoerd via werkopdrachten per type automaat. De werkopdrachten worden gedistribueerd aan de medewerkers en geregistreerd door middel van de PDA. Voor een aantal onderhoudswerkzaamheden wordt het onderhoud uitgevoerd door externe deskundigen.

1.9.2 Meetmiddelen

Relevante meetmiddelen worden periodiek gekalibreerd. Onder relevante meetmiddelen verstaan we alle meetmiddelen die gebruikt worden voor de bewaking en controle van de voedselveiligheid. De kalibratie kan intern of extern uitgevoerd worden. Indien kalibratie door een externe instantie uitgevoerd wordt, dient die instantie door de Raad voor de Accreditatie erkend te zijn.

1.9.3 Administratieve controle

Via diverse vooraf vastgestelde objectieven, kan op detailniveau nagegaan worden of een proces, werknemer of afdeling correct functioneert. Indien nodig kan ingezoomd worden op bepaalde aspecten van werkzaamheden.

1.9.4 Omgang met producten met tekortkomingen

Indien een afwijking geconstateerd wordt, dient deze hersteld te worden. Als de afwijking afbreuk doet aan de productveiligheid, dient TQM gewaarschuwd te worden. Deze neemt passende maatregelen. Indien nodig wordt de procedure product recall opgestart.

1.9.5 Merkenbeheer

Onder merken vallen alle stickers en labels die aangebracht worden op de producten. Maatregelen zijn er op basis van de wettelijke eisen voor etikettering en op basis van de eisen van duurzame labels. Indien nodig worden producten aanvullend gemerkt om bijvoorbeeld blokkade te kenmerken. Alle producten zijn door de leveranciers voorzien van traceerbaarheidsgegevens.

1.9.6 Monsternamen en hygiënecontrole

De effectiviteit van de reiniging kan geverifieerd worden door het maken van een monster. De productveiligheid wordt geverifieerd door het nemen van monsters volgens de planning. De uitslagen zijn via de afdeling TQM in te zien.

1.9.7 Audits

Bovenstaand systeem moet het lopende proces sturen. De continuïteit van dit systeem wordt geverifieerd onder andere door het uitvoeren van interne audits. Deze audits worden door ter zake deskundige auditoren uitgevoerd.

Het overgrote deel van de locaties betreft voorraadlocaties bij klanten en regionale depots, waar de HACCP audit gecombineerd wordt met een bezoeksrapportage. Deze auditoren kunnen desgewenst ingehuurd worden. Het is ook mogelijk dat een toeleveranciersaudit wordt uitgevoerd. Dit wordt gezien als een interne audit. Deze audits omvatten het hele HACCP-systeem en worden volgens een auditplan uitgevoerd.

1.9.8 Verificatie HACCP-systeem

Het HACCP-systeem is aan veranderingen onderhevig. Om de veranderingen niet alleen in de praktijk maar ook in het systeem door te voeren worden wijzigingen via de procedure documentbeheer (Blue Book) doorgevoerd.

Daarnaast wordt periodiek (zie planning) het hele systeem door het HACCP-team (eventueel aangevuld) doorgenomen en gecontroleerd op juistheid en compleetheid. Deze verificatie omvat alle aspecten zoals die op de gelijknamige checklist opgenomen zijn. Deze checklist is tevens de samenvattende rapportage van de bevindingen. Aanvullende rapportages worden zo nodig bijgevoegd.

2 Grondstoffen /producten

2.1 Productbeschrijving

Per productgroep (of per product, als dit vereist is) is in een productbeschrijving vastgelegd waaruit de gevoeligheid voor veiligheidsrisico vanaf de toegepaste grondstoffen tot en met distributie blijkt. In deze product(groep)omschrijvingen is tevens de traceerbaarheid van de grondstoffen tot en met de aflevering beschreven.

Deze eindproductspecificatie bevat duidelijk de volgende kenmerken:

- Een algemene productbeschrijving
- Samenstelling; gebruikte grond- en hulpstoffen en bestanddelen/toevoegingen
- Algemene productkenmerken (voorkomen, gewicht)
- Chemische, microbiologische en fysische kenmerken;
- Specifieke eisen (wetgeving, eisen klant);
- Zekerstelling van de algemene veiligheid;
- Verpakking, opslagcondities, etikettering en houdbaarheid;
- Identificatie van bekend oneigenlijk gebruik;

2.2 Bedoeld gebruik

2.2.1 Doelgroepen

De producten uit productgroepen, die bereid worden door de automaten, zijn bestemd voor de algemene consument. Er is aangenomen dat de algemene consument bekend is met de bereidingsmethode en het bedoelde gebruik. Daar waar nodig wordt ter plaatse aanvullende informatie in de vorm van gebruiksvorschriften verstrekt.

De producten uit productgroepen, die verpakt uitgegeven worden door de automaat (snoep, fris, snack), zijn bestemd voor de algemene consument. Er is aangenomen dat de algemene consument bekend is met het bedoelde gebruik.

Relevante wetgeving en regelingen voor doelgroepen zijn hierbij gedocumenteerd.

Het product is niet speciaal bestemd voor specifieke (kwetsbare) groepen zoals baby's en peuters, zwangere vrouwen, ouderen, diabetici, allergische of zieke personen.

2.2.2 Bedoeld gebruik

De producten die Maas International levert zijn op het moment dat zij worden aangeboden gereed voor gebruik. Het kan voorkomen dat een product door de consument moet worden opgewarmd in de magnetron. Alle door de automaat bereide producten zijn bedoeld om, binnen afzienbare tijd na verstrekking, geconsumeerd te worden.

Bij voorverpakte producten is op de verpakking aangegeven binnen welke tijd na verstrekking de producten geconsumeerd dienen te worden. Verse broodjes zijn bedoeld om, binnen afzienbare tijd na verstrekking, geconsumeerd te worden.

Er is geen sprake van additionele verwerkingsmethoden (bijvoorbeeld verhitten) voor de consumptie, en/of koeling en opslag bij bepaalde temperaturen, en/of 'te gebruiken tot'-datum.

2.2.3 Bekend oneigenlijk gebruik

Het is bekend dat producten worden meegenomen voor consumptie op een later tijdstip.

Maas International trof bij het nagaan van de bewaar- en gebruikswijze (inclusief bekend misbruik) bij de doelgroepen geen kritieke beheerspunten aan. Onjuist gebruik kan niet tot onveilige producten leiden, zodat deze behandelingen niet op het product zijn vermeld.

Indien relevant staat op de verpakking voor de gebruiker of het product beperkt houdbaar is na opening.

2.3 Wetgeving

De relevante wetgeving en regelingen moeten hierbij worden vastgelegd.

Indien nodig, worden productkenmerken, productieprocessen en informatie op het etiket aangepast bij relevante wijzigingen in wetgeving en regelingen. Deze wijzigingen worden geregistreerd.

2.3.1 Water uit automaat

Een automaat is voor de drinkwaterbedrijven (info gebaseerd op Waterwerkblad 3.8¹): *Ontvangtoestel. Tot aan de aansluitbeveiliging in of aan een toestel moet drinkwaterkwaliteit aanwezig zijn. Voorbeelden zijn o.a. koffieautomaten, wasautomaten en doseerapparaten. Dus géén Drinkwatertoestel: Voor en na het toestel moet drinkwaterkwaliteit aanwezig zijn. Voorbeelden zijn o.a. reduceertoestellen en sanitaire kranen.*

Water voor automaten is voor de drinkwaterbedrijven (info gebaseerd op Waterwerkblad 3.8):

- *Gekoeld water: Water voor menselijke consumptie. 1.4 Gekoeld water Vloeistofklasse 2*
- *Warme dranken: Water met additieven of in contact met vloeistoffen of vaste stoffen andere dan genoemd onder 1: 2.5 Water + vloeibaar voedsel (bijv. vruchtensappen, koffie, soep) Vloeistofklasse 2*
- *Klasse 2. Vloeibare stof, welke geen schade voor de menselijke gezondheid oplevert. Vloeibare stof waarvan is vastgesteld dat ze geschikt is voor menselijke consumptie, inclusief water, verkregen uit een drinkwater distributiesysteem, en wat een verandering mag hebben ondergaan voor wat betreft smaak, geur, kleur of temperatuur (verwarming of koeling).*

Water uit een automaat dient dus niet te voldoen aan de drinkwater norm. Het is een vloeibare stof, welke geen schade voor de menselijke gezondheid oplevert.

2.3.2 Geldende Europese wetgeving etikettering

Sinds 2014 is de Verordening (EU) nr. 1169/2011 betreffende de verstrekking van voedselinformatie aan consumenten van kracht. Het volgende staat verplicht op het etiket:

- Op het etiket van dranken met meer dan 150 milligram cafeïne per liter, moet het cafeïnegehalte in mg/100 ml staan. Net als de melding 'Hoog cafeïnegehalte. Niet aanbevolen voor kinderen en vrouwen die zwanger zijn of borstvoeding geven'.
- Op het etiket van andere producten waaraan cafeïne is toegevoegd, moet het cafeïnegehalte in mg/100ml vermeld staan. Deze producten krijgen de melding 'Bevat cafeïne. Niet aanbevolen voor kinderen en zwangere vrouwen'.
- Voor voedingssupplementen wordt het cafeïnegehalte uitgedrukt per dagelijkse aanbevolen portie.

Deze regels gelden niet voor dranken op basis van koffie of thee.

¹ <https://www.infodwi.nl/IDWI/media/infodwi/Waterwerkblad-3-8-Juni-2022.pdf>

Koffie en thee zijn vrijgesteld van verplichte vermelding voedingswaarde conform VERORDENING 1169/2011:

BIJLAGE V LEVENSMIDDELEN DIE ZIJN VRIJGESTELD VAN DE VERPLICHTE VOEDINGSWAARDEVERMELDING

7. Producten die vallen onder Richtlijn 1999/4/EG van het Europees Parlement en de Raad van 22 februari 1999 inzake extracten van koffie en extracten van cichorei (1), hele of gemalen koffiebonen en hele of gemalen cafeïnevrije koffiebonen.

8. Kruiden- en vruchtenthee, thee, cafeïnevrije thee, instant- of oplosthee of thee-extract, cafeïnevrije instant- of oplosthee of thee-extract, die geen andere toegevoegde ingrediënten bevatten dan aroma's die niets veranderen aan de voedingswaarde van de thee.

Het beschikbaar zijn van voedselinformatie conform Verordening (EU) nr. 1169/2011, voordat de aankoop plaatsvindt, geldt niet voor verpakte levensmiddelen, die te koop worden geboden uit automaten:

Artikel 14 Verkoop op afstand

- 1. Onverminderd de in artikel 9 vastgestelde informatievoorschriften geldt voor voorverpakte levensmiddelen die te koop worden aangeboden door middel van technieken voor communicatie op afstand, dat: a) de verplichte voedselinformatie, met uitzondering van de gegevens in artikel 9, lid 1, onder f), beschikbaar is voordat de aankoop plaatsvindt, en voorkomt op het materiaal ter ondersteuning van de verkoop op afstand of via andere passende en duidelijk door de exploitant van het levensmiddelenbedrijf aangegeven middelen wordt verstrekt. Wanneer andere passende middelen worden gebruikt, wordt de verplichte voedselinformatie verstrekt zonder dat de exploitant van het levensmiddelenbedrijf aan de consumenten bij komende kosten aanrekent*
- 2. ...*
- 3. Lid 1, onder a), is **niet van toepassing op levensmiddelen die te koop worden aangeboden in distributieautomaten** of geautomatiseerde handelsruimten.*

Er is dus ook geen sprake van koop op afstand conform de wet Koop op afstand.

2.3.3 Geldende Nederlandse wetgeving etikettering

Besluit van 3 april 2013, houdende regels inzake de verstrekking van voedselinformatie aan consumenten (Warenwetbesluit informatie levensmiddelen)

Op apparatuur moeten sinds vanaf 14 december 2014 de allergenen worden weergegeven conform: *Regeling van de Minister van Volksgezondheid, Welzijn en Sport van 7 augustus 2014, 648963-124382-VGP houdende vaststelling van regels inzake verplichte allergeneninformatie niet-voorverpakte levensmiddelen (Warenwetregeling allergeneninformatie niet-voorverpakte levensmiddelen)*

Voor verpakte producten geldt dit al sinds 2003. De nieuwe wet is bedoeld om de voedselveiligheid voor mensen met een allergie te vergroten. Bij mensen met een voedselallergie reageert het afweersysteem extreem sterk op eiwitten in voedsel. Deze eiwitten die een allergische reactie kunnen veroorzaken worden allergenen genoemd.

Allergische reacties gaan gepaard met symptomen als jeuk, zwellingen, uitslag, kortademigheid of overgeven . De ernstigste reactie is een anafylactische shock, die levensbedreigend kan zijn!

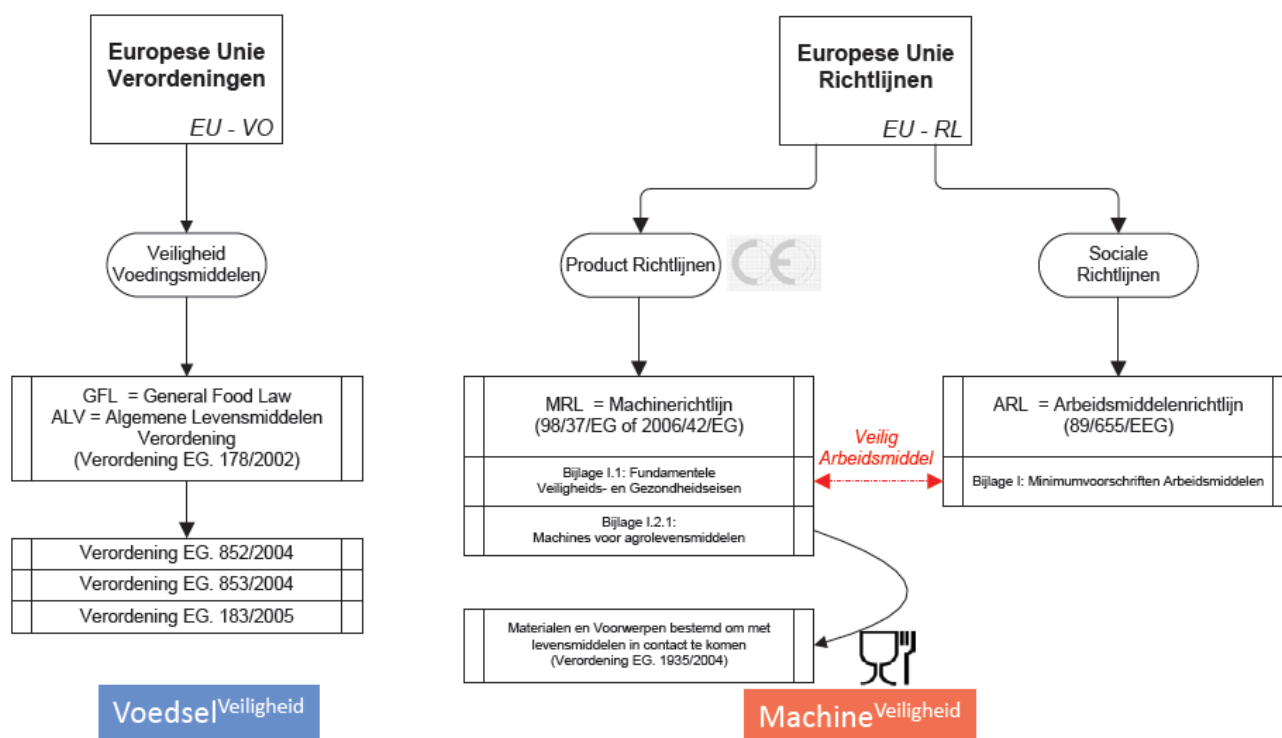
2.3.4 Geldende Europese wetgeving hygiënisch ontwerp

De Europese wetgeving vereist dat hanteren, voorbereiden, verwerken en verpakken van voedsel hygiënisch dient te gebeuren met hygiënische apparatuur in hygiënische omgeving volgens:

- de verordeningen voedselhygiëne (EG/852/2004, EG/853/2004 en EG/854/2004),
- de machinerichtlijn (2006/42/EG),
- richtlijnen microbiële criteria levensmiddelen (EG/2073/2005 en EG/1441/2007)
- verordening over materialen in contact met voedsel (EG/1935/2004)).

De bouwers en gebruikers van machines en bedrijfsruimten zijn verantwoordelijk voor het toepassen van deze regels. We spreken hierbij van hygiënisch of sanitair ontwerpen.

Voedsel^{Veiligheid} - Machine^{Veiligheid}



Bron: Voedingsmiddelenindustrie Machineveiligheid – voedselveiligheid. Veiligheid tijdens alle fasen van de levensduur van een machine, Pilz GmbH & Co, 2009

2.3.5 Geldende Nederlandse wetgeving hygiënisch ontwerp

De Europese richtlijn is omgezet in Nederlandse wetgeving in het [Warenwetbesluit machines](#).

Interpretatie:

- <https://www.nvwa.nl/documenten/consument/eten-drinken-roken/levensmiddelenketen/publicaties/microbiologische-criteria-interpretatiedocument-nvwa-informatieblad-85>

2.4 Borging voedselveiligheid machine

Ten aanzien van veiligheid in een machine is een tweedeling te maken in voedselveiligheid en machineveiligheid. Machineveiligheid wordt in het kader van HACCP niet verder uitgewerkt. Voedselveiligheid machine betekent dat de combinatie van voedsel en machine geen gevaarlijke situaties oplevert. Deze zijn te voorkomen door bijvoorbeeld:

- smeermiddelen te gebruiken die goedgekeurd zijn voor de voedingsmiddelenindustrie,
- machines en componenten uit te voeren in materialen die probleemloos in aanraking mogen komen met voedingsmiddelen,
- machines en componenten uit te voeren in materialen die bestand zijn tegen agressieve reinigingsmethoden
- door machines zodanig te construeren dat zich geen bacteriën kunnen ophopen.

De verantwoordelijkheid voor deze borging ligt bij de fabrikant. EU Conformiteitsverklaring (CE merk) en de Declaration of Compliance (voluit: *Declaration of compliance to regulations on materials and articles intended to come into contact with food As per articles 3 and 5 of directive 2006/42/EC on machinery And article 16 of regulation (ec) no 1935/2004 – materials in contact with food*) geven aan dat de fabrikant zich aan deze wet- en regelgeving conformeert.

2.5 Borging voedselveiligheid grondstoffen

Indien een leverancier participeert in een zelfcontrole systeem, zoals gedefinieerd en geaccepteerd door de NVWA, dan is dit voldoende waarborg voor dit aspect van de voedselveiligheid, conform:

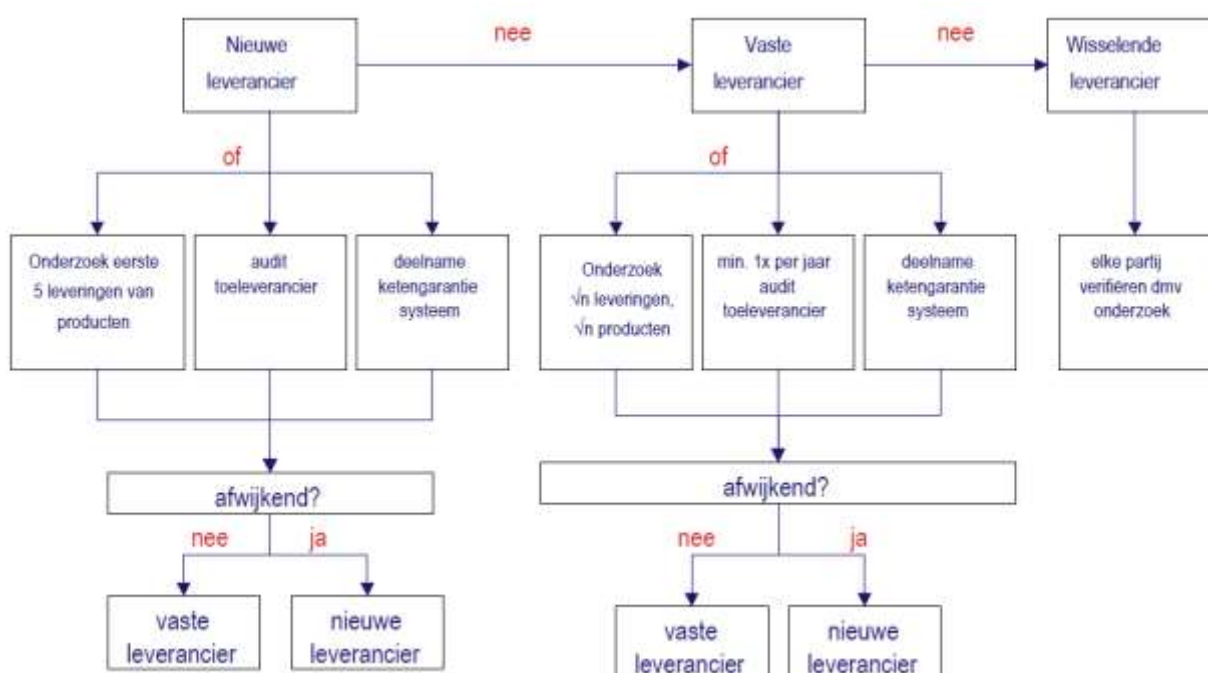
<https://www.nvwa.nl/onderwerpen/kwaliteitssystemen-zelfcontrolesystemen-en-toezicht-nvwa/horeca-ambacht-zorginstellingen-retail-voedselveiligheid-haccp/zelfcontrolesystemen-horeca-ambacht-zorginstellingen-retail-en-toezicht-nvwa>

Indien leverancier niet participeert in een zelfcontrole systeem, dan is de MINL aanpak bij een vaste leverancier de jaarlijkse audit van de toeleverancier (ook al in kader ISO9001, 14001 en 45001) Deze audit is minimaal gericht zijn op de adequate beheersing van het risico in de betreffende grondstof. In het auditverslag tenminste de volgende items vastgelegd:

- Het betreffende risico.
- De manier waarop dit risico in het bedrijf geborgd wordt, inclusief gebruikte methodiek.
- De corrigerende maatregelen.
- Het eindoordeel en de gemaakte afspraken.

Een ander conform Informatieblad 64 Borging van voedselveiligheid in de levensmiddelenketen van de NVWA.²

Dit Infoblad geeft een uitleg op welke wijze bedrijven die handelen in consumentenproducten (levensmiddelen), inkopen en verkopen zonder de levensmiddelen te bereiden, te bewerken of te behandelen, de gevaren kunnen beheersen.



² <https://www.nvwa.nl/documenten/consument/eten-drinken-roken/levensmiddelenketen/publicaties/informatieblad-64-borging-van-voedselveiligheid-in-de-levensmiddelenketen>

2.6 Borging voedselveiligheid consumptiegerede producten

Bron:

<https://www.nvwa.nl/documenten/consument/eten-drinken-roken/levensmiddelenketen/publicaties/informatieblad-65-borging-voedselveiligheid-levensmiddelenketen-gevaren-verbonden-aan-inkoop-consumptiegerede-producten>

Maas aanpak:

Onderwerpen	VWA info	Vereist	Actie-houder MINL	Opvolging
Stap 1. Distributeur of retailer van levensmiddelen maakt zelf een inschatting van de risicovolle producten. Hieronder worden de producten verstaan die een reëel gevaar kunnen vormen voor de consument.	VWA Infoblad 65, blz. 3	Maken inschatting op basis van alle mogelijke gevaren van de individuele producten, ingrediënten en grondstoffen.	Inkoop	Zie eerste opzet MINL Categorie-indeling naar risico's
Stap 2. Met de leveranciers worden specifieke afspraken gemaakt rond de beheersing van de gevaren.	VWA Infoblad 65, blz. 3	Deze afspraken worden schriftelijk vastgelegd. Het afgeven van een specificatie of verklaring door de producent van het geleverde product kan onderdeel zijn van de afspraken (eventueel zelfcontrole systeem)	Inkoop	Schriftelijke afspraken als bijlage bij de leveranciers-beoordeling opnemen.
Stap 3. Verificatie van de afspraken	VWA Infoblad 65, 4	<i>Welke methode past MINL toe?</i> 1. Een leverancier levert (op verzoek van de groothandel, distributeur of retailer) een specifiek <u>analyseresultaat</u> bij een partij. 2. De leverancier levert <u>een certificaat waarin is aangetoond dat de beheersing van het specifieke gevaar in orde is.</u> 3. De groothandel, distributeur of retailer laat zelf <u>steekproefsgewijs producten onderzoeken.</u> 4. <u>Leveranciersaudit.</u> De groothandel, distributeur of retailer voert zelf een audit uit of laten een audit uitvoeren bij de leverancier en beoordeelt de beheersing van het specifieke gevaar. Deze audit moet dan minimaal gericht zijn op de adequate beheersing van het risico in de betreffende grondstof. In het	Inkoop	1. Vastleggen per leverancier, welke methode gekozen wordt. 2. Uitvoeren. 3. Schriftelijke verificatie als bijlage bij de leveranciers-beoordeling opnemen.

		auditverslag moeten tenminste de volgende items zijn vastgelegd: • Het betreffende risico. • De manier waarop dit risico in het bedrijf geborgd wordt, inclusief gebruikte methodiek. • De corrigerende maatregelen. • Het eindoordeel en de gemaakte afspraken. 5. <u>Deelname aan een door de VWA geaccepteerd zelfcontrolesysteem</u> of • ketengarantiesysteem.		
--	--	---	--	--

2.6.1 MINL Categorie-indeling naar risico's

Borging van voedselveiligheid in de levensmiddelenketen. Een praktische indeling van alle productgroepen uitgesplitst naar risico (gevaar) en specifieke beheersmaatregel.

Product-groep	Producten	Risico-Categorie	Soort gevaar	Specifieke beheers-maatregel, anders dan basis-voorwaarden	Algemene beheers-maatregel	Leverancier(s)
Warme dranken	Topping, Creamer, skimmed milk	Overig	Micro organismen, buiten THT	Nvt	Bewaking THT, TGT	Info via Purchasing
Warme dranken	Koffie, thee, cacao	Overig	Mycotoxinen	Nvt	Bewaking THT, TGT	Info via Purchasing
Gefiltreerd/gekoeld water	Leidingwater	Alleen voor prioritaire bedrijven	Legionella	Nvt	<i>Uurspoeling</i>	Waterleidingbedrijven
Koude bederfelijke dranken	Zuivel (verse melk)	Gekoeld, vers	Micro-organismen, pathogenen buiten THT	Nvt	Koude-keten, Bewaking THT, TGT	Info via Purchasing
Koude bederfelijke kant-en-klaar producten	Broodjes	Gekoeld, houdbaar	Micro-organismen, pathogenen buiten THT	Nvt	Koudeketen, Bewaking THT, TGT	Lokale leveranciers
Koude bederfelijke kant-en-klaar producten	Salades (huzaren)	Gekoeld, houdbaar	Micro organismen, pathogenen buiten THT	Nvt	Koudeketen, Bewaking THT, TGT	Lokale leveranciers
Niet bederfelijke producten	Frisdrank	In blik	Metaal-deeltjes, afgifte metalen, buiten THT	Nvt	Bewaking THT, TGT	Info via Purchasing
Niet bederfelijke producten	Snoepgoed (Mars, Snickers, enz.)	Overig	Buiten THT	Nvt	Bewaking THT, TGT	Info via Purchasing

2.6.2 Risicoanalyse

Een risicoanalyse wordt uitgevoerd door regelgevende instanties, al dan niet in samenspraak met alle belanghebbende partijen. Risicoanalyse is gericht op de beheersing van een algemeen voorkomend gezondheidsprobleem en wordt toegepast op het levensmiddel zoals het wordt aangeboden aan de consument. De analyse blijft meestal beperkt tot één soort levensmiddel in combinatie met 1 specifieke gevaar. Het resultaat van een risicoanalyse is:

- de waarschijnlijkheid, meestal kwantitatief uitgedrukt, waarmee zich nadelige gevolgen zullen voordoen bij consumptie van het levensmiddel,
- de ontwikkeling van één of meerdere maatregelen om het risico te beheersen,
- de ontwikkeling van aanbevelingen om naar de consument toe te communiceren wat er gedaan wordt om het risico te beheersen

Additieven:

- Risico management voor additieven: https://commission.europa.eu/about/departments-and-executive-agencies/health-and-food-safety_en . Ook is er een 'Administrative Guidance for the request of authorisation of a food additive': <https://www.efsa.europa.eu/en/supporting/pub/en-6509>
- Wetenschappelijke risico beoordeling is de verantwoordelijkheid van de [European Food Safety Authority](#) and, in particular, their [Panel on Food Additives and Nutrient Sources Added to Food](#). Apart panel voor Food Contact Materials: [Food Contact Materials | EFSA](#) .
- <http://www.foodlaw.rdg.ac.uk/additive.htm>

2.7 Verpakking verklaring van overeenstemming

Verpakkingen mogen geen stoffen in zodanige hoeveelheden aan eet- en drinkwaren afgeven dat ze een gevaar voor de volksgezondheid opleveren of een onacceptabele verandering in de samenstelling of organoleptische eigenschappen veroorzaken. Dat is zowel vastgelegd in de Europese verordening EC 1935/2004 als het verpakkingen en gebruiksartikelbesluit van de Nederlandse Warenwet en andere nationale regelgeving.

Warenwetregeling verpakkingen en gebruiksartikelen: <https://wetten.overheid.nl/BWBR0034991/2025-01-01>

Volgens de verordening EG 1935/2004 dienen voedselcontactmaterialen vergezeld te gaan van een schriftelijke verklaring waaruit blijkt dat deze voldoen aan betreffende voorschriften. Deze verklaring van overeenstemming, dient het volgende te bevatten;

- Naam + adres van producent, handelaar of importeur
- Omschrijving en toepassing van het voedselcontactmateriaal
- Datum van de verklaring
- Wetten en regels waarmee het materiaal in overeenstemming is
- Informatie over toegestane stoffen met een vastgestelde limiet

Om de veiligheid van voedselcontactmaterialen aan te tonen, dienen migratietesten te worden uitgevoerd. Deze testen meten de globale of overall migratie (OML) of indien van toepassing SML of QM-restricties. De OML mag niet meer dan 60 mg per 1 kilo voedsel zijn of in bepaalde gevallen 10 mg per dm².

Hoewel alleen verplicht voor producenten en importeurs (van voedselcontactmaterialen buiten de EU), wordt het aanbevolen migratietestresultaten te bezitten.

Een migratietest dient de volgende informatie te bevatten.

- Gebruikte simulant
- Testomstandigheden

- Testuitslagen
- Datum
- Naam van het testlaboratorium

Het uitvoerende laboratorium dient geaccrediteerd te zijn volgens de NEN-EN-ISO/IEC 17025:2018 nl
Algemene eisen voor de competentie van test- en kalibratielaboratoria

Niet alle geproduceerde folies worden getest, dit zou gewoon te duur worden. Vaak neemt men de dikste bedrukte variant van een foliesamenstelling. Deze zal ook de meeste migratie vertonen en is derhalve representatief voor dunnere varianten.

In verordening (EG) 2023/2006 betreffende goede fabricagemethoden (GMP) voor materialen en voorwerpen bestemd om met levensmiddelen in contact te komen, staat dat alles moet in het werk gesteld worden om contaminatie te voorkomen, dat de goede fabricagemethoden moeten worden nageleefd en dat er een kwaliteitsborgingsysteem en een kwaliteitscontrolesysteem opgesteld moet zijn en nageleefd moet worden. Het voorkomen van contaminatie kan o.a. gebeuren door een hygiënische opslag van primaire verpakkingen, een voldoende hygiëne van het personeel, etc.

Er staat in verordening (EG) 2023/2006, specifiek inzake drukinkten, vermeld dat voor processen waarbij drukinkt wordt gebruikt er nu gedetailleerde voorschriften moeten worden vastgesteld, zodat voor drukinkten die op de niet voor contact met levensmiddelen bestemde zijde van een materiaal of voorwerp worden gebruikt, er door de goede fabricagemethoden gegarandeerd wordt dat door het substraat heen of via afgeven geen stoffen aan levensmiddelen worden overgedragen in een concentratie die tot een niveau van die stof in levensmiddelen leidt dat een gevaar voor de gezondheid van de mens kan opleveren, tot een onaanvaardbare wijziging in de samenstelling van levensmiddelen, of tot een aantasting van de organoleptische eigenschappen van de levensmiddelen. Deze verordening is van toepassing op alle sectoren en stadia van de productie, verwerking en distributie van materialen en voorwerpen met uitzondering van de productie van grondstoffen.

In deze verordening staat verder ook dat de grondstoffen moeten geselecteerd worden en voldoen aan tevoren vastgelegde specificaties en dat de verschillende processen worden uitgevoerd overeenkomstig tevoren vastgestelde instructies en procedures.

De documentatie betreffende specificaties, voorschriften voor de samenstelling en verwerking die van belang zijn voor de veiligheid van het afgewerkte materiaal of voorwerp, moet beschikbaar zijn. De twee hierboven aangehaalde verordeningen zijn horizontale regelgevingen en bijgevolg van toepassing op alle soorten materialen en voorwerpen bestemd om met levensmiddelen in aanraking te komen.

Als professionele gebruiker moet MINL aan onze leveranciers meedelen wat de bestemming is van de materialen en voorwerpen, zodat die alle nodige testen (vb. met simulanten) op een adequate manier, en in voorkomend geval eventueel in verder onderling overleg, kan laten uitvoeren, dit zeker in het geval van bijzondere toepassingen. Uiteraard moet de gebruiker zich houden aan de voorgeschreven gebruiksvoorwaarden.

Levensmiddelenoperatoren moeten het gebruik van materialen en voorwerpen bestemd om met levensmiddelen in aanraking te komen en de eventuele (be)handelingen en/of fabricage van de verpakkingen in hun HACCP-systeem integreren.

Bij de audit van elk autocontrolesysteem op basis van de gidsen moeten die aspecten mee geauditeerd worden, in voorkomend geval op basis van specifieke vereisten van de gids en in ieder geval op basis van de algemene HACCP- of GMP-principes.

3 Procesinformatie

3.1 Opzet

Productie en centrale opslag is bij Maas een geheel uitbestede dienst.

3.1.1 Voorbrengingsproces

De organisatie (HACCP- team) moet het voortbrengingsproces vastleggen in stroomschema's en/of flowdiagrammen en lay-outs waarbij rekening gehouden moet zijn met:

- alle relevante processtappen
- buffer- en tussenopslagen;
- transportleidingen, verdeelkleppen;
- kringlopen ("loops") voor herbewerking/recycling;
- voorzieningen voor reiniging & desinfectie van machines en gereedschappen inclusief CIP;
- voorzieningen bij starten/noodstop/uitval/afkeur/etc.

Indien het HACCP-systeem betrekking heeft op een bepaalde be- of verwerking, moet aandacht gegeven worden aan voorafgaande en volgende stappen van deze be- of verwerking. Deze beschrijvingen zijn opgesteld en geverifieerd door het HACCP-team

3.1.2 Plattegrond

In een plattegrond (lay-out) van het bedrijf dient de gehele infrastructuur te zijn aangegeven:

- — Productie-eenheden;
- — Opslagruimten;
- — Personele voorzieningen;

Op de lay-out moet zijn vastgelegd;

- De routing van producten, personeel en luchtstroming (in geval van "high care")
- Gebieden/ruimtes waar kruisbesmetting of incidenteel contact mogelijk is tussen grond- en hulpstoffen, smeer- en koelmiddelen, halffabricaten en eindproducten, personeel en verpakkingen, pallets en containers
- Gebieden/ruimtes waarvoor hygiëne- en personele voorzieningen van toepassing zijn.

Productie is bij Maas een uitbestede dienst, zoals:

- Koffie branden
- Koffie verpakken
- Thee verpakken
- Cacao verpakken

Centrale opslag is een uitbestede dienst. Met vrachtwagens gaan deze ingrediënten naar de depots en grote voorraadlocaties.

Opslag is MINL voor wat betreft:

- Crossdocks /Depots – elk crossdock depot heeft een eigen plattegrond
- Voorraadlocaties (gebouw klant)
- Voorraadlocaties (auto)
- Voorraad in de automaat (containers, schachten, spiralen)

3.1.3 Beheer en verificatie procesinformatie

De stroomschema's en lay-out worden door het HACCP-team geverifieerd. Deze verificatie dient minimaal jaarlijks te worden uitgevoerd en onderdeel te zijn van de verificatieprocedure. Wijzigingen in het voortbrengingsproces en de inrichting, die de veiligheid van het product negatief beïnvloeden, worden voorafgaand aan de uitvoering gerapporteerd aan het HACCP-team, om de potentiële gevaren en de risico's te evalueren.

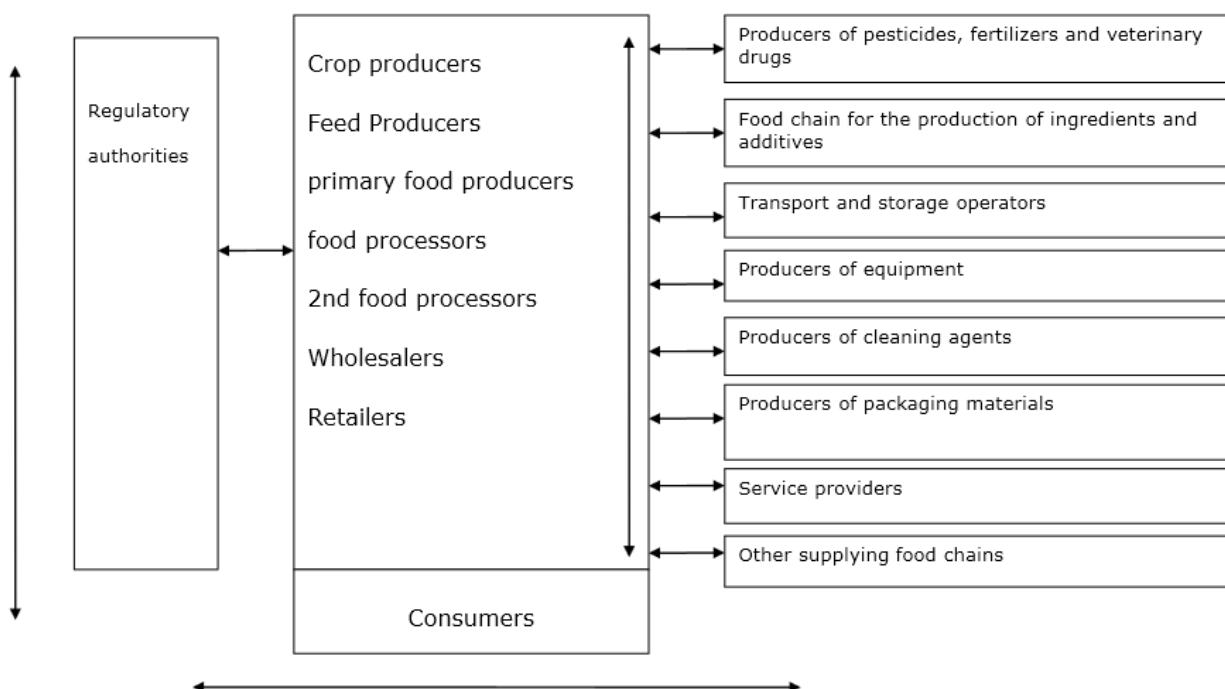
3.2 Business development

Dit is ondergebracht bij Marketing.

3.3 Inkoop

Dit document beschrijft de algemene methode om tot een inkoop te komen. Onder deze procedure vallen de producten die relevant zijn in het kader van HACCP en productveiligheid. Producten zoals pennen, en dergelijke vallen buiten deze procedure. We onderscheiden daarbij:

- Nieuwe leverancier
- Afroep van orders
- Leveranciersbeoordeling



3.3.1 Nieuwe leveranciers

Selecteren van nieuwe leveranciers gebeurt conform Blue Book 3.1 Selecteren en beoordelen van leveranciers.

3.3.2 Afroep van orders

Afroepen van orders gebeurt conform Blue Book 2.6 Bestellen en leveren van ingrediënten en 2.9 Logistiek.

3.3.3 Leveranciersbeoordeling

Het beoordelen van leveranciers gaat conform Blue Book 3.1 Selecteren en beoordelen van leveranciers.

3.3.4 Ontvangst en verwerking van (interne) orders

De ontvangst en verwerking van order gaat conform Blue Book 2.6 Bestellen en leveren van ingrediënten en 2.9 Logistiek.

3.4 Depots

3.4.1 Algemene werkmethode binnen depots / crossdocks

Het doel van een depot is op een zo efficiënt mogelijke manier de locaties te voorzien van producten. De werkzaamheden binnen een depot kunnen worden teruggebracht naar de volgende aspecten:

- Ontvangst goederen
- Orderpicken
- Kwaliteitscontrole
- Afleveren
- Manco's

3.4.2 Ontvangst goederen

De ontvangst en verwerking van order gaat conform Blue Book 2.9 Logistiek.

3.4.3 Orderpicken

Het order picken is een uitbestede dienst en gaat conform Blue Book 2.9 Logistiek.

3.4.4 Kwaliteitscontrole

De kwaliteitscontrole gaat conform Blue Book 2.9 Logistiek.

3.4.5 Afleveren

Het afleveren gaat conform Blue Book 2.9 Logistiek.

3.4.6 Manco's

Manco's gaat conform Blue Book 2.9 Logistiek.

Nabrengen door extra rit (al dan niet bijgehuurd) zie Specificatie ingehuurd vervoer.

3.4.7 Regels en bewaking m.b.t. de bewaartermijn

Voor nagenoeg alle levensmiddelen en veel andere producten gelden houdbaarheidstermijnen. De producten die geleverd worden dienen een redelijk marge in de houdbaarheidstermijn te hebben. Producten met een te korte houdbaarheidstermijn mogen niet zomaar worden uitgeleverd.

Begrippen:

- THT Tenminste houdbaar tot. Deze producten kunnen normaliter na de afloop van de THT datum nog geconsumeerd worden. Bij het aanbieden van deze producten na de THT vervalt de ketenaansprakelijkheid.
- TGT Te gebruiken tot. Het is niet aan te raden deze producten na verstrijken van deze datum nog te consumeren of te gebruiken. Het is niet toegestaan producten na afloop van deze termijn aan te bieden aan de gebruiker.
- UVD Uiterste verkoop datum. Deze producten zijn na de afloop van deze datum normaliter nog te consumeren. Deze producten mogen na afloop van de UVD niet meer aangeboden worden.

Het is in een logistiek proces van belang om te voorkomen dat producten na de genoemde termijnen aangeboden worden aan de consument.

De volgende maatregelen zijn binnen een depot van toepassing om een en ander te voorkomen:

1. Bij ontvangst worden alle producten gecontroleerd op THT.
2. Op de pakbon wordt per product de THT genoteerd.
3. De producten worden indien akkoord ingeboekt. Hierbij wordt aan de palletlocatie naast de gegevens van het product het batchnummer en de INTERNE THT gekoppeld.

De voorraad binnen de depots wordt wekelijks gecontroleerd.

Indien de interne THT (bijna) overschreden is wordt de betreffende pallet uit de voorraad gehaald en apart gezet. De pallet wordt ook geblokkeerd via de picklijst in Excel.

De afdeling inkoop wordt gewaarschuwd en de afwijkingen worden bekeken. Hierbij worden de volgende regels aangehouden:

1. Als het een hard lopend product betreft worden de producten met voorrang doorgezet naar de grote afnemers.
2. De ijzeren voorraad wordt aangepast indien dat noodzakelijk of wenselijk is (beoordeling inkoop).
3. Als het product niet doorgezet kan worden, wordt er gekeken naar alternatieve bestemmingen.
4. Als het product niet doorgezet of verkocht kan worden in een een alternatief circuit, wordt het product via de dervingslijst afgevoerd.

Corrigerende maatregelen THT aangeleverde product tekort:

- Producten blokkeren
- Overleggen met inkoop en beoordelen doorloopsnelheid, voorraad en marge in THT.
- Indien niet geschikt producten retourneren.
- indien geschikt producten accepteren

Corrigerende maatregelen T HT opgeslagen producten lopen tegen of over de interne THT:

- Melden bij inkoop.

- Producten met voorrang doorzetten (indien mogelijk)
- Producten in alternatief circuit verkopen
- Producten afwaarderen en derven.

3.4.8 Glasprocedure

Indien glasbreuk voorkomt dienen alle producten in de directe omgeving van het product te worden geblokkeerd.

De risico's in verband met glasbreuk zijn beperkt omdat alle producten voorzien zijn van een onmiddellijke- en eindverpakking.

Bij de afhandeling van glasbreuksituaties gelden de volgende regels voor het product:

1. Producten waarbij de eindverpakking beschadigd is, kunnen na verwijdering of vervanging van de eindverpakking als normale producten behandeld worden
2. Producten waarbij de onmiddellijke verpakking beschadigd is, dienen te worden afgevoerd (derving).
3. Producten waarbij geen schade aan de verpakking is opgetreden, kunnen glasvrij gemaakt worden en daarna als normale producten behandeld worden.

Door het beperkte risico voor het product en de geringe kans op voorkomen van glasbreuk vindt er geen registratie plaats anders dan de eventuele derving.

3.4.9 Schoonmaakplan depots/ crossdocks

Het schoonmaakplan beperkt zich tot de reguliere en intern uit te voeren schoonmaakwerkzaamheden.

Er vindt geen productie plaats. Het schoonmaakplan kan daarom beperkt blijven.

Waar nodig wordt op indicatie aanvullend gereinigd. Groot onderhoud wordt altijd vooraf gepland.

Verklaring: #/5 = keren per week; #/12 = keren per jaar

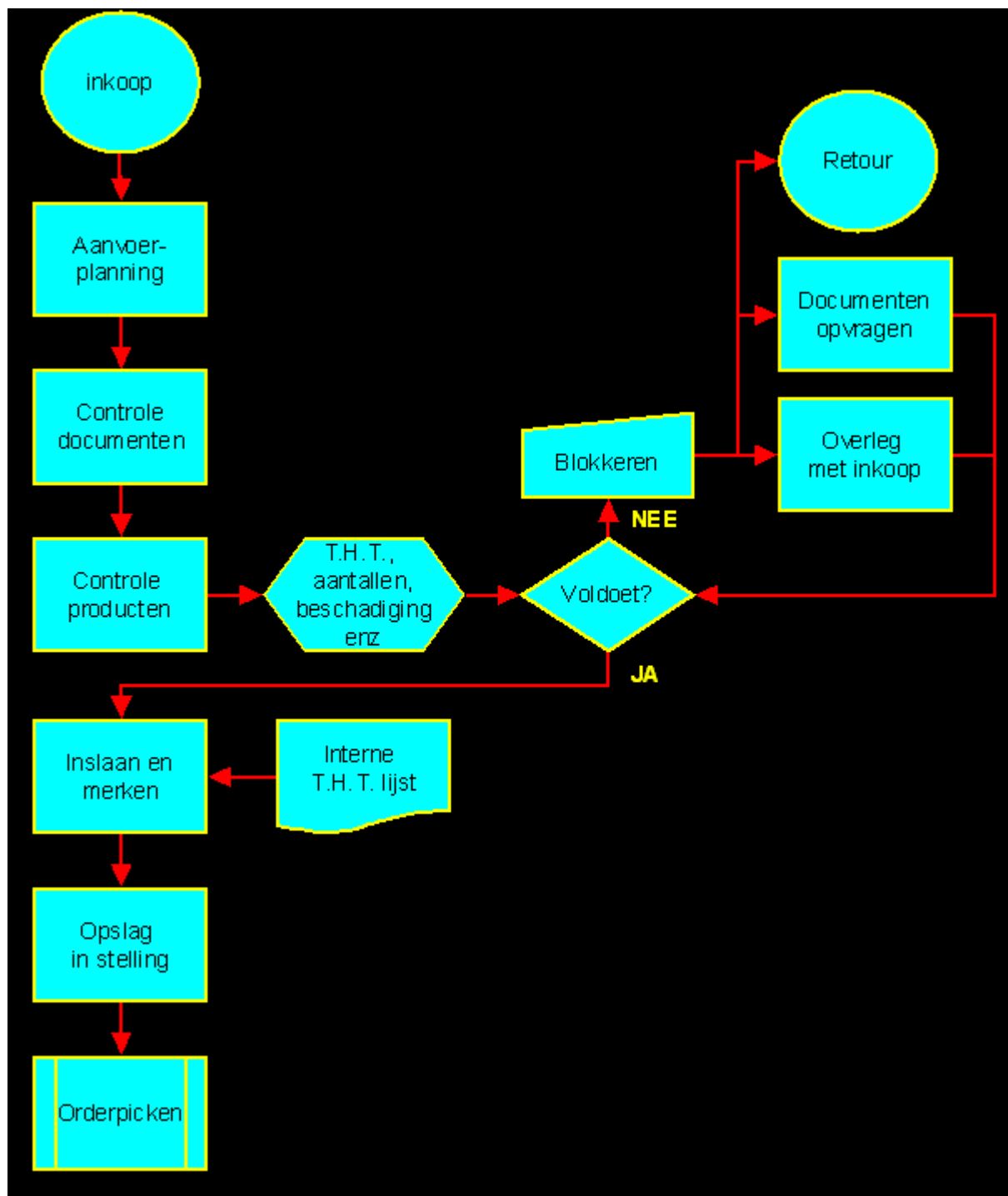
plaats	freq	methode
magazijn - pickplaatsen en overig	5/5	• overtollige materialen opruimen. • aanvegen waar nodig • producten herschikken op palletplaatsen indien dat nodig is.
	1/5	• aanvegen (al dan niet lokaal) • Vloer reinigen via schrobzuig methode.
	als mogelijk	• Indien de onderste palletplaats leeg is, dan de vloer opruimen en schoonmaken.
Algemeen	3/12	• ramen lappen (extern)
Kantoor	5/5	• opruimen algemeen
	1/5	• stofzuigen e.d.
	1/12	• opruimen overige materialen in kasten en dergelijk

plaats	freq	methode
Kantine/ rustruimte	5/5	• tafels afnemen en schoonmaken • vloer moppen waar nodig
	1/5	• vloer dweilen
	1/12	• ramen lappen (extern)
Toiletruimte / garderobe	5/5	• Reiniging toiletten, wastafels en omliggende tegelwanden
	5/5	• Moppen van vloer
	5/5	• Legen van vuilnis- / afvalbakken
	5/5	• Verwijderen van vingertasten op deuren.

Waar nodig wordt op indicatie aanvullend gereinigd. Groot onderhoud wordt altijd vooraf gepland.

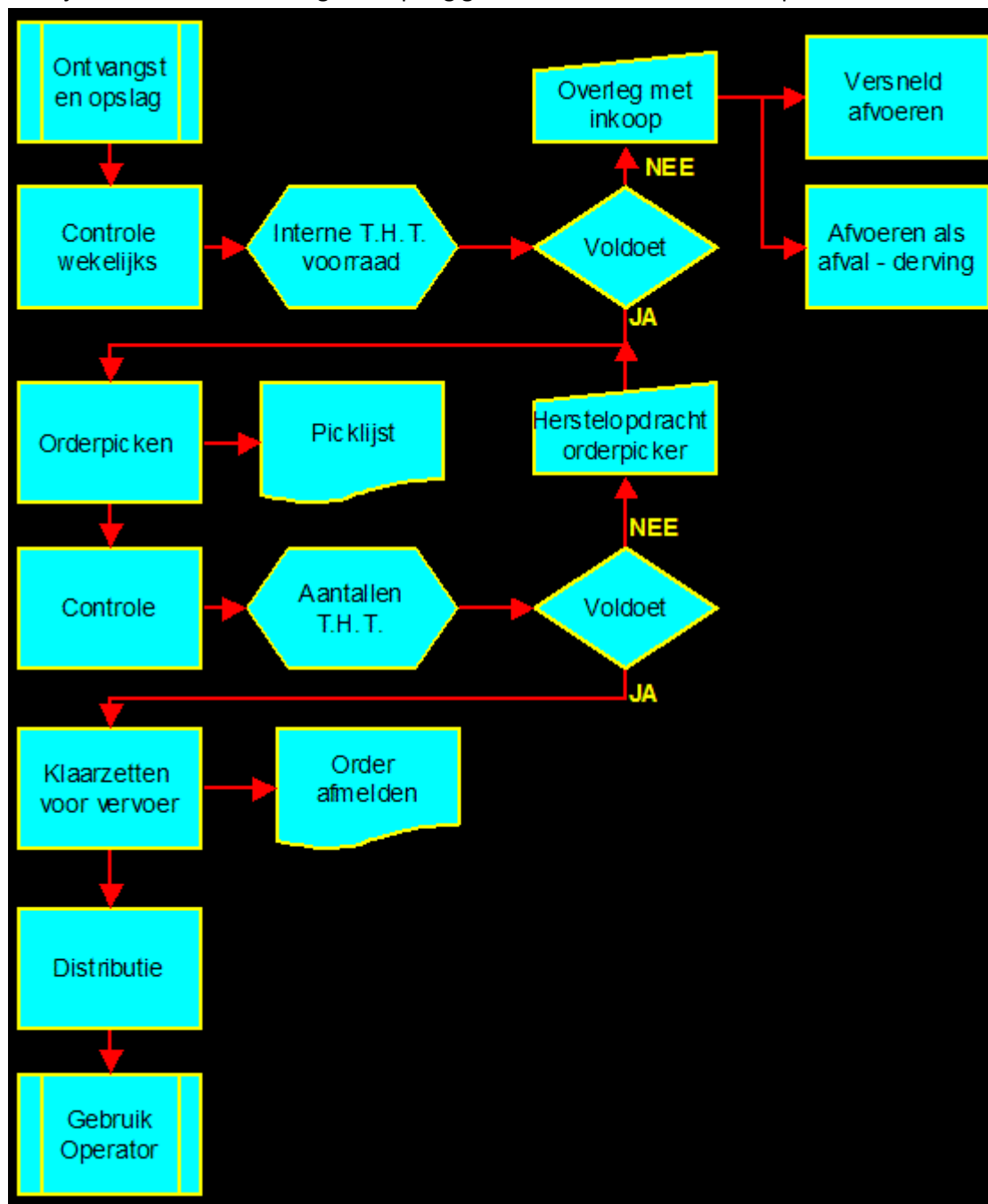
3.4.10 Stroomschema ontvangst en opslag goederen

Zie vervolg bij Stroomschema orderpicken en distributie en Stroomschema operator



3.4.11 Stroomschema orderpicken en distributie

Zie bij Stroomschema ontvangst en opslag goederen en Stroomschema operator.



3.4.12 Lijst ingangscontrole

Ingangscontrole is geen CCP. Er wordt afhankelijk van de soort producten gecontroleerd op verschillende aspecten. Onderstaande tabel bevat de aspecten per productgroep waarop gecontroleerd dient te worden. We onderscheiden de volgende productgroepen:

- Reinigings- en desinfectiemiddelen
- Ingrediënten
- Verse producten
- Onderdelen

LET OP: Uitgangspunt bij de ingangscontrole is dat alle producten waarbij de productveiligheid niet gegarandeerd kan worden, niet worden geaccepteerd.

Reinigings- en desinfectiemiddelen • Verpakkingsmateriaal correct • Geen beschadigingen • Geen lekkages • Aantallen correct • Juiste documentatie bij producten	Ingrediënten • Verpakkingsmateriaal correct • Geen beschadigingen • Aantallen correct • <u>TGT-is correct</u>
Verse producten Deze worden elders ontvangen. Indien deze in het logistiek centrum worden ontvangen, gelden de volgende regels: • Temperatuur zuivel < 4°C • Temperatuur sandwiches e.d. < 7°C • Temperatuur maaltijden e.d. < 7°C • Uiterlijk van alle producten (mits zichtbaar) moet fris zijn. Geen afwijkende kleuren en of verkleuringen • <u>TGT-is correct</u> Daarnaast gelden de volgende regels • Verpakking correct • Geen beschadigingen • Geen lekkages • Juiste documenten bij de producten Noteer op de pakbon de THT-datum	Onderdelen Voor onderdelen mits die via het logistiek centrum worden ontvangen geldt: • Verpakkingsmateriaal correct • Geen beschadigingen • Aantallen correct

Resultaten van de ingangscontrole op de pakbon noteren.

Inkomende goederen met afwijkingen niet vrijgeven. Zolang er geen pick en bulklocatie is toegekend blijven de goederen op de ontvangstplaats staan.

3.5 Ingehuurd vervoer

3.5.1 Algemeen ingehuurd vervoer

Het vervoer van onze producten moet diepgevroren of gekoeld plaatsvinden. Afhankelijk van de soorten producten betreft het diepvriesgoederen of gekoeld vervoer van vleesbereide producten, snacks, broodjes en zuivel.

Al onze producten zijn bederfelijk en dienen volgens onderstaande voorwaarden vervoerd te worden.

3.5.2 Eisen te stellen aan het voertuig

De wagens die ingezet worden bij het vervoer van onze producten dienen geschikt te zijn voor het vervoer van die producten.

De wagen dient motorisch zodanig te zijn afgesteld dat bij het manoeuvreren op het terrein geen wolken roet uit de uitlaat komt. De uitlaatgassen kunnen negatief werken op de productveiligheid van onze producten.

Indien gekoeld vervoer van toepassing is dient de laadbak de producten te kunnen koelen op een temperatuur tussen 0 en 7°C.

Alle koelwagens dienen uitgerust te zijn met tenminste een temperatuurmeter waarbij de temperaturen in de cabine afgelezen moeten kunnen worden. Indien een datalogger beschikbaar is, heeft dat de voorkeur.

De wagens dienen hygiënisch te zijn, goed onderhouden en geen beschadigingen in het laadcompartiment te hebben. Indien de wagens producten vervoerd hebben zoals vlees of andere producten met een hoge besmettingsgraad, dient deze vooraf inwendig gereinigd en ontsmet te worden.

3.5.3 Eisen te stellen aan de chauffeur

De chauffeur dient op de hoogte te zijn van de beginselen van productveiligheid en zich als zodanig te gedragen.

Het betreden van het bedrijf is uitsluitend toegestaan na overleg met de medewerkers van het logistiek centrum.

De chauffeur dient zich te houden aan de geldende kledingvoorschriften.

Indien de chauffeur verzocht wordt te assisteren bij het laden of lossen van producten, dient hij daar invulling aan te geven.

Tijdens of na het laden van de producten dient de chauffeur zich ervan te vergewissen dat de producten op de juiste wijze gesperd zijn zodat schade aan de producten en de wagen wordt voorkomen.

In geval van gekoeld vervoer, dient de chauffeur zich er regelmatig van te vergewissen dat de temperatuur in de laadbak voldoende laag is.

3.5.4 Aflevering

Bij aflevering dient de chauffeur zich te richten naar de instructies die bij het afleveradres gegeven worden. Indien op de locatie geen specifieke instructies gegeven worden, dient de chauffeur zich te houden aan de algemeen geldende regels voor hygiëne.

Als tijdens het vervoer vertraging wordt opgelopen, dient dit doorgegeven worden aan de afdelingsleiding van Logistiek. Deze kan contact opnemen met de ontvanger.

3.5.5 Wetgeving

Het vervoer van producten dient plaats te vinden conform de eisen zoals gesteld in de Wegenverkeerswet met in achtneming van o.a. de regelingen aangaande de tachografen en rusttijden. De regels voor de rijtijden en rusttijden staan in de Europese verordening (EG) 561/2006. Nederland heeft deze opgenomen in het Arbeidstijdenbesluit vervoer.

Het vervoer van producten dient volgens de Warenwet uitgevoerd te worden via een voedselveiligheid gebaseerd procesbeheerssysteem. In geval van audits kan het voorkomen dat informatie opgevraagd wordt. In deze gevallen dient gevraagde informatie zo snel mogelijk te worden verstrekt.

3.6 Afdelingscontrole Depots

Per week invullen.		Noteer hieronder de weken (20__)			
Onderwerp	Toelichting				Frequentie
Voertuigen	laadbak schoon en niet beschadigd				dagelijks
	Temperatuur registratie correct				dagelijks
	Onderhoud correct				maandelijks
	Wagens uitwendig schoon en representatief				Wekelijks
Magazijn	Reinheid dolly's, wagens en karren				wekelijks
	Reinheid heftruck / elektrowagen				wekelijks
	Reinheid koeling / diepvries				wekelijks
	Winkeldochters afwezig				wekelijks
	Afgesloten opslag opgeruimd				wekelijks
Producten	Interne THT en palletplaats correct				dagelijks
	Opslag ordelijk en volgens FiFo				wekelijks
	Vriesbrand in diepvries				wekelijks
	Beschadigde verpakkingen				wekelijks
	Verpakking vies				wekelijks
	Scheiding chemie en levensmiddel correct				wekelijks
Hygiëne	Schoon en nette indruk				wekelijks
	Geen rommel op grond				wekelijks
	Geen beschadigingen				wekelijks
	Geen ophoping van afval op de afdeling				wekelijks
	Schoonmaken (ook omgeving) kantoor				maandelijks
	Schoonmaken (ook omgeving) kantine				dagelijks
	Schoonmaken (ook omgeving) toilet ruimten				dagelijks
Temperaturen	Koelingen 0-4°C max 7°C				dagelijks
	Diepvries < - 18°C max -15°C				dagelijks
					dagelijks
					dagelijks
Noteer G als goed en F als fout. Matig komt niet voor. Indien FOUT dient er een corrigerende maatregel te worden genomen. Noteer de genomen corrigerende maatregel hieronder.					
Controle uitgevoerd door		paraaf			

3.7 Operational Centers/ Voorraadlocaties/ Storage locations

Documenten die in dit hoofdstuk zitten kunnen worden verdeeld in de volgende onderdelen:

- Algemene werkmethode operator
- Organisatie operating
- Glasprocedure
- Schoonmaakplan operatorruimte
- Reiniging van de automaten

3.7.1 Algemene werkmethode operator

Voor het uitvoeren van de werkzaamheden door operators gelden een aantal algemene beheersmaatregelen. Deze zijn voor het gehele bedrijf geldig. U dient op de hoogte te zijn van deze beheersmaatregelen. Algemene beheersmaatregelen die voor de operator van toepassing zijn, zijn onder andere:

- Algemeen m.b.t. hygiëne
- Klachtenafhandeling
- Beheer van registraties
- Overzicht eisen HACCP

Meer specifieke maatregelen hebben betrekking op de bewaking van de ontvangen producten en de kwaliteit van de verleende dienst. Hiertoe zijn volgende registraties van toepassing:

- Controlelijst ontvangst van producten
- Algemene checklist operator locaties
- Checklist operator locaties door leidinggevende (RL, DM) en controllers

3.7.2 Organisatie Operating

Binnen Maas International is de afdeling Operating opgedeeld in regio's. Een regio wordt geleid door de regiomanager. In een regio zijn operators verantwoordelijk voor opdrachtgevers (projecten/ klantlocaties).

Voor de uitvoering van het vullen, onderhouden en reinigen van de automaten bij de opdrachtgever, wordt door Maas International met een vaste operator(s) op het project gewerkt. Voor het uitvoeren van de operating werkzaamheden wordt bij ziekte of afwezigheid van de vaste operator, gebruik gemaakt van de inzet van een mobiele operator. De mobiele operator is een vak volwassene medewerker met ruime ervaring die in zijn rayon alle operating projecten kent.

Periodiek (risk based) wordt de operator bezocht door zijn direct leidinggevende, de regiomanager. De regiomanager is verantwoordelijk voor de kwaliteit, kwantiteit (productiviteit, voorraadbeheer en geldverantwoording), efficiency en reinheid van de automaten in zijn regio.

Per bezoek neemt de leidinggevende samen met de operator genoemde zaken door. Steekproefsgewijs worden automaten gecontroleerd op optische reinheid en bijvoorbeeld voorraden en/of onderdelen geteld. Op grote projecten waar dagelijks met meer dan 3 operators wordt gewerkt is de objectcoördinator de direct leidinggevende van de operators.

Voor wat betreft het realiseren van kwantitatieve doelstellingen wordt gebruik gemaakt van de kwaliteitsmonitor. Per medewerker komen de gegevens behorend bij zijn/haar werk tot uiting en kunnen deze gebruikt worden ter bepaling van gehaalde doelstellingen of waar nodig, bijsturing worden uitgevoerd. Het juiste gebruik van de telefoon (PDA) tijdens de uitvoering van de operatorwerkzaamheden, zoals reparatie eerstelijns storingen, verbruik melding onderdelen, tellen voorraden en het afwerken van

workplan orders, geeft een bron van informatie, die ter borging en verbetering van de werkzaamheden kan worden ingezet.

3.7.3 Glasprocedure

Indien glasbreuk voorkomt dienen alle producten in de directe omgeving van het product te worden geblokkeerd.

De risico's in verband met glasbreuk zijn beperkt omdat alle producten voorzien zijn van een onmiddellijke en eindverpakking.

Bij de afhandeling van glasbreuksituaties gelden de volgende regels voor het product:

1. Producten waarbij de eindverpakking beschadigd is, kunnen na verwijdering of vervanging van de eindverpakking als normale producten behandeld worden
2. Producten waarbij de onmiddellijke verpakking beschadigd is, dienen te worden afgevoerd (derving).
3. Producten waarbij geen schade aan de verpakking is opgetreden, kunnen glasvrij gemaakt worden en daarna als normale producten behandeld worden.
4. Door het beperkte risico voor het product en de geringe kans op voorkomen van glasbreuk vindt er geen registratie plaats anders dan de eventuele derving.

3.7.4 Schoonmaakplan operatorruimte

Het schoonmaakplan beperkt zich tot de reguliere en intern uit te voeren schoonmaakwerkzaamheden.

Er vindt geen productie plaats. Het schoonmaakplan kan daarom beperkt blijven. Het schoonmaakplan omvat niet de reiniging van de automaten aangezien dat een separate instructie betreft.

Verklaring: #/5 = keren per week; #/12 = keren per jaar

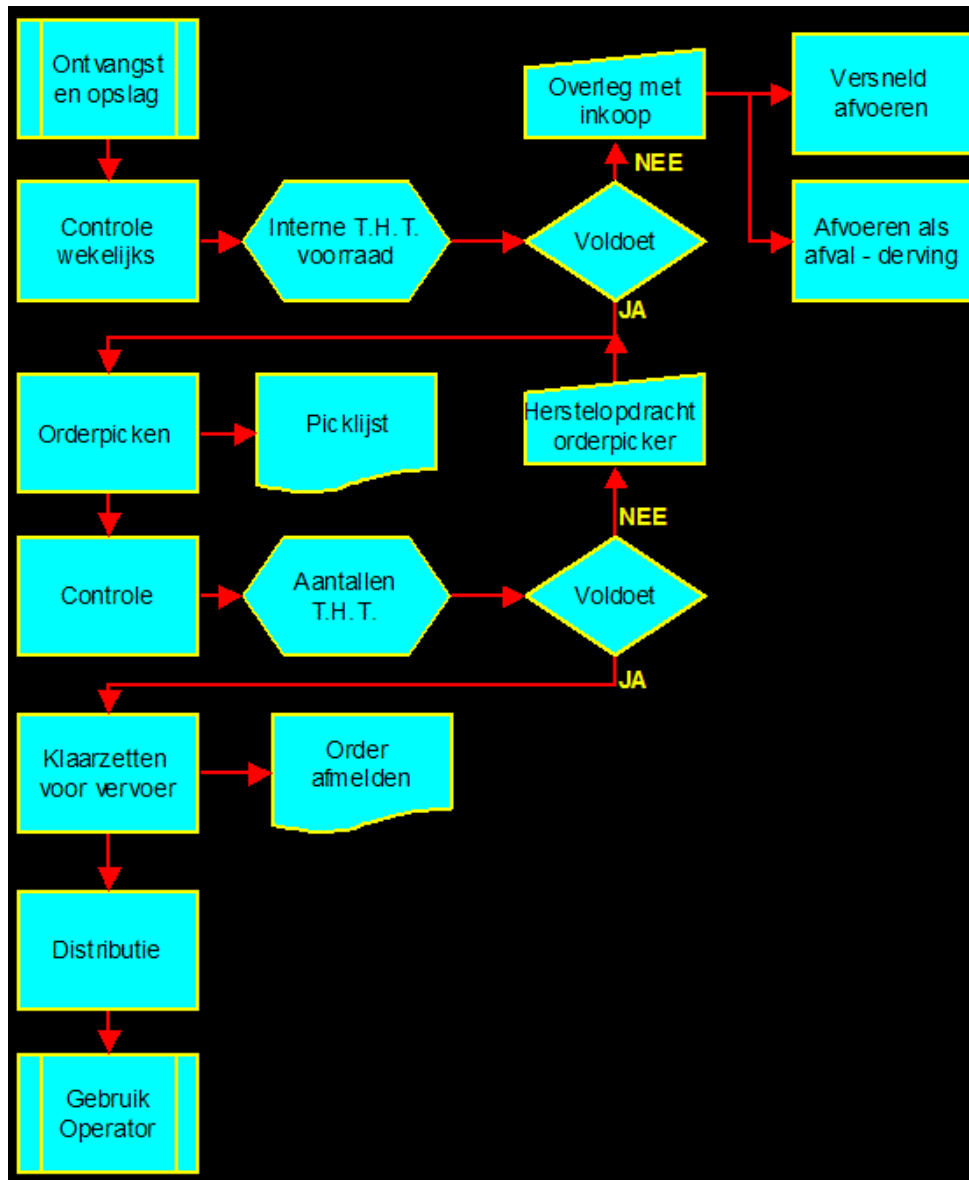
Plaats	freq	Methode
Operatorlocatie opslag en overig	5/5	• overtollige materialen opruimen. • aanvegen en of stofzuigen waar nodig • producten herschikken indien dat nodig is.
	1/5	• aanvegen (al dan niet lokaal) • Vloer reinigen
	2/12	• schoonmaken van de gekoelde opslag
Kantoor	5/5	• opruimen algemeen
	1/5	• stofzuigen e.d.
	1/12	• opruimen overige materialen in kasten en dergelijk
materiaalkasten	5/5	• overtollige materialen verwijderen • bezoedelingen (vervuiling) wegnemen • aanvullen met materiaal wat te kort is.
	6/12	• materiaalkasten geheel legen en schoonmaken en opruimen
Voorraad	1/5	• controleren op FiFo.

Waar nodig wordt op indicatie aanvullend gereinigd. Groot onderhoud wordt altijd vooraf gepland.

3.7.5 Reiniging van de automaten

De reiniging van de automaten is afhankelijk van het type automaat en het soort onderhoud wat op dat volgens het Workplan verricht moet worden. Per automaat is een schoonmaak instructie opgesteld. De werkinstructies staan op de Maas portal. De werkinstructies voor de reiniging van de automaten dienen nageleefd te worden.

3.7.6 Stroomschema operator



[illegible]

Weigering producten indien:

4 = Vies aangeleverd

5 = Leakage

6 = Verkeerde product

7 = Verkeerde temperatuur

- Verpakking beschadigd is;
- Zuivel, snacks, broodjes > 7°C;
- Diepvriesproducten > -18°C;
- De THT datum overschreden is.

Opmerkingen bij deze lijst:

3.7.8 Algemene checklist operator locaties

Project:		Noteer hieronder de weken (20____)			
Onderwerp	Toelichting				Frequentie
Operator ruimte	Reinheid ingrediënten wagen / auto				wekelijks
	Reinheid electrowagen				wekelijks
	Reinheid koeling				wekelijks
	Reinheid diepvries				wekelijks
	Winkeldochters afwezig				wekelijks
Producten	THT in automaten correct				dagelijks
	Opslag ordelijk en volgens FiFo				wekelijks
	Vriesbrand in diepvries				wekelijks
	Beschadigde verpakkingen				wekelijks
	Verpakking vies				wekelijks
	Manco				wekelijks
Automaat	Schoon en nette indruk (uitwendig)				dagelijks
	Technisch correct				dagelijks
	Beschadigingen uitwendig				dagelijks
Temperaturen	Koelingen 0-4°C max 7°C				dagelijks
	Diepvries < - 18°C max -15°C				dagelijks
					dagelijks
					dagelijks
Noteer G als goed en F als fout. Matig komt niet voor. Indien FOUT dient een corrigerende maatregel te worden genomen. Noteer de genomen corrigerende maatregel hieronder.					
Controle uitgevoerd door operator		paraaf			

3.7.9 Checklist operator locaties door leidinggevende (RM, DM) en controllers

Checklist is de bezoekrapportage conform 2.7 Het verzorgen en schoonhouden van de automaten

4 Basisvoorwaardenprogramma

Maas International beschikt over een volledige en actuele beschrijving van het Basisvoorwaarden programma (BVP). De procedures die onderdeel zijn van het basisvoorwaarden programma zijn degelijk, zijn voldoende gedetailleerd en vastgelegd, zijn volledig operationeel zijn en zijn geïntegreerd in het HACCP-systeem.

Specifieke eisen voor voedselveiligheid zijn uitgewerkt in wetgeving, hygiënecodes, klant- of consumenten-specificaties. Indien geen specifieke eisen beschikbaar zijn, wordt het Basisvoorwaardenprogramma toegepast, Bijlage 1 van de *MEDEDELING VAN DE COMMISSIE betreffende de uitvoering van systemen voor het beheer van de voedselveiligheid bestaande uit basisvoorwaardenprogramma's en op de HACCP-beginselen gebaseerde procedures, met inbegrip van de bevordering/flexibilisering van de uitvoering in bepaalde levensmiddelenbedrijven (2016/C 278/01)*. Deze Codex 'General Principles of Food Hygiene' geven een stevige grondslag voor de borging van de veiligheid en deugdelijkheid van levensmiddelen.

De procedures die onderdeel zijn van het BVP zijn vastgelegd, volledig operationeel en geïntegreerd in het HACCP-systeem:

- Maas heeft relevante beginselen van voedselveiligheid, 'good manufacturing practices' en wetgeving uitgewerkt in het basisvoorwaarden programma
- De inkoopprogramma's resulteren in een classificatie van voedselveiligheidsrisico's van leveranciers en hun producten evenals de gecontroleerde methode van beoordeling en herbeoordeling
- Afhankelijk van het belang voor de voedselveiligheid van de betreffende basisvoorwaarde zijn er bewakingsprocedures ingevoerd waarbinnen verantwoordelijkheden, bevoegdheden en vereiste registraties zijn vastgelegd. De organisatie treft maatregelen om de oorzaken van afwijkingen inzake het basisvoorwaardenprogramma op te heffen om herhaling te voorkomen. Corrigerende maatregelen zijn afgestemd op de gevolgen van de afwijkingen die zich voordoen.
- Het basisvoorwaardenprogramma wordt, met vooraf vastgestelde, regelmatige tussenpozen worden geverifieerd voor wat betreft implementatie en doeltreffendheid.

4.1 Basisvoorwaarden overzicht

Algemeen geldt: iedere medewerker is gehouden aan de hygiëneregels. Medewerkers en de door hen gebruikte materialen en beheerde automaten zijn de visitekaartjes van Maas International. Zorg ervoor dat u altijd een nette en correcte indruk achterlaat.

Bedrijfshygiëne splitst zich op in 3 aspecten te weten:

Bedrijfshygiëne aspect	Toelichting
Persoonlijke hygiëne	Dit is geregeld via de Hygiëneregels.
Bedrijfshygiëne	De invulling van de bedrijfshygiëne is afhankelijk van de locatie en de situatie ter plekke. Er zijn algemene schoonmaakplannen opgesteld voor de reinheid van de locaties. Er zijn gedetailleerde instructies opgesteld voor het schoonmaken van de diverse machines. De schoonmaakinstructies zijn via de betreffende afdelingsdocumenten in te zien. Indien nodig worden de instructies direct gekoppeld aan de automaat.
Ongediertebestrijding	De ongediertebestrijding wordt uitgevoerd door derden. De bestrijdingsplannen zijn in te zien via de afdeling TQM of de ter plaatse daarvoor verantwoordelijke persoon. Ongediertebestrijding op locaties die beheerd worden door derden wordt aangestuurd door de opdrachtgever. Indien noodzakelijk worden bij retour komende automaten aanvullende maatregelen getroffen om insleep van ongedierte tot een minimum te beperken.

4.2 Hygiëneregels (persoonlijke hygiëne)

Deze regels zijn van toepassing voor alle medewerkers die direct of indirect met de producten zoals die aan de eindgebruikers gepresenteerd worden.

- Voor aanvang van de werkzaamheden op locatie, wordt van alle medewerkers verwacht dat men gewassen en/of gedoucht aan het werk gaat. Tijdens het uitvoeren van de werkzaamheden, dient de door Maas ter beschikking gestelde bedrijfskleding gedragen te worden. Deze kleding dient schoon te zijn. Ook de e.v.t. eigen kleding en schoeisel dienen schoon te zijn.
- Indien de werkkleding tijdens het werk vuil wordt, dient dit zo snel mogelijk verwisseld te worden. Zorg voor een reserve- overhemd en broek in de operatorruimte.
- Draag tijdens het uitvoeren van de werkzaamheden geen sieraden. Dit is voor je eigen bescherming maar ook in verband met de uitstraling naar de klant wenselijk. Het dragen van een trouw- of relatie ring is toegestaan.
- Het overdadig gebruik van parfum, deodorant of sterk geurende aftershave is niet toegestaan. Normaal gebruik is toegestaan.
- Voor aanvang en hervatting van de werkzaamheden en zoveel vaker indien nodig, moeten de handen gewassen worden. Na een rustpauze of toiletbezoek altijd de handen wassen.
- In de werk- en operatorruimte mag niet worden gerookt, gepruimd of gespuwd. Er mag geen gedoofde sigaret, sigaar of pijp in de mond of hand gehouden worden. In verband met de algemene veiligheid en de aanwezigheid van ingrediënten en reinigingsmiddelen is dit niet geoorloofd. Alle medewerkers van Maas dienen zich te houden aan het rookbeleid van de opdrachtgever. Voor degenen die werkzaam zijn in het logistiek centrum of kantoor van Maas International, geldt het rookbeleid van de werkgever.
- Ruimten, gereedschappen en werktuigen die bij de werkzaamheden worden gebruikt, dienen in een rechte en goede staat te verkeren en regelmatig te worden schoongemaakt.
- Het neerleggen van gereedschappen op de vloer en andere soortgelijke onhygiënische handelingen zijn verboden. Producten, bakken, zakken en dergelijke waarin producten zijn of worden opgeslagen mogen niet rechtstreeks in contact met de vloer komen.
- Afval, touw en verpakkingsmateriaal mogen niet op de vloer worden gedeponeerd. Gooi afval direct in de daartoe bestemde afvalbakken. Recycling materiaal mag niet worden opgeslagen in de operatorruimte. Dit dient te gebeuren in een aparte ruimte voor 'vuile' opslag.
- Personen die de producten kunnen besmetten, dienen dat te melden bij de direct leidinggevende die daarop al dan niet in overleg met het afdelingshoofd een passende actie neemt.
- Alle medewerkers zijn bevoegd om personen die zich niet aan deze regels houden daar op aan te spreken.
- Alle medewerkers zijn bevoegd om in geval van onveilige situaties (bv. lekkage, brand- en roetschade, niet werkende koeling, onjuiste ingrediënten) een automaat of een product te blokkeren. Hij/zij dient dit direct te melden aan de direct leidinggevende en de contactpersoon van de opdrachtgever.

Naam _____ datum ____/____/____ paraaf _____

4.3 Basisvoorwaardenprogramma primaire productie (inkoop)

De hierin opgenomen aspecten gelden in zijn algemeenheid. Zie voor de gedetailleerde basisvoorwaardenprogramma's bij de betreffende afdelingen. Dit kan namelijk per locatie anders zijn. Door de omvang van het Basisvoorwaardenprogramma, is dit opgedeeld in verschillende subdocumenten.

- 1 Primaire productie
- 2 Inrichting: ontwerp en voorzieningen
- 3 Procesbeheersing
- 4 Onderhoud en verzorging
- 5 Persoonlijke hygiëne
- 6 Transport
- 7 Productinformatie en consumentenbewustzijn.
- 8 Training

4.3.1 Primaire productie

code	omschrijving	Aanwezige situatie
Primaire productie		
1,1	Omgevingshygiëne	Er is de directe omgeving van het bedrijfspand en in de omgeving van het bedrijf geen situatie waardoor producten direct of indirect in contact kunnen komen met chemische, fysische of microbiologische contaminanten
1,2	Hygiënische productie van voedingsbronnen	Er zijn basismaatregelen genomen voor persoonlijke en bedrijfshygiëne. Er zijn maatregelen voor ongediertebestrijding. Er zijn afspraken gemaakt i.v.m. eisen te stellen aan nieuw te kopen machines en installaties. Via hygiënesluizen is afscherming van ongewenste contacten geregeld. Via luchtfiltering is besmetting van buiten via de lucht afgeschermd. Via terreinafbakening en video bewaking is ongewenste indringing nagenoeg uitgesloten. Er worden alleen producten betrokken van vertrouwde en erkende leveranciers Er is geen relatie met de primaire sector (boerderijen).
1,3	Handeling opslag en transport	Via ingangscntrole worden afwijkende grondstoffen uitgesorteerd en geretourneerd. Afgekeurd materiaal wordt afgevoerd in bakken gemerkt met CAT 3 of LRM (laag risico materiaal). Magazijnen en koelcellen zijn via o.a. ongediertebestrijding programma afgeschermd van ongewenste zaken. Voor de opslag zijn koelcellen en magazijnen aanwezig die afgestemd zijn op de aanwezige waar. De aanvoer van grondstoffen is afgestemd op de productie zodat buffering niet voorkomt. Een kleine strategische voorraad is in de vriescel aanwezig. Er vindt geen productie op voorraad plaats.
1,4	Reiniging, onderhoud en persoonlijke hygiëne	Er zijn procedures voor reiniging en desinfectie en de bewaking daarvan. Er zijn regels voor preventief onderhoud. Voor essentieel onderhoud wordt dit uitbesteed aan terzake deskundige derden. Er zijn regels voor persoonlijke hygiëne voor personeel, bezoekers en monsternamen. Er zijn gezondheidsverklaringen getekend.

4.3.2 Inrichting, ontwerp, voorzieningen

Inrichting: ontwerp en voorzieningen		
2.1	Inrichting	De inrichting is gebaseerd op een hygiënische productie. Stromen worden gescheiden gehouden tot assemblage.
	Uitrusting	De uitrusting is zodanig opgesteld dat deze goed te reinigen is en geen bron voor kruisbesmetting vormt. De uitrusting is gekozen om te voldoen aan de eisen van hygiënische maar toch ambachtelijke productie. De installatie voldoet grotendeels aan de stand der techniek.
2.2	Gebouwen en ruimten	De inrichting van het gebouw voldoet aan de GHP (goede hygiëne praktijken) uitgangspunten. Product- en mensstromen zijn gescheiden via bedrijfsgangen. Producties vinden zo veel mogelijk gescheiden in ruimte of tijd plaats.
	Interne constructies	Materialen van de nieuwbouw voldoen aan de laatste inzichten van de techniek. Oudere gebouwen / ruimten worden via extra onderhoud in een redelijke conditie gehouden tot vervanging.
	Tijdelijke voorzieningen	Tijdelijke voorzieningen zijn niet van toepassing
2.3	Installatie algemeen	Alle machines zijn in meer of mindere mate (afhankelijk van complexiteit van de machines min of meer gemakkelijk te reinigen. En te desinfecteren. Eventuele onderdelen worden verzameld in en op plaatsen die goed reinigbaar zijn en niet toxisch zijn. Voor essentiële machines zijn instructies voor (de)montage en reiniging en desinfectie. Verlichting is afgeschermd tegen breuk of dusdanig opgehangen dat de kans op breuk nihil is. Er is een glasprocedure
	Voedselbeheersing en monitoring	Installaties waarbij verhitte of koeling essentieel is, worden gemonitord. De temperaturen van de koeling wordt gemeten en geregistreerd. Temperaturen van bakken en braden worden niet geregistreerd tenzij er een CCP is.
	Afvalhouders	Op strategische plaatsen zijn afvalzakhouders aangebracht. De zakken zijn duidelijk herkenbaar. Bakken voor Cat 3 materiaal zijn als zodanig gemerkt.
2.4	Watervoorziening	Alle water is van drinkwaterkwaliteit.
	Afwatering	Afwatering vindt zodanig plaats dat afvalwater zo snel mogelijk naar putten en riolering wordt afgevoerd. Er is geen inpandige reiniging van afvalwater.
	Reiniging	Er is een installatie aanwezig waardoor op alle plaatsen geschikte middelen en materialen in de juiste doseringen aanwezig zijn.
	Sanitaire voorzieningen	Er zijn sanitaire voorzieningen die via sluisen benaderd kunnen worden. Handbediening van kranen en dergelijk is niet van toepassing. Er zijn kleedruimten en kasten beschikbaar.
	Luchtkwaliteit	Er zijn geen specifieke maatregelen getroffen i.v.m. de luchtkwaliteit.
	Verlichting	Op alle werkplekken is voldoende verlichting om een goede uitvoering van het werk te garanderen.
	Opslag	Opslag van materialen wordt beperkt tot een minimum. Langdurige opslag van bijv. verpakkingsmaterialen wordt extra gecontroleerd op ongedierte.

4.3.3 Procesbeheersing

3 Procesbeheersing		
3,1	Beheersing van potentiële gevaren	Er is een HACCP-systeem. Deze tabel is daar onderdeel van. De plaats in de keten is gedefinieerd.
3,2	Sleutelfactoren	Er zijn meet- en regelsystemen voor de koelketen vastgesteld. Er zijn maatregelen vastgelegd in geval van afwijkingen. Microbiologisch onderzoek wordt extern uitgevoerd. Er is een afweging gemaakt voor pathogenen. Er is metaaldetectie niet van toepassing.
3,3	Inkomende materialen	Er zijn algemene specificaties opgesteld. Van de meeste toeleveranciers zijn detailspecificaties beschikbaar. Producten worden via ingangscontrole gecontroleerd. Producten worden via FiFo opgeslagen en gebruikt. De opslag is beperkt.
3,4	Verpakking	Verpakking wordt op specificatie ingekocht. Eventuele bedrukking wordt in samenspraak met de klant afgesproken als er bijzondere eisen gesteld worden. Alle materialen zijn foodgrade. Herbruikbare verpakking komt niet in direct contact met het product. Leeg fust e.d. wordt voor gebruik gewassen.
3,5	Water	Alle water is drinkwaterkwaliteit. Er is geen recirculatiewater anders dan in de wasmachine. In de wasmachine is een laatste spoelgang met drinkwaterkwaliteit. Stoom wordt gegenereerd in stoomketels. Er is sprake van droge stoom. Alleen foodgrade middelen worden toegepast voor de behandeling van het ketelwater.
3,6	Management en toezicht	De aansturing van de productieorganisatie is via een gelaagde structuur waarbij de lijnen zo kort mogelijk worden gehouden. Staffuncties worden aangestuurd via de directie en of de productie leider.
3,7	Documentatie en registratie	Er zijn voorwaarden gesteld aan de bewaartermijnen van registraties. Algemeen geldt een half jaar langer dan de langste houdbaarheidstermijn met een minimum van 2 jaar. De revisie van documentatie is gericht op het comprimeren van het kwaliteitssysteem. De registraties zorgen voor een borging van de aantoonbaarheid van de kwaliteit.
3,8	Product recall	Product recall wordt via het recall team opgestart. De procedure wordt tenminste 1 keer per jaar getoetst. Belangrijk onderdeel is de traceerbaarheid. Deze is op fysiek en administratief niveau geregeld. Producten die een potentieel gevaar voor de gezondheid inhouden worden vernietigd.

4.3.4 Onderhoud en verzorging

4 Onderhoud en verzorging		
	Algemeen	Zie eerder m.b.t. reiniging en desinfectie
	Reinigingsmethoden	De reinigingsmethoden zijn beschreven en toegespitst op de aanwezige machines en installatie. Onderdeel van de R&D procedure is de verificatie van het effect.
	Ongediertebestrijding	Dit is door een extern bedrijf geïmplementeerd. Toegang tot het bedrijf voor ongedierte is geminimaliseerd. Daar waar nodig zijn extra voorzieningen in de vorm van vallen en detectoren opgesteld.
	Afvalbeheersing	Afval wordt gescheiden ingezameld, opgeslagen en afgevoerd. De plaatsen waar afval wordt verzameld en opgeslagen worden gereinigd.
	Hygiënische zorg	De hygiëne wordt op regelmatige basis onderzocht door het uitvoeren van controles en het verifiëren via microbiologisch onderzoek. De effectiviteit van de hygiënische zorg is onderdeel van de periodieke verificatie

4.3.5 Persoonlijke hygiëne

Persoonlijke hygiëne		
5,1	Preventie	Alleen personen met pasjes kunnen in het bedrijf komen. Gasten tekenen een registratieboek en verklaren op de hoogte te zijn van de hygiëne en gezondheidsregels
5,2	Ziekten en verwondingen	Het is niet toegestaan om met verwondingen te werken tenzij deze correct zijn afgedekt of op plaatsen zitten waarbij er geen gevaar is voor contaminatie. Personen die een besmettelijke ziekte onder de leden hebben dienen dit te melden.
5,3	Persoonlijke verzorging	Elke medewerker heeft schone kleding ter beschikking. Op de werkplekken zijn aanvullende voorzieningen aanwezig Via hygiënesluizen en voorzieningen in de afdelingen worden de handen op regelmatige en frequente basis gewassen. Iedereen is op de hoogte van de regels mbt handhygiëne.
5,4	Persoonlijk gedrag	Iedereen dient zich netjes te gedragen. Het is niet toegestaan om te eten, te roken, snoepen in de productieafdelingen. Het is niet toegestaan om sieraden te dragen. Een gladde trouwring wordt eventueel gedoogd. Sierraden die correct zijn afgedekt worden gedoogd.
5,5	Bezoekers	Bezoekers dienen zich principieel aan de zelfde regels te houden als personeel. Bezoekers mogen niet alleen het bedrijf in.

4.3.6 Transport

Transport		
6,1	Algemeen	Voedingsmiddelen worden vervoerd in materialen die daartoe geschikt zijn verklaard.
6,2	Vereisten	De eisen gesteld aan transportmiddelen zijn opgenomen in een specificatie.
6,3	Gebruik en onderhoud	Voor alle eigen transportmiddelen zijn onderhoudscontracten afgesloten.

4.3.7 Productinformatie, consumentenbewustzijn

Productinformatie en consumentenbewustzijn		
7,1	Identificatie	Alle eindproducten zijn per verpakkingseenheid voorzien van een houdbaarheidsdatum en traceerbaarheidsgegevens.
7,2	Productinformatie	Productinformatie wordt verstrekt via het etiket. Hierop staat ook een bewaar en bereidingsadvies. Klanten krijgen desgewenst een gedetailleerde productspecificatie
7,3	Etikettering	Etikettering is opgesteld conform de regels van de Warenwet
7,4	Consumenten-voorlichting	Wij leveren niet rechtstreeks aan consumenten. Consumentenvoorlichting is een taak van onze klanten tenzij dat anders overeen wordt gekomen.

4.3.8 Training

Training		
8,1	Bewustwording en verantwoordelijkheid	Elke medewerker die in het bedrijf komt, wordt voordat hij aan het werk wordt gezet geïnformeerd over de huisregels, hygiëne, HACCP enz. Hij dient diverse formulieren te ondertekenen waarin hij o.a. verklaart op de hoogte te zijn van die regels.
8,2	Trainings-programma's	Er is een scholingsplan waarin ook training on the job onderdeel is.
8,3	Instructie en toezicht	De operationeel verantwoordelijke van een afdeling controleert het werk en vraagt waar nodig aanvullende training of scholing van medewerkers.
8,4	Opfistraining	Het opleidingsplan wordt periodiek herzien via de verificatieprocedure. Indien nodig wordt tussentijds aanvullend getraind op collectieve en of individuele basis. Indien naar het oordeel van afdeling opleiding een medewerker aanvullende opleiding behoeft, dan kan hier slechts bij hoge uitzondering van worden afgeweken.

4.4 Basisvoorwaardenprogramma Logistieke Depots

Het basisvoorwaardenprogramma is overgenomen de *Eisen voor een op HACCP gebaseerd voedselveiligheidssysteem, Juni 2012*

De opgenomen informatie heeft specifiek betrekking op de depots/ crossdocks. Blanco delen zijn geregeld via Basisvoorwaardenprogramma algemeen.

4.4.1 Primaire productie

Primaire productie		
1,1	Omgevingshygiëne	Er is de directe omgeving van het bedrijfspand en in de omgeving van het bedrijf geen situatie waardoor producten direct of indirect in contact kan komen met chemische, fysische of microbiologische contaminanten
1,2	Hygiënische productie van voedingsbronnen	Er worden geen producten geproduceerd, verpakt of behandeld.
		Via terreinafbakening en videobewaking is ongewenste indringing nagenoeg uitgesloten.
		Er worden alleen producten betrokken van vertrouwde en erkende leveranciers
1,3	Handeling opslag en transport	Er is geen relatie met de primaire sector (boerderijen).
		Via ingangscontrole worden afwijkende grondstoffen uitgesorteerd en geretourneerd.
		Afgekeurd materiaal wordt afgevoerd in gesloten containers.
1,4	Reiniging, onderhoud en persoonlijke hygiëne	Magazijnen en andere lokalen zijn via o.a. ongediertebestrijding programma afgeschermd van ongewenste zaken.
		Voor de opslag zijn magazijnen aanwezig die afgestemd zijn op de aanwezige waar. De aanvoer van bederfelijke producten is niet van toepassing.
		Schoonmaakplan Logistiek centrum
1,4	Reiniging, onderhoud en persoonlijke hygiëne	Preventief onderhoud is zoveel mogelijk uitbesteed aan derden.
		Er zijn regels voor persoonlijke hygiëne voor personeel en bezoekers.

4.4.2 Inrichting: ontwerp en voorzieningen

Inrichting: ontwerp en voorzieningen		
2.1	Inrichting	De inrichting is gebaseerd op efficiency van opslag.
	Uitrusting	De uitrusting bestaat uit stellages die geen onderhoud behoeven. De overige productiemiddelen zijn standaard productiemiddelen die geschikt zijn voor het beoogde doel (distributie)
2,2	Gebouwen en ruimten	De inrichting van het gebouw voldoet aan de GHP uitgangspunten. Product en mensstromen zijn gescheiden via bedrijfsgangen.
	Interne constructies	Materialen van de nieuwbouw voldoen aan de laatste inzichten van de techniek in relatie tot het beoogde doel.
	Tijdelijke voorzieningen	Tijdelijke voorzieningen zijn niet van toepassing
2,3	Installatie algemeen	De noodzaak tot vergaande maatregelen voor reiniging en desinfectie zijn niet noodzakelijk. Verlichting is afgeschermd tegen breuk of dusdanig opgehangen dat de kans op breuk nihil is. Er is een Glasprocedure
	Voedselbeheersing en monitoring	Dit is niet van toepassing.
	Afvalhouders	Op strategische plaatsen zijn afvalzakhouders aangebracht.
2,4	Watervoorziening	Alle water is van drinkwaterkwaliteit
	Afwatering	Er is geen afwatering noodzakelijk in de afdeling. Voorzover van toepassing zijn er op schrobputten aanwezig. Er is geen reiniging van afvalwater
	Reiniging	Schoonmaakplan Logistiek centrum Son
	Sanitaire voorzieningen	Er zijn sanitaire voorzieningen. Hygiëne sluizen en dergelijke zijn niet van toepassing
	Luchtkwaliteit	Er zijn geen specifieke eisen gesteld aan de luchtkwaliteit.
	Verlichting	Op alle werkplekken is voldoende verlichting om een goede uitvoering van het werk te garanderen.
	Opslag	De voorraad wordt continue op de behoefte afgestemd (J.I.D.).

4.4.3 Procesbeheersing

3 Procesbeheersing		
3,1	Beheersing van potentiële gevaren	Er is een HACCP-systeem. Deze tabel is daar onderdeel van. <u>De plaats in de keten is gedefinieerd</u>
3,2	Sleutelfactoren	Er zijn maatregelen vastgelegd in geval van afwijkingen. Het schoonmaakplan regelt de bedrijfshygiëne.
3,3	Inkomende materialen	Van de meeste producten zijn specificaties beschikbaar. Producten worden via ingangscontrole gecontroleerd. Producten worden via FiFo opgeslagen en verstuurd. De opslag is beperkt
3,4	Verpakking	Alle producten worden in de originele eindverpakking en of onmiddellijke doorgeleverd.
3,5	Water	Alle water is drinkwaterkwaliteit
3,6	Management en toezicht	Zie bij <u>Verkort organigram</u>
3,7	Documentatie en registratie	Zie bij <u>Documentbeheer</u>
3,8	Product recall	Zie bij <u>Product recall</u>

4.4.4 Onderhoud en verzorging

4 Onderhoud en verzorging		
4,1	Algemeen	Zie eerder mbt Reiniging en desinfectie
4,2	Reinigingsmethoden	Zie eerder mbt Reiniging en desinfectie
4,3	Ongediertebestrijding	<u>Algemeen m.b.t. hygiëne</u>
4,4	Afvalbeheersing	Afval wordt gescheiden ingezameld, opgeslagen en afgevoerd. De plaatsen waar afval wordt verzameld en opgeslagen worden gereinigd.
4,5	Hygiënische zorg	De hygiënische zorg van de producten kan beperkt blijven tot algemene maatregelen. Omdat de producten niet bewerkt worden, is er geen contact met het product.

4.4.5 Persoonlijke hygiëne

5 Persoonlijke hygiëne		
5,1	Preventie	Alleen personen met pasjes kunnen in het bedrijf komen.
5,2	Ziekten en verwondingen	Het is niet toegestaan om met verwondingen te werken tenzij deze correct zijn afgedekt of op plaatsen zitten waarbij er geen gevaar is voor contaminatie.
5,3	Persoonlijke verzorging	Elke medewerker heeft schone kleding ter beschikking.
5,4	Persoonlijk gedrag	Iedereen dient zich netjes te gedragen. Het is niet toegestaan om te eten, te roken, snoepen in de magazijnen.
5,5	Bezoekers	Bezoekers mogen niet alleen het bedrijf in.

4.4.6 Transport

6 Transport		
6,1	Algemeen	Voedingsmiddelen worden vervoerd in materialen die daartoe geschikt zijn verklaard
6,2	Vereisten	De eisen gesteld aan transportmiddelen zijn opgenomen in een <u>specificatie</u> .
6,3	Gebruik en onderhoud	Onderhoud wordt uitgevoerd door of in opdracht van de leasemaatschappij.

4.4.7 Productinformatie en consumentenbewustzijn

7 Productinformatie en consumentenbewustzijn.		
7,1	Identificatie	Alle eindproducten zijn per verpakkingseenheid voorzien van een houdbaarheidsdatum en traceerbaarheidsgegevens. Daarnaast worden de THT gevoelige producten bij inslag voorzien van een palletplaats en <u>een interne houdbaarheidstermijn</u> .
7,2	Productinformatie	Productinformatie wordt verstrekt via het etiket. Hierop staat ook een bewaar en bereidingsadvies Klanten krijgen desgewenst een gedetailleerde productspecificatie
7,3	Etikettering	producten worden geëtiketteerd aangeleverd.
7,4	Consumenten-voorlichting	nvt

4.4.8 Training

8 Training		
8,1	Bewustwording en verantwoordelijkheid	zie bij <u>Algemeen Maas organisatie</u>

4.5 Basisvoorwaardenprogramma Operator locaties

Blanco delen zijn geregeld via Basisvoorwaardenprogramma algemeen

4.5.1 Primaire productie

Primaire productie		
1,1	Omgevingshygiëne	Er is de directe omgeving van het bedrijfspand en in de omgeving van het bedrijf geen situatie waardoor producten direct of indirect in contact kan komen met chemische, fysische of microbiologische contaminanten
1,2	Hygiënische productie van voedingsbronnen	Er worden geen producten geproduceerd, verpakt of behandeld. Operator ruimtes zijn afsluitbare lokalen. Er worden alleen producten betrokken van vertrouwde en erkende leveranciers Er is geen relatie met de primaire sector (boerderijen).
1,3	Handeling opslag en transport	Bederfgevoelige producten worden gekoeld opgeslagen of direct in automaten geplaatst. Overige producten worden droog opgeslagen. Er is alleen sprake van intern transport
1,4	Reiniging, onderhoud en persoonlijke hygiëne	Zie <u>Schoonmaakplan</u> , <u>Hygiëneregels</u> .< Onderhoud is niet van toepassing of wordt door operator of eigen TD uitgevoerd.

4.5.2 Inrichting ontwerp en voorzieningen

2 Inrichting: ontwerp en voorzieningen		
2.1	Inrichting	Geen specifieke eisen gesteld anders dan afsluitbaar
	Uitrusting	Geen specifieke eisen gesteld anders dan geschikte gereedschappen en middelen.
2,2	Gebouwen en ruimten	Nvt
	Interne constructies	Nvt
	Tijdelijke voorzieningen	Nvt
2,3	Installatie algemeen	De noodzaak tot maatregelen voor reiniging en desinfectie zijn niet noodzakelijk. Er is een Glasprocedure
	Voedselbeheersing en monitoring	Nvt
	Afvalhouders	Op strategische plaatsen zijn afvalzakhouders aangebracht.
2,4	Watervoorziening	Alle water is van drinkwaterkwaliteit
	Afwatering	nvt anders dan via de normale riolering
	Sanitaire voorzieningen	Nvt
	Luchtkwaliteit	Er zijn geen specifieke eisen gesteld aan de luchtkwaliteit.
	Verlichting	Op alle werkplekken is voldoende verlichting om een goede uitvoering van het werk te garanderen.
	Opslag	De voorraad wordt continue op de behoefte afgestemd (J.I.D.).

4.5.3 Procesbeheersing

3 Procesbeheersing		
3,1	Beheersing van potentiële gevaren	Er is een HACCP-systeem. Deze tabel is daar onderdeel van. <u>De plaats in de keten is gedefinieerd</u>
3,2	Sleutelfactoren	Er zijn maatregelen vastgelegd in geval van afwijkingen.
3,3	Inkomende materialen	Van de meeste producten zijn specificaties beschikbaar. Producten worden via FiFo opgeslagen. De opslag is beperkt
3,4	Verpakking	Alle producten worden in de originele onmiddellijke doorgeleverd.
3,5	Water	Alle water is drinkwaterkwaliteit
3,6	Management en toezicht	Zie bij <u>Verkort organigram</u>
3,7	Documentatie en registratie	Zie bij <u>Documentbeheer</u>
3,8	Product recall	Zie bij <u>Product recall</u>

4.5.4 Onderhoud en verzorging

4 Onderhoud en verzorging		
4,1	Algemeen	<u>Algemeen m.b.t. hygiëne</u>
4,2	Reinigingsmethoden	Voor de diverse automaten zijn gedetailleerde instructies van toepassing.
4,3	Ongediertebestrijding	<u>Algemeen m.b.t. hygiëne</u>
4,4	Afvalbeheersing	Afval wordt gescheiden ingezameld, opgeslagen en afgevoerd.
4,5	Hygiënische zorg	De hygienische zorg van de producten kan beperkt blijven tot algemene maatregelen. Omdat de producten niet bewerkt worden, is er geen contact met het product.

4.5.5 Persoonlijke hygiëne

5 Persoonlijke hygiëne		
5,1	Preventie	Alleen personen met pasjes kunnen in het bedrijf komen. Indien er geen operator aanwezig is, is het operator locaa gesloten. De automaten zijn niet te openen zonder de juiste sleutel.
5,2	Ziekten en verwondingen	Het is niet toegestaan om met verwondingen te werken tenzij deze correct zijn afgedekt of op plaatsen zitten waarbij er geen gevaar is voor contaminatie.
5,3	Persoonlijke verzorging	Elke medewerker heeft schone kleding ter beschikking.
5,4	Persoonlijk gedrag	Iedereen dient zich netjes te gedragen. Het is niet toegestaan om te eten, te roken, snoepen in de magazijnen.
5,5	Bezoekers	Bezoekers mogen niet alleen het bedrijf in.

4.5.6 Transport

6 Transport		
6,1	Algemeen	Intern vervoer gebeurt middels daartoe ter beschikking gestelde middelen.
6,2	Vereisten	De eisen gesteld aan transportmiddelen zijn opgenomen in een <u>specificatie</u> .
6,3	Gebruik en onderhoud	nvt

4.5.7 Productinformatie en consumentenbewustzijn

7 Productinformatie en consumentenbewustzijn.		
7,1	Identificatie	Alle eindproducten zijn per verpakkingseenheid voorzien van een houdbaarheidsdatum en traceerbaarheidsgegevens. Daarnaast worden de THT gevoelige producten bij inslag voorzien van een palletplaats en <u>een interne houdbaarheidstermijn</u> .
7,2	Productinformatie	Productinformatie wordt verstrekt via het etiket. Hierop staat ook een bewaar en bereidingsadvies. Klanten krijgen desgewenst een gedetailleerde productspecificatie
7,3	Etikettering	Producten worden geëtiketteerd aangeleverd.
7,4	Consumentenvoorlichting	nvt

4.5.8 Training

8 Training		
8,1	Bewustwording en verantwoordelijkheid	zie bij Algemeen Maas organisatie
8,2	Trainingsprogramma's	
8,3	Instructie en toezicht	
8,4	Opfrustraining	

5 Gevaren-/ HACCP-analyse (op bedrijfsniveau)

5.1 Wijzigingenbeheer

Het HACCP-team van Maas International identificeert, analyseert en evalueert de potentiële biologische, chemische en fysische gevaren die een negatief effect hebben op de veiligheid van de producten.

Bij wijzigingen in het voortbrengingsproces, die mogelijk een negatief effect hebben op de voedselveiligheid worden alle relevante stappen van de risicoanalyse doorlopen en geactualiseerd. Maas International gebruikt hiervoor de Blue Book procedures 4.2 Beheren van documenten en data en 4.3 Afwijkingen, corrigerende en preventieve maatregelen. Bij uitbestede dienst gaat dit conform Blue Book 5.1 Selecteren en beoordelen van leveranciers.

5.2 Gevaren identificeren

Het HACCP-team van Maas International identificeert, analyseert en evalueert de potentiële biologische, chemische en fysische gevaren die een negatief effect hebben op de veiligheid van de producten. De identificatie bevat alle aspecten van het voortbrengingsproces (processen) binnen de reikwijdte (scope) van het HACCP-systeem. Het HACCP-concept houdt de voedselveiligheid op bedrijfsniveau onder controle door middel van een voortdurende procescontrole gebaseerd op een juist uitgevoerde en gestructureerde gevarenanalyse.

5.2.1 Juridische eigenaar

Daar waar Maas International de juridische eigenaar van het product is, omvat de identificatie- en gevarenanalyse alle processen en alle basisvoorwaardenprogramma's.

De identificatie- en gevarenanalyse omvat bij andere juridische eigenaren van het product: alle producten alle processen en alle basisvoorwaardenprogramma's.

5.2.2 Dienstverlenende organisatie

Bij onze dienstverlenende organisaties (niet-juridische eigenaar, maar houder/bezitter van het product) beperkt de gevarenanalyse zich tot de uitgevoerde diensten. Bijvoorbeeld bij koel- en vrieshuizen, opslag, transport.

De gevarenidentificatie omvat aspecten zoals:

- grond- en hulpstoffen;
- handelsartikelen;
- procesbeheersing in de keten;
- kenmerken van interim- en eindproducten (productspecificaties);
- kenmerken van toegepaste processen, inclusief uitbestede activiteiten en dienstverlening

Voor elk van de geïdentificeerde gevaren voor de voedselveiligheid is waar mogelijk een aanvaardbaar

niveau bepaald en geregistreerd voor het gevaar voor de voedselveiligheid in het eindproduct. Het bepaalde niveau voldoet aan vastgestelde eisen uit wet- & regelgeving en eisen van klanten met betrekking tot de voedselveiligheid.

5.2.3 Gevarenidentificatie

De leden van het HACCP-team 'brainstormen' per processtap - met inbegrip van de grondstoffen - over de mogelijke gevaren die zich kunnen voordoen en die een negatief effect kunnen hebben op de veiligheid van de producten. Hierbij zijn de microbiologische, de chemische als de fysische gevaren meegenomen. Per geïdentificeerd gevaar is vervolgens gerefereerd naar de al bestaande of de in te voeren beheersmaatregelen. Hier zijn niet alleen de maatregelen aangehaald waarmee een gevaar kan worden voorkomen, maar ook die waarmee een gevaar kan worden geëlimineerd of teruggebracht tot een aanvaardbaar niveau.

De gevarenidentificatie omvat:

- grond- en hulpstoffen;
- handelsartikelen;
- procesbeheersing in de keten;
- kenmerken van interim- en eindproducten (productspecificaties);
- kenmerken van toegepaste processen, inclusief uitbestede activiteiten en dienstverlening

Voor elk van de geïdentificeerde gevaren voor de voedselveiligheid is een aanvaardbaar niveau bepaald en geregistreerd voor het gevaar voor de voedselveiligheid in het eindproduct. Het bepaalde niveau voldoet aan vastgestelde eisen uit wet- & regelgeving en eisen van klanten met betrekking tot de voedselveiligheid.

5.2.4 Algemene gevaren met betrekking tot HACCP

Het HACCP-systeem is gebaseerd op de de eisen voor een op HACCP gebaseerd voedselveiligheidssysteem, Juni 2012. Dit houdt in dat bij de revisie van dit document de wijzigingen uit die norm voor zover die van toepassing zijn, overgenomen zijn. Dit komt tot uiting in bijvoorbeeld de gevareninventarisatie en risicoanalyse.

Aangezien de gevarenanalyse een reeds bestaande situatie was, is deze herzien naar de nieuwe inzichten. Dit is gedaan door een beperkt team t.w. de externe adviseur in samenwerking met de kwaliteitsfunctionaris. Daar waar nodig, zijn andere medewerkers betrokken bij de besluitvorming rond wijzigingen.

De kwaliteitsbeheerder en de externe adviseur behandelen de gevaren analyses. Eventuele beslissingen worden via de directie genomen en besproken.

Bij de gevarenanalyse is rekening gehouden met:

- Plaats in de keten
- Productgroepen
- Bedoeld gebruik
- Bekend oneigenlijk gebruik
- Doelgroepen

De algemene gevaren zijn in beeld gebracht via het Basisvoorwaardenprogramma algemeen. Gevaren die via het basisvoorwaardenprogramma behandeld zijn, worden niet meer in de gevarenanalyse meegenomen tenzij op die plek het gevaar vergroot of van essentieel belang is.

Hoewel aan de hand van stroomschema's gewerkt is, zijn alleen die processtappen behandeld waar daadwerkelijk een gevaar van toepassing is (beslissing HACCP-team). Er is geen koppeling gemaakt tussen

processtap in de stroomschema's en de gevarenanalyse. Wel is de gevarenanalyse opgesplitst in de verschillende hoofdprocessen.

Teneinde de gevaren in te kunnen schatten is een Risico inschatting toegepast. Bij de inschatting van de gevaren is gebruik gemaakt van de kennis van ons extern laboratorium in verband met de inschatting van uitgroei van relatieve kiemen in relatie tot de volksgezondheid.

Uitgangspunt daarbij zijn de pathogene bacteriën welke in de Warenwetbesluit Bereiding en behandeling van levensmiddelen.³

Voor pathogene bacteriën zijn microbiologische criteria opgesteld voor verschillende pathogeen-productcombinaties. Deze zijn vastgelegd in:

- Verordening EG/2073/2005 <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/NL/TXT/PDF/?uri=CELEX:32005R2073&from=NL>
- Gewijzigd door EG/1441/2007 <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/NL/TXT/PDF/?uri=CELEX:32007R1441&from=NL>

Tevens zijn in Europese wetgeving zogenaamde MRLs (Maximum Residue Limits) vastgelegd voor (residuen van) chemische stoffen. Dit zijn wettelijk toegestane maximale gehalten van residuen in of op levensmiddelen die door het gebruik van diergeneesmiddelen of gewasbeschermingsmiddelen in het product zijn terechtgekomen. Een MRL is een productnorm die per stof-product wordt vastgesteld. De meest relevante Verordeningen(en de wijzigingen daarvan:

- Voor andere ongewenste stoffen in voedsel zoals dioxinen, mycotoxinen en nitraat zijn maximale limieten gesteld in Verordening EG/1881/2006 <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/NL/TXT/PDF/?uri=CELEX:32006R1881&from=NL>
- Residuen van gewasbeschermingsmiddelen in Verordening EG/396/2005
- Residuen van diergeneesmiddelen in Verordening EG/2377/90.

De reële gevaren zijn via de beslisboom behandeld. Hierbij is nagegaan of er sprake is van een CCP of niet. De beslisboom is afgeleid van de beslisboom zoals door de WHO gepropageerd wordt.

Voor de CCP's zijn specifieke maatregelen vastgesteld. Deze zijn per CCP uitgewerkt zodat de gegevens per CCP op de relevante werkplekken aanwezig kunnen zijn.

Voor controles en normen zijn wettelijke regels gehanteerd tenzij andere regels afgesproken zijn. Deze dienen echter tenminste aan de wettelijke eisen te voldoen.

Het HACCP systeem wordt periodiek geverifieerd en gevalideerd (waar nodig). De verificatie wordt voorbereid door de kwaliteitsdienst en besproken in het management team (daar is de feitelijke management review).

De gevarenanalyse is een document wat niet opgenomen is in dit handboek. Het overzicht van de gehele inventarisatie is via de afdeling TQM in te zien.

In dit handboek zijn wel de resultaten van de gevarenanalyse opgenomen. Zie hiertoe het overzicht van de CCP's.

³ <https://wetten.overheid.nl/BWBR0005758/2025-01-01>

5.2.5 Overzicht van de beoordeelde gevaren microbiologische gevaren

Microbiologische gevaren ontstaan door micro-organismen, zoals schimmels, gisten, bacteriën, protozoën, virussen en parasieten. Microbiologische besmetting van de voedingsmiddelen kan gebeuren tijdens primaire productie, bewerking, transport en distributie.

Biologische gevaren met reactie en ziektebeeld

Gevaar	Reactie	Ziektebeeld
Bacteriën	Infectie	Gastro-enteritis, soms ook hersenvliesontsteking (<i>Listeria monocytogenes</i>), Guillain-Barré syndroom (<i>Campylobacter</i>), hemolytisch uredemisch syndroom (<i>E. coli</i>)
	Intoxicatie	Braken, gastro-enteritis, botulisme
Virussen	Infectie	Gastro-enteritis, soms ook hepatitis en hersenvliesontsteking
Prionen	Infectie	Ziekte van Creutzfeldt-Jacob
Protozoën	Infectie	Gastro-enteritis, toxoplasmose
Helminten (wormen)	Infectie	Malaise, diarree, lever- en longproblemen, hersenvliesontsteking

5.2.6 Overzicht van de beoordeelde chemische gevaren

Chemische gevaren zijn voedingsmiddelvreemde stoffen in onze voeding. Ze kunnen afkomstig zijn van het milieu of van het voedselproductieproces zelf. Hier dient een onderscheid gemaakt te worden tussen twee soorten chemische stoffen in onze voeding: additieven en contaminanten.

Additieven zijn wettelijk toegestaan in Verordening (EG) nr. 1333/2008 en worden weergegeven met E-nummers op het etiket. Voorbeelden van additieven zijn kleurstoffen, smaakversterkers, bewaarmiddelen, antioxidanten en stabilisatoren.

Contaminanten zijn stoffen die niet opzettelijk aan voedingsmiddelen worden toegevoegd. Contaminanten mogen niet boven een wettelijk vastgelegd maximumniveau in het product aanwezig zijn, de maximum residugehalten (MRL) bij residuen of maximumgehalten (ML) bij andere contaminanten. Voorbeelden van contaminanten zijn residuen van gewasbeschermingsmiddelen en diergeneesmiddelen, residuen van industriële middelen en procescontaminanten.

Gevaar	Reactie	Ziektebeeld

5.2.7 Overzicht van de beoordeelde fysische gevaren

Fysische gevaren zijn stukjes metaal, glas, plastic en dergelijke. Contaminatie kan optreden tijdens de oogst of tijdens het verdere productieproces.

Gevaar	Reactie	Ziektebeeld
Stukjes metaal, glas, plastic, steen, bot	Beschadiging, obstructie	Perforaties van mond, slokdarm, maagdarmkanaal, verslikken/verstikken

5.2.8 Overzicht van de beoordeelde technologische gevaren

Technologische gevaren zijn gevaren die kunnen ontstaan door het gebruik van nieuwe technologieën bij de productie en verwerking van voedsel, zoals genetisch gemodificeerde organismen (gmo's), doorstralen en nanotechnologie. Deze nieuwe technologieën mogen niet zomaar worden gebruikt bij de productie en verwerking van levensmiddelen in de EU. Pas nadat de EFSA een technologie heeft beoordeeld als veilig voor gebruik bij de productie van voedingsmiddelen geschikt voor humane consumptie, mogen deze worden gebruikt bij de productie of verwerking van levensmiddelen.

Gevaar	Reactie	Ziektebeeld
Genetisch gemodificeerde organismen (gmo's),	Geen	Voedselveiligheid zoals beleefd door consumenten
Doorstralen	Geen	Voedselveiligheid zoals beleefd door consumenten. Het doorstralen van biologische producten is verboden. Bij het doorstralen met een radioactieve Cobalt-60 bron ofwel "ioniserende straling" komen hoog energetische elektromagnetische Gammastralen vrij. Deze Gammastralen zorgen ervoor dat in voedsel onder andere micro-organismen bacteriën, gisten en schimmels) en (eitjes van) insecten worden gedood en het uitlopen van o.a. bol- en knolgewassen en uien wordt voorkomen. Doorstralen wordt ook gebruikt om het ontkiemen van groenten te vertragen, veroudering te vertragen of de sapopbrengst te verhogen. Deze effecten kunnen plaatsvinden doordat de gebruikte straling zeer energierijk is. Het belangrijkste effect van het doorstralen is de schade die toegebracht wordt aan het DNA van het product en van de micro-organismen. Deze kunnen zich niet langer vermenigvuldigen. Insecten sterven, of ze worden gehinderd in hun ontwikkeling. Verse gewassen worden geremd in hun gebruikelijke rijpings- en verouderingsprocessen. http://www.voedingscentrum.nl/encyclopedie/doorstralen.aspx http://www.skal.nl/over-ons/nieuws/geen-doorstraalde-producten
Nano-technologie	Deeltjes die niet of slecht	Voedselveiligheid zoals beleefd door consumenten. Er bestaat nog geen regelgeving die mensen, als consument en als werknemer, specifiek beschermt tegen blootstelling aan nanomaterialen.

	oplossen in het lichaam	De eerste nieuwe toepassingen van nanomaterialen zijn in verpakkingsmaterialen van voedingsmiddelen zoals bijvoorbeeld plastic flessen. Hiervan is aangetoond dat de gebruikte nanodeeltjes niet vanuit het plastic in de voeding (vloeistof) terecht komen. http://www.rivm.nl/Onderwerpen/N/Nanotechnologie/Voeding <i>The results showed that, in the mouth stage of the digestion, nano-sized silica particles with a size range of 5–50 and 50–500 nm were present in food products containing E551 or added synthetic amorphous silica. However, during the successive gastric digestion stage, this nano-sized silica was no longer present for the food matrices coffee and instant soup... Importantly, in the subsequent intestinal digestion stage, the nano-sized silica particles reappeared again, even in amounts higher than in the saliva (mouth) digestion stage. These findings suggest that, upon consumption of foods containing E551, the gut epithelium is most likely exposed to nano-sized silica. Bron: Presence of Nano-Sized Silica during In Vitro Digestion of Foods Containing Silica as a Food Additive. ACS Nano, 2012, 6 (3), pp 2441–2451 DOI: 10.1021/nn204728k Publication Date (Web): February 24, 2012 Copyright © 2012 American Chemical Society</i>
--	-------------------------	--

5.3 Inschatting van de gevaren (gevarenanalyse)

Een gevarenanalyse is één van de 7 basisprincipes van het HACCP-systeem en wordt uitgevoerd op bedrijfsniveau door een HACCP-team. Het HACCP-concept zorgt ervoor dat voedselveiligheid op bedrijfsniveau onder controle wordt gehouden door middel van een voortdurende procescontrole gebaseerd op een juist uitgevoerde en gestructureerde gevarenanalyse. Zodoende wordt de HACCP-systematiek niet enkel toegepast op het levensmiddel zoals het wordt aangeboden aan de consument maar op elk onderdeel van de voedselketen (van grondstof tot afgewerkt product) en op alle mogelijke gevaren.

Bij de gevarenanalyse is per processtap een inschatting gemaakt van de gevaren die kunnen voorkomen. Dit overzicht omvat mogelijke gevaren die al dan niet bij de beoordeling zijn meegenomen

Gevaar	omschrijving - motivatie - toelichting	relevant?
vreemde delen	Er vinden geen bewerkingen plaats aan producten. De producten en ingrediënten worden in de onmiddellijke verpakking aangeboden aan gebruikers of in de automaat geplaatst. De kans dat er een bezoedeling van buiten in het product komt is nihil.	nee
oude producten	Onder oude producten verstaan we producten waar de tdt of de tgt datum van (dreigt) te verlopen. Dit is mogelijk doordat er producten op voorraad worden gelegd of omdat er te weinig omzetsnelheid is in de producten.	ja
bacteriegroei algemeen	Relevante groei van kiemen kan voorkomen in geval van onderbroken koelketen bij bederfgevoelige producten	ja
bacteriegroei in water	In water (drinkwater) kunnen bacteriën voorkomen. Daarnaast zijn er factoren die de groei van kiemen in water kunnen beïnvloeden.	ja
nutsvoorziening	De relevante nutsvoorzieningen zijn water en elektriciteit. Beide hebben invloed op de productveiligheid.	ja

toxine vorming	Toxines kunnen gevormd worden door groei van micro-organismen. De groei van micro-organismen moet via de intrinsieke bescherming van producten ingeschat worden. Dit aspect ligt bij de toeleverende bedrijven.	nee
metaaldelen	Er vinden geen bewerkingen plaats aan producten. De producten en ingrediënten worden in de onmiddellijke verpakking aangeboden aan gebruikers of in de automaat geplaatst. De kans dat er een bezoedeling van buiten in het product komt is nihil.	nee
ongedierte	ongedierte kan versleping van kiemen en dergelijke veroorzaken. Dit kan sterk locatie afhankelijk zijn.	ja
onderbroken koelketen	Een onderbroken koelketen is mogelijk als een koelinstallatie uitvalt. Dit is mogelijk en derhalve een relevant gevaar	ja
onvoldoende verhitting	Er zijn producten die voor gebruik verhit moeten worden. Dit gebeurt doorgaans met een magnetron. Dit proces is niet te controleren door ons. Via informatieverstrekking wordt de gebruiker geïnformeerd. De informatie wordt aangebracht door de producent.	nee
onvoldoende technisch onderhoud	Technisch onderhoud zorgt voor een goede conditie van de machine. Daarnaast zijn er onderdelen die periodiek schoongemaakt en of vervangen moeten worden. Onderhoud wordt gestructureerd uitgevoerd.	ja
residu van reinigingsmiddelen	de automaten worden inwendig op regelmatige basis gereinigd en ontsmet (combinatiereiniging). Met name in de drankenautomaten zouden er residuen achter kunnen blijven.	ja
gebruik vuile bekertjes	In principe wordt bij elke uitgifte een schone beker gegeven. Het is mogelijk dat de klant een eigen (vieze) beker gebruikt. Dit is niet te borgen.	nee
automaat in storing	Automaten die in storing vallen geven geen product. Hierdoor is de kans dat er een fout gemaakt wordt bij de uitgifte nihil. Storingen zijn wel relevant.	ja
persoonlijke hygiëne	Hoewel producten in principe niet met de hand direct aangeraakt worden, dient er voldoende zorg voor de persoonlijke hygiëne te zijn.	ja
bedrijfshygiëne	Hoewel de meeste producten niet rechtstreeks in contact met de automaten of onderdelen worden gebracht, is de hygiëne in de automaat belangrijk. Hiertoe zijn automaat gerichte schoonmaakprogramma's en -methoden opgesteld.	ja
winkeldochters	Winkeldochters kunnen voorkomen op plaatsen waar producten worden opgeslagen. Door regelmatig alle opslagruimtes te verifiëren, is dit risico beperkt.	ja
glasbreuk	Glasbreuk kan voorkomen. Er zijn procedures voor opgesteld.	ja
beschadigde verpakking	Beschadigingen aan verpakkingen kunnen velerlei oorzaak hebben. Regel is dat producten met beschadigde verpakkingen niet gebruikt worden.	ja

5.4 Risico analyse

Het HACCP-team moet een risicoanalyse (HACCP-analyse) uitvoeren om te identificeren welke gevaren van zodanige aard zijn dat hun eliminatie of reductie tot aanvaardbare niveaus essentieel is voor de voortbrenging van veilige voedingsmiddelen:

- De kans en ernst per geïdentificeerd gevaar;
- De kwalitatieve en/of kwantitatieve evaluatie m.b.t. de aanwezigheid van gevaren;
- Het overleven en vermenigvuldigen van micro-organismen;
- Het ontstaan of de aanwezigheid van contaminanten waaronder persistente toxines, chemische stoffen of
- Fysische verontreinigingen in voedingsmiddelen.
- Kruisbesmetting met allergenen
- Condities die leiden tot bovengenoemde omstandigheden.

De gebruikte methode moet worden beschreven en de resultaten van de geveanalyse moeten worden geregistreerd, waarbij de motivatie/onderbouwing waarop de risico's zijn gewogen/ingeschat duidelijk aangegeven moet(en) zijn

Bij de risicoanalyse wordt, voor zover van toepassing, gebruik gemaakt van (praktische) ervaringen, experimentele gegevens en literatuur.

Om een gevaar te kunnen beoordelen, dient de omvang van een gevaar te worden ingeschat.

Een risicoanalyse ('risk analysis') wordt meestal uitgevoerd door regelgevende instanties in samenspraak met alle belanghebbende partijen. Risicoanalyse is gericht op de beheersing van een algemeen voorkomend gezondheidsprobleem en wordt toegepast op het levensmiddel zoals het wordt aangeboden aan de consument. De analyse blijft meestal beperkt tot 1 soort levensmiddel in combinatie met 1 specifiek gevaar (mycotoxine in koffie). Het resultaat van een risicoanalyse is de waarschijnlijkheid, bij voorkeur kwantitatief uitgedrukt, waarmee zich nadelige gevolgen zullen voordoen bij consumptie van het levensmiddel, de ontwikkeling van één of meerdere maatregelen om het risico te beheersen en de ontwikkeling van aanbevelingen om naar de consument toe te communiceren wat er gedaan wordt om het risico te beheersen.

Met de invoering van de Europese Verordening 178/2002/EG dient de levensmiddelenreglementering gebaseerd te zijn op risicoanalyse, tenzij dit wegens de omstandigheden of de aard van de maatregel niet toepasselijk is. De omvang van risicoanalyses maakt dat men vaak meerdere jaren nodig heeft om deze uit te voeren.

Bron: *Terminologie inzake gevaren en risicoanalyse volgens de Codex Alimentarius*. Opgesteld door het Wetenschappelijk Comité en het Wetenschappelijk Secretariaat van het FAVV, September 2005.⁴

⁴ https://scicom.favv-afsa.be/wetenschappelijkcomite/publicaties/brochures/documents/2005-09_SciCom_Term_NL.pdf

5.4.1 Risico matrix

Algemene regel is $Risico = Kans * Effect$.

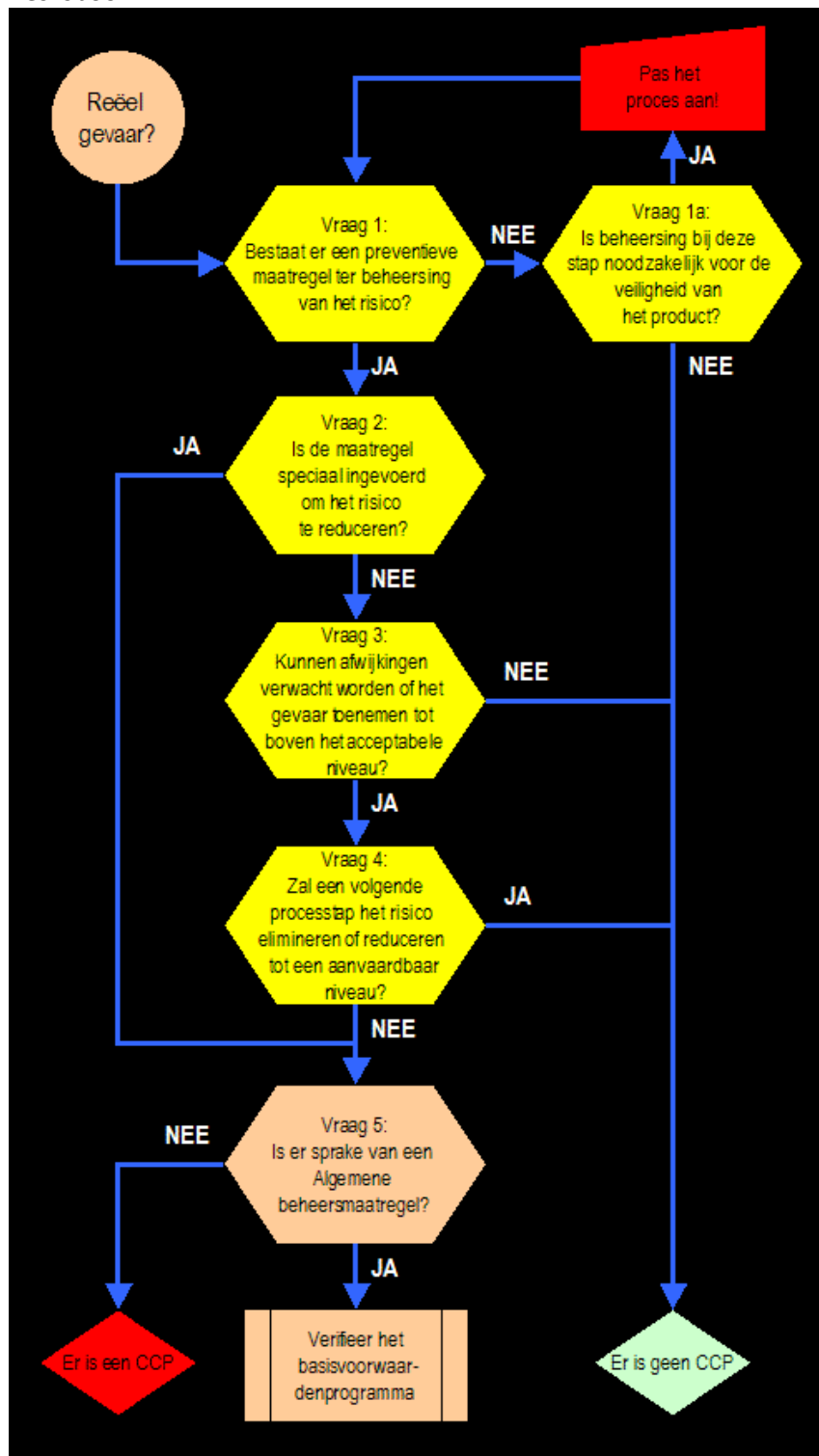
Door aan zowel kans als effect een waarde te koppelen, is het mogelijk het risico in een getalswaarde uit te drukken. Er zijn vele mogelijkheden maar er is op grond van ervaring gekozen voor de lineaire indeling zoals in onderstaande matrix is uitgewerkt. Per mogelijk gevaar wordt een inschatting van de kans op het zich voordoen en het effect op de consument gemaakt. De inschatting is gebaseerd op kennis van het proces en ervaringscijfers. Een statistische onderbouwing van een bepaalde risico-inschatting is niet beschikbaar. Er is sprake van een reëel gevaar (in dit schema) als er sprake is van een risico van meer dan 6. Indien er sprake is van een reëel gevaar, dient het betreffende gevaar via de Beslisboom verder onderzocht te worden.

Kans			Effect op de consument						
			geen	weinig	licht ongemak	ongemak	letsel	ziek met verlet	ernstig ziek of ongemak
subjectief	objectief		0	1	2	3	4	5	6
nooit	Nooit	0	0	0	0	0	0	0	0
af en toe	jaarlijks	1	0	1	2	3	4	5	6
regelmatig	maandelijks	2	0	2	4	6	8	10	12
redelijk vaak	wekelijks	3	0	3	6	9	12	15	18
vaak	dagelijks	4	0	4	8	12	16	20	24
zeer vaak	meermaals per dag	5	0	5	10	15	20	25	30

5.4.2 Beslisboom

Onderstaand schema is de beslisboom die gehanteerd is bij de gevarenanalyse. De beslisboom is afgeleid van de beslisboom zoals die door de WHO gepropageerd wordt. Een aanpassing daarop is echter vraag 5 in de beslisboom die extra toegevoegd is om te voorkomen dat algemene beheersmaatregelen (zoals schoonmaakplan, ongediertebestrijding) tot een CCP worden opgewaardeerd. De beslisboom wordt tenminste toegepast voor alle reële gevaren. Dit is vastgesteld via Risico inschatting

Beslisboom:



5.5 Overzicht CCP's

Onderstaand treft u het overzicht aan van de CCP's zoals die via de gevarenanalyse zijn vastgesteld.

CCP	Omschrijving	Afdeling
	Er zijn geen CCP's geconstateerd.	Inkoop
	Er zijn geen CCP's vastgesteld voor deze afdeling.	Depot/ Crossdock
	Er zijn geen specifieke beheersmaatregelen voor deze afdeling van toepassing. Er zijn geen CCP's gedefinieerd.	Operating

6 Beheersmaatregelen

Het HACCP-team identificeert alle beheersmaatregelen en legt voor elk risico verbonden met elke stap in het proces vast waarvoor op basis van de gevarenidentificatie en de HACCP-analyse is vastgesteld dat dit risico significant is voor het beheersen van de voedselveiligheid. De te identificeren beheersmaatregelen worden toegepast en zijn doeltreffend geïmplementeerd.

Het HACCP team voert aansluitend voor elke beheersmaatregel een beoordeling uit, bijvoorbeeld met behulp van een beslissingsboom, om te bepalen of er sprake is van een CCP. De onderliggende motivatie wordt hierbij geregistreerd. Meer dan één beheersmaatregel is soms noodzakelijk om een risico te beheersen en meer dan één risico wordt worden beheerst met een enkele beheersmaatregel.

6.1 Specifieke beheersmaatregelen

Specifieke beheersmaatregelen zijn gekoppeld aan Kritische Beheersingspunten (CCP's). Ze zijn bedoeld om gevaren te vermijden of te elimineren, dan wel te reduceren en te beheersen op een aanvaardbaar niveau. Specifieke beheersmaatregelen zijn acties of activiteiten, vaak meetbare fysische of chemische parameters zoals temperatuur, tijd en vochtigheid en sensorische parameters zoals visueel voorkomen en samenstelling.

Specifieke beheersmaatregelen die zijn gebaseerd op subjectieve parameters, zoals het geval is bij visuele inspectie van een product, proces of handeling, worden ondersteund door instructies of specificaties, opleidingen en training.

Specifieke beheersmaatregelen worden gemonitord, zijn voorzien van corrigerende acties, en moeten zijn gevalideerd en geverifieerd (zie de volgende hoofdstukken).

6.2 Algemene beheersmaatregelen

Beheersmaatregelen die niet als specifieke beheersmaatregel zijn geclassificeerd worden beheerst middels het basisvoorwaardenprogramma.

7 Normen en kritische grenswaarden

Voor elke specifieke beheersmaatregel gerelateerd aan een Kritisch Beheersingspunt, zijn de proces- en/of productkenmerken geïdentificeerd, waarmee aantoonbaar wordt gemaakt dat de betreffende stap wordt beheerst. Vastgelegd moet zijn;

- Waaraan de normen zijn ontleend,
- Hoe de waarden of beoordelingsnormen zijn bepaald,
- De relevantie met de CCP.
- De effectiviteit
- Met welk doel de norm wordt gehanteerd

Voor de verschillende kenmerken worden de kritische grenswaarde(n) vastgesteld en vastgelegd

Er zijn normale operationele streefwaarden zijn aangegeven voor de verschillende kenmerken. Ook zijn de actiewaarden vastgelegd, die aangeven dat een interventie in het voortbrengingsproces noodzakelijk is om te zorgen dat de kritische grenswaarden niet worden overschreden. Bij het vaststellen van de van toepassing zijnde streefwaarden, actie-waarden en kritische grenswaarden zijn de eisen, welke bij of krachtens relevante wet- of regelgeving en/of interne HACCP-analyses aan de veiligheid van voedingsmiddelen worden gesteld, te beschouwen als (contractuele) verplichtingen.

Het beheersysteem voor de relevante normen en kritische grenswaarden is conform het kwaliteits – en milieu management systeem.

De doeltreffendheid van de parameters en de waarden worden gevalideerd om de voedselveiligheid te borgen.

Verordening (EG) nr. 466/2001 van de Commissie van 8 maart 2001 tot vaststelling van maximumgehalten aan bepaalde verontreinigingen in levensmiddelen

7.1 Microbiologisch onderzoek

Microbiologie is de leer van het kleine. In het kader van HACCP omvat het de onderzoek van producten om de hygiëne van dat product of de productveiligheid vast te stellen.

Microbiologisch onderzoek wat wij uitvoeren is doorgaans gericht op de product hygiëne. Is de producthygiëne goed, dan is de kans op aanwezigheid van pathogene bacteriën meestal nihil. Daarnaast is de analysesnelheid voor regulier onderzoek vele malen groter dan voor pathogene bacteriën. Ook de kosten spelen daarbij een rol.

Het analyseplan is gericht op die producten die wij zelf nog bewerken. Dit houdt in dat de producten die wij rechtstreeks van producenten krijgen en zonder te behandelen aan de consument aanbieden, niet onderzocht worden.

Wel onderzocht worden de producten die we bewerken. Denk daarbij aan water of het eindproduct, koffie, chocomel enz. Het analyseplan wordt opgesteld aan de hand van verkregen kennis. Vaak wordt er bemonsterd op verzoek van een relatie.

De onderzoeken worden uitgevoerd door een extern laboratorium. Het analyseplan en de analyseresultaten zijn via de afdeling TQM in te zien.

7.2 Grenswaarden producthygiëne

Onder product hygiëne verstaan we de mate waarin een product hygiënisch bereid en of behandeld is. We kunnen dit afleiden aan de hand van een aantal parameters die kenmerkend zijn voor die product hygiëne. De hieronder opgenomen regels zijn algemeen geldende regels. Deze regels zijn niet generaal toepasbaar.

We noemen als belangrijkste:

- Enterobacteriaceae: Deze parameter geeft doorgaans informatie over de besmetting van het product met kiemen van mogelijk fecale herkomst. Voorkomen van deze kiem op verhitte producten betekent altijd dat er een nabesmetting is opgetreden. Grote aantallen van deze kiemen geven doorgaans aan dat de koelketen onderbroken is geweest.
- Gisten en schimmels: Gisten en schimmels geven bij veel producten aan dat er bij de bereiding een aantal machines, hulpmiddelen of oppervlakken zijn geweest waarbij de reiniging niet voldoende is geweest. Gisten en schimmels hebben meestal een trage groei. Grote aantallen geven aan dat het product relatief oud is.
- Totaal kiemgetal: Het totaal kiemgetal omvat alle kiemen die willen groeien op een bepaalde voedingsbodem. Totaal kiemgetal geeft enerzijds informatie over de leeftijd van het product maar geeft anderzijds ook informatie over de microbiologische gesteldheid van leidingen, waterbuffers en dergelijke. Een hoog totaal kiemgetal betekent doorgaans een oud product. Dit kan ook stilstaand of traag stromend water zijn.
- Coliformen: Dit is een parameter die gericht zoekt naar fecale besmettingen. Deze bacterie kan voorkomen in water en bij relatief lage aantallen kan deze kiem een darminfectie veroorzaken.

7.2.1 Grenswaarde zuivel

Goederenontvangst Zuivelproducten aanbevolen < +10 °C.

De wet- en regelgeving rondom zuivel is vooral gebaseerd op EU-richtlijnen en –verordeningen, waaronder: Verordening (EG) nr. 853/2004, Verordening (EG) Nr. 852/2004 en Verordening (EG) Nr. 178/2002.

Naast de Nederlandse Voedsel en Waren Autoriteit (NVWA) als algemene toezichthouder, zijn er binnen de zuivelsector nog andere specifieke toezichthouders. Het Centraal Orgaan voor Kwaliteitsaangelegenheden in de Zuivel (COKZ) is de Nederlandse autoriteit op het gebied van zuivelcontrole. Het COKZ geeft erkenningen af op basis van Verordening (EG) nr. 853/2004. Via controle, toezicht, laboratoriumonderzoek, certificering en kennis van de zuivelwetgeving, houdt het COKZ de naleving van de proces- en productkwaliteitscriteria in de gaten. Stichting Skal houdt toezicht op de biologische productie in Nederland. De eisen voor de biologische productie staan genoemd in Verordening (EG) nr. 843/2007. Skal houdt toezicht door middel van inspecties bij biologische bedrijven, zowel primaire bedrijven als verwerkers en importeurs.

7.2.2 Grenswaarde enterobacteriaceae

De Europese Autoriteit voor voedselveiligheid (EFSA) adviseerde om zowel in de productieomgeving als in het eindproduct op Enterobacteriaceae te monitoren en te testen. Naast pathogene soorten omvat de familie Enterobacteriaceae echter ook in het milieu voorkomende soorten, die vaak in de productieomgeving van levensmiddelen aanwezig zijn zonder gevaar op te leveren. Daarom kan voor routinemonitoring de familie Enterobacteriaceae worden gebruikt; worden deze aangetroffen, dan wordt op specifieke pathogenen getest.

Relevante wetgeving: VERORDENING (EG) Nr. 2073/2005 VAN DE COMMISSIE van 15 november 2005 inzake microbiologische criteria voor levensmiddel.⁵

⁵ <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/NL/ALL/?uri=CELEX:32005R2073>

7.2.3 Grenswaarde Ochratoxine A

Ochratoxine A is een mycotoxine die door verschillende soorten schimmels (penicillium en aspergillus) wordt geproduceerd. Ochtratoxine A komt overal ter wereld in natuurlijke vorm voor in plantaardige producten zoals graan, koffiebonen, cacao en gedroogde vruchten. De stof is aangetroffen in producten zoals graanproducten, koffie, wijn, bier en druivensap, maar ook in producten van dierlijke oorsprong, namelijk varkensnieren. Uit onderzoek naar de frequentie en de mate van voorkomen van ochratoxine A in voeding en menselijke bloedmonsters blijkt dat levensmiddelen dikwijls verontreinigd zijn. Ochtratoxine A is een mycotoxine met carcinogene, nefrotoxische, teratogene, immunotoxische en mogelijk neurotoxische eigenschappen. De stof wordt ook in verband gebracht met nieraandoeningen bij de mens. Ochtratoxine A kan in de mens een lange halfwaardetijd hebben.

Verordening (EU) 2023/915 van de Commissie van 25 april 2023 betreffende maximumgehalten aan bepaalde verontreinigingen in levensmiddelen en tot intrekking van Verordening (EG) nr. 1881/2006⁶

	Ochratoxine A	Maximumgehalte (µg/kg)
1.2.14	Gebrande koffiebonen en gemalen gebrande koffie, met uitzondering van de in punt 1.2.15 vermelde producten	3,0
1.2.15	Oploskoffie (instantkoffie)	5,0

7.3 Grenswaarden productveiligheid voedingspathogenen

Productveiligheid omvat een inschatting van de aanwezigheid van voedingspathogenen. Als meeste relevante voedingspathogenen worden in de Warenwet de volgende parameters genoemd

- *Salmonella* (niet aantoonbaar in 25 gram): Deze kiem kan verwacht worden in rauwe producten zoals gehakt, vlees en dergelijke. In verhitte producten is de aanwezigheid onwaarschijnlijk. Het is niet waarschijnlijk dat deze kiem voorkomt en is een niet relevante pathogeen.
- *Campylobacter jejuni* (niet aantoonbaar in 25 gram): Deze kiem komt vooral voor in rauw vlees van gevogelte. Deze kiem kan verhittingsprocessen niet overleven en is een niet relevante pathogeen
- *Listeria monocytogenes* (niet aantoonbaar in 0,01 gram): *Listeria* kan voorkomen op diverse producten zoals vlees, groenten (rauwkost) en zuivel. *Listeria* is meestal een besmetting van het product achteraf. De bacterie kan zich vermeerderen onder koele vochtige omstandigheden (condens). Deze bacterie is relevant voor producten met rauwkost
- *Staphylococcus aureus* (maximaal 100.000 per gram): Deze bacterie kan voorkomen op allerlei soorten producten en is meestal een gevolg van een besmetting via handen. Voor bepaalde producten wordt in de Warenwet een norm van niet aanwezig in 0,1 gram genoemd. Voor de meeste voedingswaren wordt maximaal 500 per gram product aangehouden. Bij kiemgetallen boven 100.000 per gram, kan *St. aureus* thermostabiel toxine vormen.
- *Bacillus cereus* (maximaal 100.000 per gram): Dit is een bacterie die sporen kan vormen en verhitting kan overleven. Deze kiem komt (gelukkig) in moderne voedingsmiddelen niet vaak voor en vormt in onze productgroepen doorgaans geen bedreiging van betekenis. Alleen bij langdurige warmte (40 tot 60°C) kan de bacterie tot ontwikkeling komen. Bij aantallen boven de 100.000 per gram kan toxine gevormd worden. Doordat er geen langdurige warme opslag is, is dit geen relevante pathogeen.
- *Clostridium perfringens* (maximaal 100.000 per gram): Een anaeroob groeiende bacterie die sporen kan vormen. Deze kiem komt meestal in producten door een besmetting vooraf (bijvoorbeeld via groenten en dergelijk). De bacterie kan alleen in omstandigheden zonder zuurstof en bij een hogere temperatuur groeien en vormt bij grote aantallen toxines. Dit is een niet relevante pathogeen.
- *Pseudomonas aeruginosa*. *Pseudomonas aeruginosa can be a commensal in the intestinal tract after eating uncooked vegetables and fruit. Fresh vegetables often contain large amounts of Pseudomonas aeruginosa on its external surface, probably via soil contamination. Pseudomonas aeruginosa can*

⁶ <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/nl/TXT/?uri=CELEX%3A32023R0915>

easily colonize the human respiratory tract. There is a risk of disease symptoms if more than 100.000 cfu/ml (10.000.000 cfu/100 ml) are consumed.

- Escherichia coli (E. Coli) 0/100 ml. Het terugvinden van E. coli in het water wordt gebruikt als indicator voor een recente besmetting van het water. Niet zelf ziekteverwekker maar indicator voor faecale verontreiniging, waarschijnlijk met ziekteverwekkers. Deze bacterie is gevoelig aan desinfectie. De kiem overleeft enkel in gunstige omstandigheden.
- Enterokokken 0/100 ml. Aanwezigheid van deze kiemen geeft aanwijzingen dat er een besmetting is gebeurd. De bacteriën zijn vrij resistent waardoor ze lange tijd in het water aanwezig kunnen blijven.

7.4 Grenswaarden gluten

Er is geen koffie, thee, suiker, mineraalwater, melk in de handel die gluten bevat en de vermelding 'glutenvrij' op deze producten is dus zinloos en misleidend. Consumenten worden hierdoor op het verkeerde been gezet omdat ze zouden kunnen gaan denken dat er andere merken mineraalwater, melk e.d. bestaan die wel gluten bevat.

Aanvullend indien er vragen van hypergevoelige coeliakie personen komen:

- Cacaopoeder wordt soms gemaakt door middel van alkalisatie, bij dat proces wordt ethanol afkomstig van tarwe gebruikt. Alkalisatie is door de Nederlander Van Houten uitgevonden en heet vandaag de dag nog steeds: Dutching. In het Engels staat er dan bij de ingrediëntenspecificatie: *High fat cacao processed with alkali*. Mi Cacao bevat fat-reduced cocoa powder
- Voor levensmiddelen bestemd voor 'gewone' consumptie mag alleen de term 'glutenvrij' gebruikt worden als het glutengehalte lager is dan 20 mg/kg. Bron: VERORDENING (EG) Nr. 41/2009. In dat geval op de verpakking *May contain traces of gluten and soya*

Het begrip glutenvrij in wet- en regelgeving:

In de Codex standaard zijn twee categorieën gemaakt, die geschikt zijn voor personen met een glutenintolerantie: de categorie 'glutenvrij', met een grenswaarde van 20 mg/kg restgluten en de categorie 'met zeer laag glutengehalte' met een grenswaarde van 100 mg gluten/kg.

In de nieuwe EU verordening zijn deze begrippen en de grenswaarden overgenomen: VERORDENING (EG) Nr. 41/2009 VAN DE COMMISSIE van 20 januari 2009 betreffende de samenstelling en de etikettering van levensmiddelen die geschikt zijn voor personen met een glutenintolerantie

7.5 Chemische grenswaarde

Nikkel : Orale opname grenzen

Uitlokking sensitisatie LOAEL: 0.012 mg/kg lichaamsgewicht (ECB, 2005). Repeated dose toxicity NOAEL voor ontwikkeling van kanker (ECB, 2005): 2.2 mg/kg lichaamsgewicht/dag. Repeated dose toxicity LOAEL (ECB, 2005): 6.7 mg/kg lichaamsgewicht/dag

Bij persoon van 60 kg dus orale opnamegrens voor uitlokking sensitisatie op $60 \times 0,012 \text{ mg} = 0,72 \text{ mg} = 720 \text{ µg}$.

Chroom

De Aanvaardbare Dagelijkse Inname (ADI) waarde voor Cr(VI) is 0.175 mg/dag/persoon en voor Cr(III) 125 mg/dag/persoon.

Bij persoon is dus orale opnamegrens voor Cr(VI) 175 µg/dag/persoon en voor Cr(III) 125.000 µg /dag/persoon. In liter bij AKZO is maximaal geconstateerd 83 µg.

Conclusie: Het voldoet niet aan de drinkwater norm. Maar het is ook geen drinkwater meer, maar water met vloeibaar voedsel, dat prima geschikt voor menselijke consumptie.

IJzer

Mannen hebben dagelijks ongeveer 7 mg ijzer nodig, terwijl dit bij vrouwen door de menstruatie zelfs 11 mg kan zijn. Dus 7.000-11.000 µg.

8 Monitoren en meten

8.1 Kalibratie

Deze procedure heeft alleen betrekking op die instrumenten die gebruikt worden om de product- en voedselveiligheid te garanderen. De kalibratie wordt uitgevoerd door of namens de afdeling TQM of de Technische dienst (voor instrumenten die via de Technische Dienst worden beheerd).

Er is een monitoringsysteem voor de effectieve en efficiënte bewaking van de CCP's vastgesteld, dat wordt uitgevoerd en onderhouden. Aangegeven is op welke wijze (motivering) het monitoringssysteem tot stand is gekomen.

De wijze waarop de metingen respectievelijk de voorschriften voor de meetwijze worden uitgevoerd en bijgehouden zijn vastgelegd en omvatten:

- bewakingsinstrumenten die zijn gebruikt;
- frequentie van bewaking;
- verantwoordelijkheden en bevoegdheden met betrekking tot bewaking en beoordeling van de bewakingsresultaten.

De resultaten van de bewaking worden vastgelegd met:

- bewakingsverslagen (gedateerd en ondertekend);
- registratie van opgetreden afwijkingen (grenswaarden en kritische grenswaarden)
- corrigerende maatregelen

De meetapparatuur en de toegepaste methoden wordt:

- met gespecificeerde tussenpozen of voorafgaand aan gebruik gekalibreerd of geverifieerd volgens meetstandaarden die herleidbaar zijn tot internationale meetstandaarden;
- wanneer dergelijke standaarden niet bestaan, dan wordt de basis die is gebruikt voor kalibratie of verificatie worden geregistreerd;
- indien nodig bijgesteld of opnieuw bijgesteld;
- geïdentificeerd zodat de kalibratiestatus kan worden bepaald;
- beveiligd tegen bijstellen als dat het meetresultaat ongeldig zou maken;
- beschermd tegen schade en achteruitgang.

Registraties van de resultaten van kalibraties en verificatie evenals de te treffen maatregelen naar proces/product in geval van afwijkingen worden bijgehouden. Metingen en/of producttesten door derden worden alleen aanvaard als deze instellingen voldoen aan de relevante kwaliteitsnormen zoals gesteld in ISO 17025, ISO 17020 of equivalente Europese- of nationale normen. Producten kunnen alleen vrijgegeven worden wanneer er geen afwijkingen van de producten zijn en er geen correctieve acties nodig zijn.

Binnen het bedrijf worden diverse metingen verricht bijvoorbeeld met thermometers en flowmeters. Deze instrumenten dienen correct te werken om tot een betrouwbaar meetresultaat te komen.

Onderstaande procedure geeft de methode weer volgens welke de instrumenten beoordeeld worden op hun werking. Dit wordt ook wel kalibratie genoemd.

De frequentie van kalibreren is afhankelijk van het gebruik en het doel van het instrument. De opgenomen frequentie is een minimale frequentie. Indien nodig (na defecten en dergelijke) kan (tijdelijk) een intensievere controle afgesproken worden. Kalibratie minimaal 1x per jaar. Wanneer u al eerder twijfelt aan de aangegeven waarden, is het raadzaam dit vaker te doen. Zorg daarbij dat u altijd kunt laten zien wanneer u de thermometer voor het laatst heeft gekalibreerd. Dit kan door de datum op de thermometer aan te brengen of door de datum in uw agenda of op een registratieformulier te noteren.

De resultaten van de kalibraties zijn via de afdeling TQM in te zien.

Indien een instrument afwijkend ten opzichte van de norm is, worden de genomen maatregelen genoteerd. Instrumenten die buiten de specificatie vallen mogen in principe niet meer gebruikt worden. De afdeling TQM kan anders beslissen en een afwijkend instrument (tijdelijk) erkennen. Op het instrument wordt dan aangegeven dat het afwijkend is aangevuld met de orde van de afwijking. Blijkt dat de afwijking niet te corrigeren is, moet het instrument vervangen worden.

Indien blijkt dat een instrument welke gebruikt wordt voor een kritische meting niet correct gewerkt heeft, gelden de volgende regels:

Ga na waarom de afwijking niet onderkend is en of e.e.a. voorkomen had kunnen worden.

De productveiligheid komt in gevaar:

- Start de recall procedure op.

De productkwaliteit komt in gevaar:

- Ga na wat de invloed op de kwaliteit is.
- Indien er maar een klein afbreukrisico is, is geen aanvullende maatregel nodig. Dit ter beoordeling van de afdeling TQM.
- Indien nodig de recall procedure opstarten

De productveiligheid en kwaliteit kome niet in gevaar:

- Vervang het afwijkende instrument.
- Gerepareerde instrumenten die kritisch zijn voor de productveiligheid dienen na reparatie te worden gecontroleerd op juistheid van werking.
- Uitgangspunten voor het vaststellen van de noodzaak tot kalibratie zijn (in het kader van HACCP):
- Het instrument wordt gebruikt voor de controle van een CCP.
- Het instrument wordt gebruikt voor een andere controle die kritisch is voor de veiligheid van het eindproduct

Niet gekalibreerd worden

Meet- en regeltechniek. Hierbij wordt eventueel de goede werking met een datalogger gecontroleerd.

Bijzonderheden:

- Temperatuurmetingen: Thermometers worden extern gekalibreerd. Meet- en regeltechniek van de koelketen wordt via de onderhoudscontracten gecontroleerd op juiste werking.
- Weegschalen: Weegschalen worden gebruikt om de ingrediënten te doseren. De instelling is daarbij doorgaans onder andere op smaak. De weegschalen zijn indicatief voor wat betreft productveiligheid.
- Volumemetingen: Er zijn geen relevante volumemetingen van toepassing
- Metaaldetector: Er zijn geen relevante instrumenten in deze categorie.
- Overige: Instrumenten die uitsluitend een indicatief karakter hebben worden niet gekalibreerd. Denk hierbij aan liniaal, klok, stopwatch, maatcilinder, enz..

8.2 Kalibratie door vergelijkende meting

Instrumenten kunnen intern gekalibreerd worden volgens de volgende methode: Vergelijkende meting.

Principe: Indien meerdere soortgelijke instrumenten met elkaar vergeleken worden op verschillende punten, kan men ervan uitgaan dat alle instrumenten goed zijn. De kans dat meerdere instrumenten gelijk afwijken is kleiner dan dat ze allemaal goed zijn.

1. Stel vast welke instrumenten met elkaar vergeleken gaan worden.
2. Verzamel materialen die geschikt zijn om de instrumenten te vergelijken.
3. Hanteer daarbij het uitgangspunt dat die materialen het "hele" gebruiksbereik omvatten.
4. Plaats de referentiematerialen op de instrumenten en lees telkens de waarde af.
5. Uitgangspunt is dat de onderlinge afwijking niet meer mag zijn dan 5 keer het kleinste schaaldeel.
6. Noteer per instrument en referentiemateriaal de waarde op Registratie kalibratieresultaat
Als de onderlinge afwijkingen groter is, dient de meting herhaald te worden.
7. Bij afwijkingen de instrumenten laten controleren door een extern bedrijf.

Referentie voor thermometers:

Smeltend ijs = 0°C

Kokend water = 100°C

8.3 Microbiologisch onderzoek

Schriftelijke overeenkomst met onderzoeksbureau bij TQM.

Microbiologie is de leer van het kleine. In het kader van HACCP omvat het de onderzoek van producten om de hygiëne van dat product of de productveiligheid vast te stellen.

8.3.1 Product hygiëne

Onder product hygiëne verstaan we de mate waarin een product hygiënisch bereid en of behandeld is. We kunnen dit afleiden aan de hand van een aantal parameters, die kenmerkend zijn voor die producthygiëne. De hieronder opgenomen regels zijn algemeen geldende regels. Deze regels zijn niet generaal toepasbaar.

8.3.2 Productveiligheid

Productveiligheid omvat een inschatting van de aanwezigheid van voedingspathogenen. Als meeste relevante voedingspathogenen worden in de Warenwet de volgende parameters genoemd Microbiologisch onderzoek wat wij uitvoeren is doorgaans gericht op de producthygiëne. Is de producthygiëne goed, dan is de kans op aanwezigheid van pathogenen meestal nihil. Daarnaast is de analysesnelheid voor regulier onderzoek vele mate groter dan voor pathogenen.

Het analyseplan is gericht op die producten die wij zelf nog bewerken. Dit houdt in dat de producten die wij rechtstreeks van producenten krijgen en zonder te behandelen aan de consument aanbieden, niet onderzocht worden.

Wel onderzocht worden de producten die we bewerken. Denk daarbij aan water of het eindproduct, koffie, chocomel enz. Het analyseplan wordt opgesteld aan de hand van verkregen kennis. Vaak wordt er bemonsterd op verzoek van een relatie.

De onderzoeken worden uitgevoerd door een extern laboratorium.

Het analyseplan en de analyseresultaten zijn via de afdeling TQM in te zien.

9 Corrigerende en preventieve maatregelen

9.1 Procedure

Per actie-waarde of kritische grenswaarde is een omschrijving vastgelegd van de uit te voeren corrigerende acties en maatregelen bij overschrijding van die waarde. De procedure bevat ook het proces van onderzoek van de oorzaak van de overschrijding

Er moet een vastgelegde motivering zijn van de uit te voeren corrigerende acties en maatregelen waarbij de daarbij behorende verantwoordelijkheden en bevoegdheden zijn aangegeven. De uit te voeren acties moeten van te voren zijn vastgesteld maar kunnen ook het bijeenroepen van een z.g. calamiteitenteam inhouden. Dit team moet nagaan wat de oorzaken zijn van de afwijking en moet besluiten welke additionele preventieve maatregelen moeten worden genomen. De corrigerende maatregelen moeten middels motivering zijn vastgelegd met de daarbij behorende verantwoordelijkheden en bevoegdheden.

Alle ondernomen corrigerende acties en maatregelen, de gevolgen, de oorzaken en de betrokkenen die de corrigerende maatregel hebben uitgevoerd, moeten worden vastgelegd. Er moet worden geëvalueerd op doelmatigheid en effectiviteit, zowel ten aanzien van het proces als ten aanzien van het product. De corrigerende maatregelen kunnen inhouden:

Met betrekking tot het product:

- Bewakingsverslagen (gedateerd en ondertekend);
- Maatregelen variërend van blokkades tot terughalen uit de markt;
- Tijdelijke blokkade van het product of partij;
- Identificatie van afwijkende producten;
- Herstel van het product;
- Vernietigen van het product/partij

Met betrekking tot het proces:

- Bijsturen van het proces;
- Bijsturen/herstellen van de productie- procescondities

Producten/partijen die het resultaat zijn van een procesvoering waarvan de kritische grenswaarde is overschreden, moeten worden behandeld als afgekeurd product.

De Technical Quality Manager (TQM) is bij MINL verantwoordelijk voor het normeren, toetsen, bewaken en beheren van de technische beschikbaarheid, kwaliteit en veiligheid van de producten die door de onderneming worden gevoerd in haar assortiment. De TQM is als Installatieverantwoordelijke verantwoordelijk voor de bedrijfsvoering van de elektrische installaties en de instandhouding van de gehele installed base.

Procedure van MINL, die in dit verband van belang is:

- Procedure Blue Book 4.3 Afwijkingen, corrigerende en preventieve maatregelen

9.1.1 Borging reinheid van de automaat

Een goede reiniging dient normaal niet door desinfectie te worden gevolgd. Routinematige desinfectie is niet zinvol en dient dan ook niet plaats te vinden.

Maas voert het gehele jaar de reinigingsprocedure conform de contractuele SLA uit. Eén keer jaar worden de medewerkers van MAAS International via een toolbox/instructie geïnstrueerd op de juiste wijze van onderhoud.

Op verzoek van de klant kan periodiek een steekproef worden gedaan waarbij monsters worden geanalyseerd op aanwezigheid van micro-organismen en getoetst aan microbiologische parameters volgens de geldende wet- en regelgeving.

Maas International gebruikt een hygiënische werkwijze ter verkleining van de kans op besmetting met in drankenautomaten. Hiermee wordt slechts één oorzaak van besmetting aangepakt, te weten de reinigings- en installatiehygiëne.

Andere oorzaken, zoals het inkomende water aanvoer van de drinkwaterleverancier, het waterleidingnet in het gebouw, het afvalwatersysteem, en gebruikers worden hiermee niet beheerst. Deze zullen in de RI&E van de klant beoordeeld moeten worden (theoretische risicogroepen in relatie tot biologische agentia), waarna een plan van aanpak opgesteld wordt. De beheersmaatregelen zullen vervolgens via de arbeidshygiënische strategie aangepakt moeten worden.

9.2 Product recall

Maas International voorziet in regelingen om de mogelijkheid te hebben om producten uit de markt en/of bij afnemers terug te halen. Acties en maatregelen in relatie tot het product terughalen zoals gedefinieerd worden minimaal jaarlijks op doeltreffendheid getest.

Een klacht kan altijd leiden tot een recall.

Mocht zich een situatie voordoen waarbij een recall nodig is, beslist de directie.

Procedure waarmee klachtinformatie over onveiligheid van producten onmiddellijk door wordt gegeven aan de leveranciers: Blue Book 3.3 Afhandelen van klachten

9.2.1 Algemeen

Onder een recall verstaan we het uit de handel nemen van een hoeveelheid producten bij meerdere klanten. Het is niet noodzakelijk dat die klant geklaagd heeft.

9.2.2 Redenen voor een recall

Mogelijke redenen om een recall op te starten zijn bijvoorbeeld glassplinters in producten, besmetting van de producten met:

- zware metalen in hoeveelheden die een bedreiging voor de volksgezondheid vormen
- toxines
- sporevormende micro-organismen in zeer grote aantallen
- afwijkingen in verband met smaak en/of samenstelling
- verkeerde etikettering
- op aanwijzing van toeleveranciers
- op aanwijzing van de Voedsel en Warenautoriteit of andere instantie

LET OP:

Deze lijst is niet uitputtend. Er zijn nog vele mogelijkheden. Al bij de overweging of een recall nodig is het verstandig de NVWA te betrekken.

9.2.3 Recall team

Als er sprake is van een product recall wordt het recall team opgeroepen. De samenstelling van het recall team kan variëren van de aard van de recall. Doorgaans wordt de volgende samenstelling aangehouden.

- Algemeen directeur beslissingsbevoegd, persvoorlichter en communicaties
- Directeur operations inhuren extra personeel en ruimten
- Administratief medewerker notulen en hand en span diensten
- Afd. TQM coördinator, kennis, monsternamen

Daarnaast wordt het auditteam aangevuld met deskundige personen van binnen of buiten het bedrijf.

9.2.4 Bepaling omvang

Voor / tijdens de melding wordt de waarschijnlijke omvang vastgesteld door de relevante gegevens uit de administratie te halen. Dit zijn:

- productie charges die betrekking hebben op deze situatie
- overzicht van alle afnemers die de producten ontvangen hebben
- overzicht van de toeleveranciers
- alle checklisten, pakbonnen van deze charges worden verzameld.
- alle onderzoek uitslagen worden opgevraagd / verzameld.

Melding autoriteit:

Van elke situatie waarbij de volksgezondheid in gevaar kan komen wordt de NVWA op de hoogte gebracht. Ook bij twijfel over de ernst van een situatie of de noodzaak van een recall wordt met hen ruggespraak gehouden.

Indien nodig wordt daarnaast deskundige hulp van buiten ingeschakeld.

Denk ook aan een eventuele melding bij de VWA aangezien deze verantwoordelijk zijn voor de eindproducten.

Melding bij publiek:

Afhankelijk van de aard en de omvang van de recall wordt het publiek geïnformeerd. Denk daarbij aan de lokale kranten, de landelijke bladen, radio en televisie.

Melding bij verzekering / advocaat:

In verband met aansprakelijkstelling en juridische aspecten wordt direct bij de beslissing de aansprakelijkheidsverzekering en de advocaat gewaarschuwd. Via deze kanalen kunnen extra maatregelen aangegeven worden om de financiële en de juridische schade te beperken.

9.3 Afwikkeling recall

Alle producten die onder de recall vallen worden overgedragen aan de NVWA die bepaalt wat er met de betreffende producten gedaan moet worden. De aanwijzingen van de NVWA moeten opgevolgd worden. Het is mogelijk dat sommige stappen al in een eerder stadium worden uitgevoerd (bijvoorbeeld informeren en blokkeren). Indien de beslissing tot een recall is genomen wordt in overleg vervolgacties afgesproken. Hierbij worden de volgende stappen aangehouden:

- alle producten die nog op het bedrijf aanwezig zijn met onmiddellijke ingang blokkeren.
- informeren personeel
- blokkeren van alle producten bij de afnemers
- klanten opdracht geven hun recall procedure in werking te stellen
- opstellen van persberichten
- opvragen mogelijke gevolgen en behandelingen in geval van consumptie betreffende producten
- informeren burgemeester en politie

- zo snel mogelijk contramonsters in sturen
- hulp inhuren
- huren van geschikte ruimte voor opslag recall producten
- afspreken wijze van vernietiging van de producten

9.3.1 Rapportage

Van alle te nemen acties worden aantekeningen bij gehouden. Op het eind van de recall wordt een verslag gemaakt waarin uitgebreid aan de orde komt:

- reden recall
- kopie van alle bescheiden
- uitleg totstandkoming recall beslissing
- uitleg motivatie gevaren
- omvang van de recall (hoeveelheid product en aantal producten)
- omvang gerealiseerde recall (hoeveelheid product en aantal producten)
- inschatting waar verschil gebleven is.
- omschrijving van de gegeven bestemming van de producten.
- te nemen stappen ter voorkoming van een recall situatie in de toekomst.
- eventueel een financieel overzicht van de recall

9.3.2 Afmelding

Als de recall situatie afgerond is, dient deze afgemeld te worden.

De recall dient afgemeld te worden bij de NVWA, en andere instanties als dat van toepassing is.

9.4 Tracking en tracing

De organisatie zorgt voor een effectieve tracking & tracing-procedure. Producten en partijen moeten hierbij zodanig worden geregistreerd en geïdentificeerd dat traceerbaarheid en recall mogelijk is (Codex Alimentarius, 'General Principles of Food Hygiene', 7.1 –Bijlage 1 pagina 45)

9.4.1 Track & trace MINL

Als een product, levensmiddel of diervoeder risico's met zich brengt die de veiligheid en gezondheid van de consument in gevaar brengen, dan heeft een bedrijf een meldingsplicht. Met een goed systeem voor traceerbaarheid moet een bedrijf deze producten snel en nauwkeurig uit de handel kunnen nemen. Drie hoofdgroepen:

1. Diensten: Vallen onder de richtlijn zodra het producten betreft die consumenten ter beschikking worden gesteld, zoals automaten met diverse contractvormen: Diensten vallen niet onder de richtlijn maar teneinde de beschermingsdoelstellingen te verwezenlijken moeten de bepalingen ervan tevens van toepassing zijn op producten die in het kader van dienstverlening aan consumenten worden verstrekt of ter beschikking gesteld om door hen te worden gebruikt. De veiligheid van de apparatuur die door de dienstverleners zelf wordt gebruikt om een dienst aan de consument te verlenen, valt niet onder deze richtlijn, aangezien deze immers in samenhang met de veiligheid van de verleende dienst moet worden beschouwd. In het bijzonder wordt apparatuur waarmee de consumenten zich voortbewegen of reizen en die door een dienstverlener bediend wordt, van de werkingssfeer van deze richtlijn uitgesloten.

2. Producten non-food: De wetgeving op het gebied van algemene productveiligheid verplicht ondernemers om uitsluitend veilige producten te produceren en te verhandelen. Als het product de veiligheid en gezondheid van de consument in gevaar brengt, dan heeft een ondernemer een meldingsplicht. Een bedrijf moet een afwijking aan een product melden bij de VWA als sprake is van een gevaarlijk product: waarvan de veiligheid wordt geregeld via de Warenwet; dat reeds in de handel is gebracht; waarvoor maatregelen nodig zijn om ernstige risico's voor de consument te vermijden.

Voor MINL betreft het equipments, die allemaal een uniek equipmentnummer hebben en daarmee "getracked en getraced" worden via ons ERP-systeem. Procedures:

- Procedure track & trace bestelde automaten: Blue Book 2.2 Bestellen van Automaten
- Procedure track & trace / recall automaten op locatie: Blue Book 2.5 Verplaatsen, ombouwen en retour halen van automaten.

3. Food/ Voedsel/Levensmiddel : Beginsel "één stap terug – één stap vooruit. Kunnen nagaan wie aan producten heeft geleverd en aan wie producten hebben geleverd; een verband "afnemer-product" moet worden gelegd (welke producten zijn aan welke afnemers geleverd). De exploitanten van levensmiddelenbedrijven hoeven de directe afnemers echter niet te kunnen identificeren indien die eindverbruiker zijn.

Voor MINL betreft het de ingrediënten en bekersistemen die allemaal een batchnummer/productiedatum hebben en daarmee "getracked en getraced" worden via ons ERP-systeem. Het ERP-systeem bevat de "eerste categorie informatie" die in alle gevallen ter beschikking van de bevoegde autoriteiten moet worden gesteld: naam en adres van de leverancier, aard van de door hem geleverde producten; naam en adres van de afnemer, aard van de aan hem geleverde producten; datum van de transactie / aflevering.

- Procedure track & trace bij leverancier bestelde ingrediënten: Blue Book 3.5 Logistiek
- Procedure track & trace / recall aan klantlocatie geleverde ingrediënten: Blue Book 2.6 Bestellen en leveren van ingrediënten

9.4.2 Melding:

https://intranet.maas.nl/wp-content/uploads/2022/12/201901_Protocol-traceerbaarheid_inclusief_biologische_producten.docx.pdf

9.4.3 Melding/ kennisgeving Producten non-food.

https://intranet.maas.nl/wp-content/uploads/2022/12/201901_Protocol-traceerbaarheid_inclusief_biologische_producten.docx.pdf

9.4.4 Melding/ kennisgeving Food/ Voedsel/Levensmiddel

https://intranet.maas.nl/wp-content/uploads/2022/12/201901_Protocol-traceerbaarheid_inclusief_biologische_producten.docx.pdf

10 Validatie

10.1 Doel

Het doel van de validatie is:

- Te verzekeren dat de gevaren die oorspronkelijk door het HACCP-team zijn geïdentificeerd en geëvalueerd, volledig en correct zijn;
- Te bepalen dat de geselecteerde specifieke beheersmaatregelen geschikt zijn om de gevaren voor de voedselveiligheid waarvoor deze maatregelen zijn vastgesteld te beheersen zodat de eindproducten voldoen aan de gestelde klanten- en wet- en regelgevingseisen inzake de voedselveiligheid

Om de doelstellingen van validatie te bereiken is het noodzakelijk om de effectiviteit van de ondersteunende bewijsvoering te evalueren die gebruikt is voor de HACCPstudie. Ook de specifieke beheersmaatregelen, het monitoringsysteem en de corrigerende maatregelen moeten worden geëvalueerd

Onder validatie verstaan we het geldig verklaren van processen, controles, normen en meetinstrumenten. De validatie richt zich in eerste instantie op die aspecten van de bedrijfsvoering die in relatie staan tot de borging van de voedselveiligheid.

Doel van de validatie is het verkrijgen van objectief bewijs dat de gevolgde methode juist is.

De validatie wordt tenminste uitgevoerd voor die processen waarbij CCP's zijn gedefinieerd.

De validatie bestaat uit bijvoorbeeld:

- Het controleren van gehanteerde normen ten opzichte van wettelijke eisen.
- Het controleren of de gevolgde controlemethode de juiste gegevens oplevert en actueel is
- Het valideren van de gebruikte instrumenten

De resultaten van de validatie wordt vastgelegd in validatierapporten.

10.2 Validatie team

Om beïnvloeding te voorkomen heeft Maas International een validatie-team ingesteld. Leden van het HACCP-team kunnen lid zijn van het validatie-team, maar het validatieteam heeft ook leden die onafhankelijk zijn, bijvoorbeeld leden vanuit de operatie die niet direct betrokken zijn geweest bij het opstellen van het HACCP-plan. De samenstelling van het validatie-team en de activiteiten die zijn uitgevoerd, zijn duidelijk vastgelegd.

De validatie wordt uitgevoerd door een persoon die geen lid is van het HACCP-team. Het verzamelen van gegevens voor validatie kan wel gedaan worden door het HACCP-team. De validatierapporten zijn via de afdeling TQM in te zien.

Historische gegevens van 'on-line'- kwaliteitscontrole, beproevingen van (eind)product, klanten- en/of consumentenklachten kunnen worden gebruikt te valideren. Belangrijk is dat deze gegevens meetbaar en objectief moeten zijn om bruikbaar te kunnen zijn.

10.3 Validatie van de gevaaridentificatie en risicoanalyse

Validatie van de identificatie en evaluatie van de gevaren voor de voedselveiligheid wordt uitgevoerd door aantoonbaar te maken dat:

- De opgestelde lijst van potentiële gevaren is gebaseerd op degelijke wetenschappelijke gegevens en alle gevaren omvat;
- De vragen die zijn gesteld om de betekenis van de risico's te toetsen, zijn beantwoord op basis van degelijke wetenschappelijke gegevens en technische kennis.

10.4 Validatie van de specifieke beheersmaatregelen

Validatie wordt uitgevoerd door via gedocumenteerd bewijs aantoonbaar te maken dat:

- Alle gerelateerde, kritische meet- en procesapparatuur juist is geïnstalleerd en correct functioneert;
- De geïnstalleerde proces- en meetapparatuur naar behoren functioneert onder alle toegestane omstandigheden;
- Grenzen zijn vastgesteld voor procesindicatoren waarbinnen het proces als beheerst wordt beschouwd ('challenge' testen, worst case condities);
- De beheersmaatregelen doeltreffend zijn en daarmee voorkomen dat een onveilig product wordt vrijgegeven c.q. bewijs leveren dat de situatie direct kan worden gecorrigeerd

10.5 Modificaties

Elke keer als de organisatie veranderingen aanbrengt die mogelijkwijze een effect kunnen hebben op de voedselveiligheid, moet de gevarenidentificatie en –evaluatie en daarmee de validatie worden geactualiseerd. Dergelijke wijzigingen omvatten bijvoorbeeld wijzigingen in beheersmaatregelen, grondstoffen, processen, kenmerken van het eindproduct dan wel het beoogde gebruik van het eindproduct.

11 Verificatie HACCP-systeem

11.1 Algemeen

Procedures voor de verificatie van het HACCP-systeem zijn vastgesteld, vastgelegd en uitgevoerd. Verificatie is om te bepalen of aan de voorwaarden en specificaties van het HACCP-systeem wordt voldaan en te bevestigen dat het HACCP-systeem doeltreffend wordt uitgevoerd.

In aanvulling op monitoren wordt verificatie uitgevoerd door toepassing van (auditing)methoden, procedures, beproevingen (inclusief steekproefsgewijze monsternamen en analyse) en andere evaluaties.

Deze procedure omvat het doel, methode, werkvoorschriften, taken, verantwoordelijkheden, frequentie en registraties te omvatten.

De verificatie omvat het verkrijgen van samenvattingen van gegevens van de voorliggende periode met als doel te toetsen of:

- De afgesproken werkmethode en procedures geldig zijn en gevolgd worden;
- Vaststellen of doelstellingen gerealiseerd zijn;
- Bewijs verzamelen om aan te tonen dat er bij voortduring een veilig product geleverd wordt.

De verificatie wordt uitgevoerd aan de hand van onderstaande checklist.

In de verificatieprocedure is opgenomen:

- evaluatie van het HACCP systeem en registraties;
- analyse van (bijna) re-calls en afgevoerde producten;
- toetsing van alle specifieke en algemene beheersmaatregelen;
- actualiteit stroomschema's en lay-out;
- actualiteit van het BVP;
- beoordeling voedselveiligheidsklachten;
- evaluatie analysegegevens keuringen;
- conformiteit vigerende wet en regelgeving;
- opleidingsbehoefte m.b.t. procesbeheersing en veiligheid van producten;
- actualiteit van de documentatie.
- resultaten van de interne audit

De beoordeling die bij de verificatie van toepassing is, komt voort uit respectievelijk een objectieve en een subjectieve beoordeling van aspecten. Voor de kenmerken zoals beoordeling van CCP's en klachten kunnen objectieve beoordelingen uitgevoerd worden. Met betrekking tot bijvoorbeeld leveranciersbeoordeling komt voor een groot gedeelte een subjectief oordeel kijken.

De verificatie wordt uitgevoerd (geïnitieerd en gevolgd) door de afdeling TQM al dan niet met hulp van binnen of buiten het bedrijf.

De rapportage van de verificatie wordt gebruikt bij de Directiebeoordeling om het Beleid bij te stellen.

De verificatie wordt in principe 1 keer per jaar uitgevoerd waarbij tenminste het gehele systeem geverifieerd wordt.

11.1.1 Checklist te gebruiken bij de verificatie

Onderwerp	Te behandelen aspecten
Beleid en doelstellingen	uitvoering realisatie bijstellingen nieuwe doelen
Organisatie	wijzigingen motivatie personeel intern overleg organisatieschema functiebeschrijvingen
Opleiding	niveau algemeen individuele training collectieve trainingen aanpassing opleidingsplan gevolgde opleidingen
Klachten	aantal totaal meest voorkomende probleemgebieden klachten productveiligheid Verplichte vragen - Is er een recall oefening geweest? - Is er een recall situatie geweest?
Audits	probleemgebieden verbeterpunten externe en interne audits
CCP gegevens	PER CCP DE BEVINDINGEN NOTEREN!! resultaten CCP's lijsten structurele fouten aanpassingen lijsten compleetheid controlesysteem
Basisvoorwaardenprogramma en beheersmaatregel	PER BEHEERSMAATREGEL DE BEVINDINGEN NOTEREN!! resultaten lijsten structurele fouten aanpassingen lijsten compleetheid controlesysteem
Verificaties	stroomschema's plattegronden
Leverancier	beoordeling nieuwe leveranciers Is bezoek leveranciers nodig?

Afnemers	tevredenheid belangrijke nieuwe specifieke eisen risicogroepen? nieuwe risicogroepen
Producten	nieuwe producten checklist ingevuld nieuwe risico's aanpassingen nodig
Ontwikkelingen	markt wetgeving producten branche codes
Microbiologie	analyse resultaten pathogenen probleemgebieden analyse planning
Ongediertebestrijding	ongediertebestrijdingsplan resultaten ongediertebestrijding bijstellingen
Document en gegevens beheer	compleetheid boek wijzigingen bekendheid
Specificaties	grondstoffen hulpstoffen, verpakkingsmateriaal, etc.
Systeem	aanpassingen nodig werking zwakke plekken bekendheid
Conclusies	Is er sprake van een beheerst en werkend systeem? Is er sprake van een veilige productie? Zijn er belangrijke wijzigingen in het systeem?

11.2 Interne audit HACCP

Interne audit procedure vastgelegd in Blue Book. De verantwoordelijkheden en eisen voor het plannen en uitvoeren van audits, en voor het rapporteren van resultaten en het bijhouden van registraties zijn hierbij vastgelegd.

- Planning auditprogramma gepland? Hierbij rekening houdend met de status en het belang van de processen en gebieden die een audit moeten ondergaan, evenals met de resultaten van de vorige audits.
- De auditcriteria, de reikwijdte, de frequentie en methoden gedefinieerd, waarbij de auditoren geen audit mogen uitvoeren over hun eigen werk?

- De verantwoordelijkheden en eisen voor het plannen en uitvoeren van audits, en voor het rapporteren van de resultaten en het bijhouden van registraties zijn vastgesteld en vastgelegd in een procedure

Door middel van een audit wordt nagegaan of het bestaande kwaliteitssysteem nog 'up-to-date' is. Dit wordt gedaan door het verzamelen van objectief bewijs door een onafhankelijke en bekwame persoon.

Interne audits worden uitgevoerd door of onder begeleiding van een gecertificeerd auditor. De auditor moet onafhankelijk zijn van de afdeling en moet terzake deskundig zijn. De directie of het betreffende afdelingshoofd dient de verbetertrajecten in te zetten.

De audit omvat onder meer de volgende activiteiten:

- Doorlopen van de procedures van het handboek in vergelijking met de praktijk.
- Het uitvoeren van de praktijkronde
- Verificatie of registratieformulieren onder andere met betrekking tot de CCP's consequent ingevuld en geparafeerd.
- Verificatie of bij overschrijding van de normen, tijdig de juiste corrigerende maatregelen worden uitgevoerd.
- Verificatie of de handelingen op een hygiënische en veilige manier, in de ruimste zin van het woord worden uitgevoerd.
- Verificatie of de geïnterviewde personen in voldoende mate op de hoogte zijn van de procedures en instructies zoals opgenomen in het kwaliteitssysteem.
- Onderdeel van de audit is tevens het verifiëren van eerder geconstateerde tekortkomingen.

Rapportage

- De resultaten van de audit worden verwerkt in een rapport en worden in de afdeling TQM en indien nodig in de directie besproken.
- Tekortkomingen worden in een overzicht opgenomen ter bewaking van de afhandeling.
- Indien van toepassing dient het kwaliteitssysteem te worden aangepast.
- Indien de audit door een extern bureau wordt uitgevoerd, kan dit bureau de eigen formulieren en rapportagevorm gebruiken

Uitvoering

- Bij de audit wordt via interviews, het verzamelen van objectief bewijs nagegaan of het systeem bij voortdurende voldoet aan de eisen van de referentie en of de procedures en instructies nageleefd worden.
- Bij elke audit wordt een "inspectie" uitgevoerd binnen de geïnterviewde afdelingen (alleen operationeel uitvoerend).
- De resultaten van de audit maken deel uit van de validatie en verificatie van het HACCP-systeem.
- Het Auditplan wordt jaarlijks via de verificatie van het systeem en de management review bijgesteld en
- vastgesteld.

Leveranciersaudits

- Leveranciersaudits kunnen naar aanleiding van klachten of de uitgevoerde leveranciersbeoordeling uitgevoerd worden. Hierbij wordt het gehele bedrijf of een deel van het bedrijf geauditeerd.
- Voorafgaande aan de audit wordt het doel van de audit vastgesteld. Dit doel wordt ook kenbaar gemaakt aan de leverancier.
- De audit wordt in principe zonder vragenlijsten uitgevoerd maar het gebruik van een vragenlijst is toegestaan en zelfs aan te bevelen.
- De resultaten van de leveranciersaudit worden aan de directie en de leverancier gerapporteerd.
- Afhankelijk van de aangetroffen situatie worden afspraken tot verbetering gemaakt en vastgelegd.

11.3 Directiebeoordeling

Aan de hand van de verificatie en interne audits wordt een HACCP directiebeoordeling uitgevoerd om;

- continu te verbeteren;
- tijdig preventieve maatregelen te treffen om de oorzaak van afwijkingen te voorkomen;
- de doelmatigheid van genomen preventieve maatregelen te valideren;
- vervolgacties vastleggen naar verificatie en beoordeling van de genomen maatregelen.
- Is de frequentie vastgelegd (maximaal om de 12 maanden)?

12 Documenten

12.1 Handboek

In dit HACCP-handboek zijn vastgelegd;

- Het voedselveiligheidsbeleid en de reikwijdte van voedselveiligheid systeem;
- Kenmerken, specificaties, procedures en instructies of een referentie naar deze;
- Een beschrijving hoe aan de eisen voor een op HACCP gebaseerd voedselveiligheidssysteem wordt voldaan met inbegrip van de bijzonderheden van en rechtvaardiging voor eventuele uitsluitingen.

12.2 Procedure

Het bijhouden van documenten geschiedt conform Blue Book 4.2 Beheren van documenten en data.

12.3 Registraties

Het bijhouden van de registraties geschiedt conform Blue Book 4.2 Beheren van documenten en data.

12.4 Overzicht van registraties

Minimaal dienen de volgende registraties te zijn vastgelegd;

1. Leden van het HACCP-team voldoende kennis en ervaring hebben en dat verschillende disciplines beschikbaar zijn
2. Directiebeoordelingen en, indien van toepassing, daaraan gerelateerde acties;
3. Informatiebronnen (wetgeving, normen, literatuur, hygiëne codes, GMP, Codex) die zijn gebruikt door het HACCP-team voor het identificeren en het evalueren van gevaren en risico's;
4. Registraties van de beoordeling van de beheersmaatregelen en de vaststelling van de CCP's;
5. Rapporten van monitoring (gedateerd en ondertekend) van de specifieke beheersmaatregelen, waarmee de beheersing van Kritische Beheersingspunten wordt aangetoond;
6. Registraties betreffende gesignaleerde afwijkingen (overschrijding van actie-waarden en kritische grenswaarden) van de specifieke beheersmaatregelen en de genomen corrigerende maatregelen;
7. Registraties van afwijkingen en getroffen maatregelen bij afwijkingen inzake het basisvoorwaardenprogramma;
8. Registraties van de resultaten van kalibratie en verificatie en te treffen maatregelen naar proces/product in geval van afwijkingen;
9. Registraties van het verificatieprogramma (inclusief interne audits) en de evaluatie daarvan;
10. Registraties die noodzakelijk zijn om de traceerbaarheid van de producten te bewerkstelligen;
11. Registraties van klachten, behandeling van klachten en ondernomen corrigerende acties

12.5 Informatieve documenten

Er zijn een aantal documenten, dat informatief is voor alle afdelingen. Hieronder treft u het overzicht aan van die informatieve documenten. Hieronder zitten ook documenten die aan specifieke kwaliteitssystemen ten grondslag liggen. We onderscheiden:

12.6 Overzicht eisen HACCP

Onderstaande tabel bevat de normaspecten De eisen voor een op HACCP gebaseerd voedselveiligheidssysteem, juni 2012

12.7 Algemeen stroomschema

Zie voor detailschema's bij
Stroomschema ontvangst en opslag goederen
Stroomschema orderpicken en distributie
Stroomschema operator

13 Klachtenafhandeling

13.1 Klachtenprocedure

Zie Blue Book 3.3 Afhandelen van klachten

14 Begrippen en afkortingen

Onderstaande tabel bevat enkele belangrijke begrippen en afkortingen die niet algemeen bekend zijn.

Allergeen	Een stof waarvoor bepaalde personen overgevoelig zijn doordat er tegen deze stof antistoffen gemaakt worden. Deze stoffen kunnen ook in levensmiddelen voorkomen.
Audit	Systematisch en onafhankelijk onderzoek om te bepalen of de activiteiten die worden toegepast, geschikt zijn om de doelstellingen te behalen.
Basisvoorwaarden-programma	gespecificeerde procedure(s) of instructie(s), specifiek voor de aard en omvang van de verrichting, die de operationele omstandigheden bevorderen en/of behouden om een effectievere beheersing van gevaren voor de veiligheid van diervoeders mogelijk te maken, en/of die de waarschijnlijkheid van de introductie van gevaren voor de veiligheid van diervoeders en hun verontreiniging of proliferatie in het/de product(en) en de verwerkingsomgeving van het product beheersen. Er kunnen alternatieve termen voor PRP's (Prerequisite Program - Basisvoorwaardenprogramma) gebruikt worden. Bijvoorbeeld: de termen GMP (Good Manufacturing Practice – Goede Fabricagepraktijken), GAP (Good Agricultural Practice - Goede Landbouwkundige Praktijken) en GHP (Good Hygienic Practice - Goede Hygiënische Praktijken). (ISO 22000:2005 en wijzigingen).
Beheersmaatregel	elk actie en activiteit die gebruikt kan worden om een gevaar voor de veiligheid van levensmiddelen / diervoeders te voorkomen of te elimineren of om dat gevaar tot een aanvaardbaar niveau te reduceren (Codex Alimentarius en wijzigingen).
Bewaken	Uitvoeren van een geplande reeks waarnemingen of metingen om in te schatten of een CCP al dan niet onder controle is.
Binnenkomende materialen	een algemene term gebruikt om grondstoffen aan te duiden die bij het begin van de productieketen geleverd worden.
CCP	Een CCP (Critical Control Point of Kritisch Beheers Punt) is een stap of een procedure waar een controle moet plaatsvinden om gevaren te elimineren of tot een aanvaardbaar niveau terug te brengen. Een CCP beperkt zich doorgaans tot 1 processtap.
Corrigerende actie	Actie die moet worden ondernomen wanneer blijkt dat niet voldaan wordt aan een gestelde eis.
Gevaar	In het kader van HACCP: biologische, fysische of chemische eigenschappen die een product onveilig maken voor consumptie. Biologisch, chemisch of fysisch agens in de voederketen met mogelijk nadelige gevolgen voor de gezondheid (Verordening 178/2002/EG).
Gevarenanalyse	het proces waarbij informatie over gevaren, en omstandigheden die tot de aanwezigheid van gevaren leiden, wordt verzameld en geëvalueerd, om te beslissen welke gevaren belangrijk zijn voor de veiligheid van diervoeders en daarom in het HACCP-plan moeten behandeld worden (Codex Alimentarius).
Grenswaarde	het dagelijks blootstellingsniveau, uitgedrukt bijvoorbeeld in µg/kg

	lichaamsgewicht, waarbij verondersteld wordt dat er geen of een verwaarloosbaar toxisch effect optreedt; in sommige landen wordt deze waarde ook toegepast voor genotoxische verbindingen
HACCP	Hazard Analyses Critical Control Points (Procesgebonden gevarenanalyse en vaststelling van kritische beheerspunten) is een concept om op systematische wijze potentiële gevaren te identificeren, evalueren en beheersen met betrekking tot de voedselveiligheid.
Halffabricaat	alle materialen die door de exploitant verwerkt worden om het eindproduct te verkrijgen.
Houdbaarheidsdatum	een afgebakende periode waarin een product volledig aan zijn specificatie voldoet als het op de geschikte manier opgeslagen wordt.
In de handel brengen	Het voorhanden hebben van levensmiddelen of diervoeders met het oog op verkoop, met inbegrip van het ten verkoop aanbieden, of enige andere vorm van al dan niet gratis overdracht, alsmede de eigenlijke verkoop, distributie, en andere vormen van overdracht zelf (Verordening 178/2002/EG).
Kalibratie	het aantonen dat de resultaten van een bepaald instrument of toestel binnen de gespecificeerde grenswaarden vallen door ze te vergelijken met die van een referentie of traceerbare norm over een geschikt aantal metingen.
Kritisch Controlepunt (CCP - Critical Control Point)	Een stap waarbij controle kan toegepast worden en die noodzakelijk is om een gevaar voor de veiligheid van levensmiddelen / diervoeders te voorkomen of te elimineren of om dat gevaar tot een aanvaardbaar niveau te reduceren (Codex Alimentarius en wijzigingen).
Kritische grenswaarde	Een waarde die het aanvaardbare van het onaanvaardbare scheidt. een criterium dat aanvaardbaarheid onderscheidt van onaanvaardbaarheid (Codex Alimentarius).
Kruisverontreiniging	Verontreiniging van een materiaal of product met een ander materiaal of product
Levensmiddel (of Voedingsmiddel)	alle stoffen of producten, verwerkt, gedeeltelijk verwerkt of onverwerkt, die bestemd zijn om door de mens te worden geconsumeerd of waarvan redelijkerwijs kan verwacht worden dat ze door de mens geconsumeerd worden. Dit begrip omvat drank, kauwgom alsmede iedere stof, daaronder begrepen water, die opzettelijk tijdens de vervaardiging, de bereiding of de behandeling aan het levensmiddel toegevoegd wordt. Dit begrip omvat niet: diervoeders; levende dieren tenzij bereid om in de handel te worden gebracht voor menselijke consumptie; planten voor de oogst; geneesmiddelen; cosmetische producten; tabak en tabaksproducten; verdovende middelen of psychotrope stoffen; residuen en verontreinigende stoffen (Verordening 178/2002/EG).
Levensmiddelenbedrijf/ Exploitant van levensmiddelen	Volgens Verordening (EG) 852/2004 zijn levensmiddelenbedrijven verantwoordelijk voor de voedselveiligheid van de producten die zij op de markt brengen. In de Leidraad van DG Sanco bij artikel 5 van de Verordening (EG) 852/2004 (Sanco/1955/2005/Herz. 3) onder punt 1.6.1, wordt gesteld dat ook gevaren gerelateerd aan grondstoffen in de gevaren- en risicoanalyse opgenomen moeten worden. Het begrip 'exploitant van een levensmiddelenbedrijf' moet uit Vo. 178/2002 worden gelezen, want wordt noch in Vo. 2073/2005 noch in Vo. 852/2004 beschreven. In dezelfde Vo.

	wordt ook de definitie van 'levensmiddelenbedrijf' gegeven. De term "onderneming" maakt deel uit van de definitie van "levensmiddelenbedrijf" (overeenkomstig artikel 3, lid 2, van de algemene levensmiddelenwetgeving (Verordening (EG) nr. 178/2002) is een "levensmiddelenbedrijf" namelijk een "onderneming").
--	---

Manco	Indien de geleverde hoeveelheid producten en/of ingrediënten minder is dan de bestelhoeveelheid (of afleverbon).
Medewerkers	Alle functionarissen werkzaam voor Maas International, welke bij de uitvoering van hun werkzaamheden in aanraking komen met verpakkingen, ingrediënten, producten en/of de automaten. Dit geldt voor operators, monteurs, chauffeurs, magazijn medewerkers en hun vervangers.
Micro-organismen	Heel kleine organismen die bederf van de voedingsmiddelen en/of ziekten bij de consument kunnen veroorzaken.

Onderzoek/ controle	de staat waarin correcte procedures gevolgd worden en criteria behaald worden (Codex Alimentarius).
---------------------	---

Pick to lite	Manier van orderpicken waarbij de zwaarste eenheden onder op de pallet komen.
Plannen	De doelstellingen en processen vaststellen die noodzakelijk zijn om resultaten te leveren in overeenstemming met het beleid van de exploitant betreffende kwaliteit en veiligheid.
Preventieve maatregelen	Maatregelen of acties die vooraf worden genomen om bepaalde gevaren te onderdrukken.
Productieproces	Verzameling van opeenvolgende en aan elkaar gerelateerde stappen en/of punten binnen een bedrijf met een begin- en een eindpunt.
Productspecificatie	Document dat eisen voorschrijft waaraan het product moet voldoen.

Registratieformulier	Formulier waarop relevante informatie wordt genoteerd.
Risico	Een functie van de kans op een nadelig gezondheidseffect en de ernst van dat effect, voortvloeiend uit een gevaar (Verordening 178/2002/EG). De omvang van een bepaald gevaar in een product en de grootte van het schadelijk effect van dit gevaar bij consumptie. De omvang van het gevaar wordt berekend via de formule: $\text{Risico} = \text{Kans} * \text{Effect}$. De kans = is inschatting van de frequentie dat een gevaar voorkomt. Het effect = de gevolgen voor de consument indien het gevaar voorkomt.
Risicobeoordeling	Betekent een wetenschappelijk gefundeerd proces, bestaande uit vier stappen: gevareninventarisatie, gevarenkarakterisering, blootstellingsinschatting en risicokarakterisering (Verordening 178/2002/EG).

Stadia van de productie, verwerking en distributie	alle stadia, met inbegrip van invoer, vanaf de primaire productie van een levensmiddel tot en met de opslag, het vervoer, de verkoop of levering daarvan aan de eindverbruiker en, voor zover van toepassing, de invoer, productie, vervaardiging, opslag, vervoer, distributie, verkoop en levering van diervoeders (Verordening 178/2002/EG).
--	---

t.h.t.-datum	De tenminste houdbaar tot datum. Doorgaans is een product na de opgegeven t.h.t. datum nog te consumeren. Bij het aanbieden van producten na de t.h.t. datum, vervalt de ketenaansprakelijkheid van de leverancier. In geval van de t.g.t. (te gebruiken tot) datum of uiterste verkoopdatum is het niet toegestaan om de producten na die datum ter consumptie aan te bieden.
--------------	--

Traceerbaarheid	De mogelijkheid om een levensmiddel, diervoeder, voedselproducerend dier of stof bestemd om in een levensmiddel of diervoeder verwerkt te worden of waarvan verwacht kan worden dat het daarin verwerkt wordt, door alle stadia van de productie, verwerking en distributie te traceren en te volgen (Verordening 178/2002/EG).
-----------------	---

Validatie	Het geldig verklaren van procedures, normen, gebruikte instrumenten enz. die gebruikt worden om het proces te beheersen.
-----------	--

Verontreinigende stof	een biologisch of chemisch agens, vreemde materie, of andere stof die niet opzettelijk aan levensmiddelen of diervoeders toegevoegd is en die de veiligheid of geschiktheid van levensmiddelen en/of diervoeders kan aantasten (Codex Alimentarius en wijzigingen).
-----------------------	---

Verontreiniging:	de introductie of het voorkomen van een verontreinigende stof in levensmiddelen/diervoeders of in de levensmiddelen-/diervoederomgeving (Codex Alimentarius en wijzigingen).
------------------	--

Vervaardiging/productie	alle verrichtingen waaronder ontvangst van materialen, verwerking, verpakking, herverpakking, etikettering, heretikettering, kwaliteitscontrole, vrijgave, opslag en distributie van voedermiddelen en samenhangende controles.
-------------------------	---

Winkeldochter	Een product dat langdurig in voorraad staat zonder uitzicht op verkoop.
---------------	---

15 Overzicht van wijzigingen

	Wijziging	Procedure	Datum	Reden
1	Geheel herzien	alle	24-01-2014	Actualiseren en dubbele procedures met ISO9001 en ISO14001 voorkomen.
2	Layout standaard	alle	18-02-2014	Uniformeren van de tekst .
3	Allergenenwetgeving	Wetgeving	09-12-2014	Toevoegen aangepaste allergenenwetgeving.