



Nederlandse Voedsel- en
Warenautoriteit
Ministerie van Economische Zaken

SYSTEEMAUDIT
bij
VION BOXTEL B.V.

Boxtel
8 + 9 september 2014

INLEIDING

In het kader van controle op naleving van artikel 5 van de Verordening (EG) nr. 852/2004, voert de Nederlandse Voedsel- en Warenautoriteit controles uit bij bedrijven die een HACCP-plan hebben opgesteld en ingevoerd.

Een deel van deze HACCP-controles vindt plaats in de vorm van een systeemaudit, conform de voorhanden zijnde procedure. Het doel van de Nederlandse Voedsel- en Warenautoriteit is het houden van toezicht op de wettelijke verplichting om een HACCP-plan te hebben, toe te passen en te onderhouden.

Één van de systeemaudits is uitgevoerd bij het bedrijf Vion Boxtel B.V., een varkensslachterij en uitsnijderij van varkensvlees.

BEDRIJFSGEGEVENS

Naam: Vion Boxtel B.V. (NL-61-EG)
Eigenaar: Vion Boxtel B.V.
Adres: Boseind 10
Plaats: 5281 RM Boxtel
Telefoon: +31 (0)411 658555
Fax: +31 (0)411 658107
Bedrijfs categorie: Slachterij en uitsnijderij (uitsluitend varkens)
Erkenningen onder NL-61-EG: SLARV/ UIARV/ VOVV5/ WPVVB/ VPANV/ WPVVB)
Producten: Varkensvlees (karkassen, technische onderdelen, uitgesneden vlees, organen en dierlijke bijproducten)
Bedrijfsomvang: +/- 1500 medewerkers (2-ploegen), slachttempo bruto 1300 varkens/uur (2 slachtlijnen), maximaal 19000 slachtvarkens/dag
Certificaten: BRC (A), certificeerder: LRQA
ISO-9001, certificeerder: LQRA

AUDITGEGEVENS

Fabriksaudit

Plaats: Boseind 10, 5281 RM te Boxtel
Datum: 8 + 9 september 2014

Teamsamenstelling NVA:

Mw. | , senior inspecteur veterinaire en bedrijvenbeheerder
Dhr. | , senior inspecteur auditor
Dhr. | , senior inspecteur auditor en auditteamleider

Gesprekspartners van Vion Boxtel B.V.:

Dhr. QA
Dhr. expeditie, belading en Azië-productie
Dhr. , Group Quality Manager
Dhr. , Group Quality Manager
Dhr. ; vestigingsmanager
Mw. , kwaliteit en facilitair
Mw. , veredeling en inpak
Dhr. , slachthal en snijzaal

De audit richtte zich op het HACCP-systeem voor de slachterij en uitsnijderij-activiteiten vallend onder het EG-nummer van Vion Boxtel B.V. (NL-61-EG).

Tevens zijn tijdens de audit de volgende aandachtspunten nadrukkelijk aan de orde geweest:

- basisvoorwaardenprogramma (Verordening (EG) nr. 852/2004 en 853/2004)
- de op HACCP gebaseerde procedures van Bijlage II, Sectie II, artikel 2 van de Verordening (EG) nr. 853/2004)
- microbiologische controles (Verordening (EG) nr. 2073/2005 en 1086/2011)
- dierlijke bijproducten (Verordening (EG) nr. 1069/2009)

Er is een rondgang gemaakt op de werkvloer tijdens werkzaamheden.

Mededelingen tijdens inleidend gesprek

In de aankondigingbrief van de audit openbaarmaking stond vermeld dat ook CCMT tijdens deze audit beoordeeld zou worden. Na het opstellen van de aankondigingbrief is intern vanuit de NVWA aan het auditteam medegedeeld dat CCMT in 2014 geen onderwerp meer is dat tijdens de jaarlijkse systeemaudit beoordeeld dient te worden. Tijdens deze audit zal CCMT dan ook niet worden beoordeeld.

De laatste audit openbaarmaking is door de NVWA uitgevoerd in december 2013.

Het bedrijf (NL-61-EG) beschikt over de volgende erkenningen:

- SLARV: slachterij gedomesticeerde hoefdieren
- UIARV: uitsnijderij vlees van gedomesticeerde hoefdieren
- VOVV5: verzenden onvolledig gekoeld varkensvlees '50% afgevoerde warmte'
- VOVV7: verzenden onvolledig gekoeld varkensvlees '70% afgevoerde warmte'
- VPANV: vleesproductenbedrijf
- WPVVB: productie inrichting vleesbereidingen

Tijdens deze audit worden alleen de activiteiten beoordeeld vallend onder de erkenningen SLARV, UIARV, VOVV5 en VOVV7. Productieactiviteiten vallend onder de erkenningen VPANV en WPVVB worden uitgevoerd door het zusterbedrijf Encebe, welke eveneens produceert onder het erkenningsnummer NL-61-EG. Deze productieactiviteiten van Encebe vallen uitdrukkelijk niet binnen de scope van deze audit openbaarmaking.

De erkenningen VOVV5 en VOVV7 hebben thans een status 'voorlopig'. In december 2013 heeft het bedrijf van de NVWA bericht gehad dat de eerder afgegeven VOVV5 en VOVV7 erkenningen nog verwezen naar wetgeving die inmiddels vervallen was en daardoor herzien moesten worden. De NVWA heeft ervoor gekozen de nieuwe erkenningen 'voorlopig' te verlenen. Tijdens een audit zal door de NVWA worden beoordeeld of het bedrijf voldoet aan de eisen verbonden aan deze erkenningen, om, op basis daarvan, te besluiten deze erkenningen evt. weer een 'definitieve' status te geven. Tijdens deze audit zal dit worden beoordeeld.

Daarnaast beschikt het bedrijf over tal van exportregistraties.

Naast deze audit openbaarmaking zal ook de jaarlijkse systeeminspectie ter onderhoud van de exportregistratie USA worden uitgevoerd. Bevindingen hieromtrent zullen in een separaat verslag worden vastgelegd. Ook zal de jaarlijkse audit m.b.t. alternatieve keuring (ketenkeuring) worden uitgevoerd. Ook deze bevindingen zullen in een separaat verslag worden vastgelegd en komen dus niet aan de orde in dit auditverslag openbaarmaking.

De productielocatie van Vion Boxtel B.V. bestaat uit 2 verdiepingen. Op de eerste verdieping bevinden zich de koelruimtes, op de begaande grond bevinden zich de productieruimten. De slachtcapaciteit is 1300 varkens bruto/uur; 650 varkens bruto/uur/slachtlijn. Het bedrijf beschikt over twee slachtlijnen. Op slachtdagen worden zo'n 18.500 tot 19.000 slachtvarkens/dag geslacht. 1.000 tot 1.500 varkensskarkassen worden 'warm' (=onvolledig doorgekoeld) uitgebeend. De doorkoelcapaciteit bedraagt 17.000 varkensskarkassen. De karkassenkoeling is continu in gebruik. Deze koelruimte komt in de praktijk nooit volledig leeg. Bij het uitsnijden van de karkassen worden deze verdeeld in drie delen: ham, middel en schouder. In de uitbeenderij worden zo'n 25.000 schouders/ dag uitgebeend en zo'n 12.000 hammen/dag. Een groot deel van de hammen wordt geëxporteerd (voornamelijk naar Italië), een groot deel van de voorstukken (wang+nek) wordt geëxporteerd (voornamelijk naar Griekenland). De middels gaan veelal naar het zusterbedrijf van Vion te Scherpenzeel.

Het afgelopen jaar (2014) heeft het bedrijf een nieuwe krabmachine geïnstalleerd en in gebruik genomen. Deze nieuwe machine heeft een hogere capaciteit vergeleken met de vorige machine. Voorts is er geïnvesteerd in de koelcapaciteit. Het vermogen van de spraykoeling is vergroot. 'Sectie 1' is reeds afgerond, 'sectie 2' zal naar verwachting in week 38 (2014) zijn afgerond. Tevens is de koeling in de egalisatiecel aangepast. Aanpassingen binnen de productielocatie houden verband met het vergroten van de capaciteit van de faciliteiten in verband met de toegenomen productie.

Voorts is het bedrijf voornemens om voor het eind van 2014 (verwacht 1/12/2014) een nieuwe hygiënesluis te installeren voor het slachterijgedeelte. Het bedrijf wil hierbij de capaciteit van deze hygiënesluis vergroten.

AUDITRESULTAAT IN MATRIXVORM

0.	Algemeen	Ja	Nee			
0.1	Betreft deze audit een heraudt?		X			
		Geen opmerking	Opmerking	Voldoet niet	Niet beoordeeld	Artikel overtreding
1.	Basisvoorwaarden					VO(EG) 852/2004:
1.1	Hoe is de algemene hygiëne in het bedrijf?		X			art. 4.2 juncto bijlage II
1.2	Hoe is de bouwkundige staat / inrichting van het bedrijf?		X			art. 4.2 juncto bijlage II
1.3	Hoe is het gesteld met de overige basisvoorwaarden in het bedrijf?			X		
2.	Gevarenanalyse <i>Het onderkennen van elk gevaar dat voorkomen, geëlimineerd of tot een aanvaardbaar niveau gereduceerd moet worden.</i>					5.2.a
2.1	Zijn alle gevaren onderkend die voorkomen, geëlimineerd of tot een aanvaardbaar niveau gereduceerd moeten worden?	X				5.2.a
3.	Identificeren van kritische controlepunten (CCP's) <i>Het identificeren van de kritische controlepunten in het stadium of de stadia waarin controle essentieel is om een gevaar te voorkomen of te elimineren dan wel tot een aanvaardbaar niveau te reduceren.</i>					5.2.b
3.1	Zijn de kritische controlepunten geïdentificeerd?	X				5.2.b
4.	Vaststellen van kritische grenswaarden <i>Het vaststellen van kritische grenswaarden voor de kritische controlepunten teneinde te kunnen bepalen wat aanvaardbaar en wat niet aanvaardbaar is op het vlak van preventie, eliminatie of reductie van een onderkend gevaar.</i>					5.2.c
4.1	Zijn bij de kritische controlepunten de kritische grenswaarden vastgesteld?	X				5.2.c
4.2	Zijn de kritische grenswaarden op een aanvaardbaar niveau vastgesteld?	X				5.2.c
5.	Bewaking van kritische controlepunten (monitoring) <i>Het vaststellen en toepassen van efficiënte bewakingsprocedures op de kritische controlepunten</i>					5.2.d
5.1	Voor alle CCP's zijn bewakingsprocedures (monitoring) omschreven	X				5.2.d
5.2	Zijn in alle bewakingsprocedures de vereiste onderwerpen beschreven? Werkwijze bewaking, frequentie, kritische limieten, corrigerende acties en registratie.	X				5.2.d
5.3	Zijn de bewakingsprocedures doeltreffend op het te beheersen risico voor de voedselveiligheid?	X				5.2.d

5.4.	Worden alle bewakingsprocedures ook uitgevoerd zoals ze zijn beschreven?		X			5.2.d
6.	Vaststellen corrigerende maatregelen <i>Het vaststellen van corrigerende maatregelen wanneer uit de bewaking zou blijken dat een kritisch controlepunt niet volledig onder controle is.</i>					5.2.e
6.1.	Zijn de corrigerende maatregelen doeltreffend? Ze grijpen in op het proces én product.		X			5.2.e
7.	Verificatie <i>Het vaststellen van procedures om na te gaan of de in de punten 1 tot en met 5 bedoelde maatregelen naar behoren functioneren, waarbij regelmatig verificatieprocedures worden uitgevoerd</i>					5.2.f
7.1.	Zijn er verificatieprocedures om na te gaan of het HACCP-plan naar behoren functioneert.	X				5.2.f
7.2.	Worden de omschreven verificatieprocedures, om na te gaan of het HACCP-plan naar behoren functioneert, uitgevoerd?	X				5.2.f
8.	Documentatie en registratie <i>Het opstellen van aan de aard en de omvang van het levensmiddelenbedrijf aangepaste documenten en registers, teneinde aan te tonen dat de in de punten 1 tot en met 6 omschreven maatregelen daadwerkelijk worden toegepast.</i>					5.2.g
8.1	Zijn er documenten en registers aanwezig, waaruit blijkt dat het beschreven HACCP-plan daadwerkelijk wordt toegepast?		X			5.2.g
8.2	Is de documentatie geactualiseerd?	X				5.4.b
8.3	Wordt de documentatie gedurende een passende periode bewaard?	X				5.4.c
9.	Wijziging in product, verwerking of een stadium <i>Ingeval het product, de verwerking of een stadium daarvan enige wijziging ondergaat, dient de exploitant van het levensmiddelenbedrijf de procedure te herzien en waar nodig aan te passen.</i>					5.2.
9.1.	Zijn nieuwe gevaren, risico's of wijzigingen in het proces, product, grondstof of gebruiker in de laatste versie van het HACCP-plan opgenomen?	X				5.2.
10.	Specifieke aanvulling voor erkende bedrijven					
10.1	Beschikt het bedrijf over HACCP-procedures, die garanderen dat producten van dierlijke oorsprong voldoen aan specifieke eisen?	X				VO (EG) 2073/2005
11.	Specifieke aanvulling voor slachthuizen					
11.1	Beschikt het bedrijf over HACCP-procedures, die garanderen dat de dieren die op het terrein van het slachthuis worden aanvaard, aan de eisen voldoen genoemd in artikel 2 van Sectie II van Bijlage II van de Verordening (EG) 853/2004?	X				VO (EG) 853/2004, bijlage II, sectie II

TOELICHTING OP DE MATRIX

Uitsluitend op de punten die niet (geheel) voldeden tijdens de audit wordt in dit hoofdstuk verder ingegaan.

Zodra een bepaald onderdeel als "opmerking" of met "voldoet niet" is gekenmerkt, wordt dit in het vervolg van de matrix niet meer meegenomen.

De cursief geplaatste tekst is de van toepassing zijnde tekst uit de Verordening (EG) nr. 852/2004 of andere relevante wetgeving. Het desbetreffende wetsartikel is tussen accolades geplaatst.

1 Basisvoorwaarden

1.1 Algemene hygiëne

"Bedrijfsruimten voor levensmiddelen moeten schoon zijn en goed worden onderhouden."
{Artikel 4, tweede lid, juncto Bijlage II, hoofdstuk I, punt 1, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

Het volgende is geconstateerd en beoordeeld met de kwalificatie "opmerking":

- Karkassencel ('oude' gedeelte): Op de roostervloer en op het trapje van het bordes dat in de karkassencel stond, bevonden zich oude vlees- en vetdelen.
- Karkassencel ('nieuwe' gedeelte): Op de luchtleiding van het smeersysteem van de hangbaan werd een vettige aanslag gezien. Op de kast van het brandblusapparaat en de wand ter plaatse werden vele kleine, reeds ingedroogde, vet-/vleesdeeltjes gezien. De wand ter plaatse was daarmee niet schoon.
- Karkassencel: Op de trap tussen het 'oude' en het 'nieuwe' gedeelte van de karkassencel zat een vettige aanslag.
- Slachthal: Deur van centrale gang naar slachthal was gedeeltelijk vuil (vettige aanslag) . Met name op het gedeelte die bij het open van de deur achter de wand schuift.
- Slachthal: Een vettige aanslag was zichtbaar aan de wand en aan de onderzijde van de balk ter hoogte van de plaats waar de tonsillen worden verzameld.
- Slachthal: Het plafond in de slachthal was plaatselijk vuil. Ook op de bovenzijde van de luchtkoeling was zichtbaar vuil.
- Slachthal: Bij het CBS-bordes was er op de bovenrand van de constructie oud vuil zichtbaar. (oude vleesresten en een papierprop).

1.2 Bouwkundige staat / inrichting

" vloeroppervlakken moeten goed worden onderhouden en moeten gemakkelijk kunnen worden schoongemaakt en, indien nodig, ontsmet. Dit houdt in dat ondoordringbaar, niet-absorberend, afwasbaar en niet-toxisch materiaal moet worden gebruikt, tenzij de exploitanten van levensmiddelenbedrijven ten genoegen van de bevoegde autoriteit kunnen aantonen dat andere gebruikte materialen voldoen. Waar passend moeten vloeren een goede afvoer via het vloeroppervlak mogelijk maken"
{Artikel 4, tweede lid, juncto Bijlage II, hoofdstuk 2, punt 1, onder a, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

" muuroppervlakken moeten goed worden onderhouden en moeten gemakkelijk kunnen worden schoongemaakt en, indien nodig, ontsmet. Dit houdt in dat ondoordringbaar, niet-absorberend, afwasbaar en niet-toxisch materiaal moet worden gebruikt en dat een glad oppervlak tot op een aan de werkzaamheden aangepaste hoogte vereist is, tenzij de exploitanten van levensmiddelenbedrijven ten genoegen van de bevoegde autoriteit kunnen aantonen dat andere gebruikte materialen voldoen"

{Artikel 4, tweede lid, juncto Bijlage II, hoofdstuk 2, punt 1, onder b, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

"plafonds (of waar plafonds ontbreken, de binnenkant van het dak) en voorzieningen aan het plafond moeten zo zijn ontworpen en uitgevoerd dat zich geen vuil kan ophopen en dat condens, ongewenste schimmelvorming en het loskomen van deeltjes worden beperkt"

{Artikel 4, tweede lid, juncto Bijlage II, hoofdstuk 2, punt 1, onder c, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

"deuren moeten gemakkelijk kunnen worden schoongemaakt en, indien nodig, ontsmet. Dit houdt in dat gladde en niet-absorberende oppervlakken moeten worden gebruikt, tenzij de exploitanten van levensmiddelenbedrijven ten genoegen van de bevoegde autoriteit kunnen aantonen dat andere gebruikte materialen voldoen"

{Artikel 4, tweede lid, juncto Bijlage II, hoofdstuk 2, punt 1, onder e, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

"oppervlakken (met inbegrip van oppervlakken van apparatuur) in zones waar levensmiddelen worden gehanteerd en vooral oppervlakken die in aanraking komen met levensmiddelen, moeten goed worden onderhouden en moeten gemakkelijk kunnen worden schoongemaakt en, indien nodig, ontsmet. Dit houdt in dat glad, afwasbaar, corrosiebestendig en niet-toxisch materiaal moet worden gebruikt, tenzij de exploitanten van levensmiddelenbedrijven ten genoegen van de bevoegde autoriteit kunnen aantonen dat andere gebruikte materialen voldoen."

{Artikel 4, tweede lid, juncto Bijlage II, hoofdstuk 2, punt 1, onder f, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

Het volgende is geconstateerd en beoordeeld met de kwalificatie "opmerking":

- Karkassencel ('nieuwe' gedeelte): Er was condens gevormd onder de verdampers en aan de plastic en metalen leidingen bij de verdampers.
- Snijzaal: De vloer van de snijzaal vertoonde sporen van slijtage. De toplaag was op diverse plaatsen afgesleten en er zaten scheuren in de vloer.
- Buffercel veredeling: In de vloer bij de doorgang naar de expeditie zat een scheur/ kier
- Veredeling: De vloer in de veredeling vertoonde sporen van slijtage. Er zaten scheuren in de vloer en de toplaag was gedeeltelijk afgesleten.
- Centrale gang slachterij: De vloer was op diverse plaatsen beschadigd.
- Organenruimte (koud): Op enkele plaatsen afbladderende verf op de wand achter het bordes. Volgens mededeling van het bedrijf was dit reeds bekend en gemeld in het onderhoudssysteem
- Organenruimte (warm): In deze ruimte was condens duidelijk zichtbaar. Een medewerker van het bedrijf was volop bezig met het verwijderen van het gevormde condens op het moment dat het auditteam (tijdens de rondgang) in deze ruimte was. Volgens mededeling van het bedrijf werd condensvorming in deze ruimte continu verwijderd.

1.3 Overige basisvoorwaarden

"Vervoermiddelen en/of recipiënten die worden gebruikt voor het vervoer van levensmiddelen, moeten schoon zijn en goed worden onderhouden om de levensmiddelen tegen verontreiniging te beschermen en moeten, indien nodig, zo zijn ontworpen en geconstrueerd dat zij goed kunnen worden schoongemaakt en/of ontsmet."

{Artikel 4, tweede lid, juncto Bijlage II, hoofdstuk IV, punt 1, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

"Alle artikelen, uitrustingsstukken en apparatuur die met voedsel in aanraking komen moeten afdoende worden schoongemaakt en zo nodig ontsmet. Het schoonmaken en ontsmetten moeten zo frequent plaatsvinden dat elk gevaar van verontreiniging wordt vermeden"

{Artikel 4, tweede lid, juncto Bijlage II, hoofdstuk V, punt 1, onder a, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

"Alle artikelen, uitrustingsstukken en apparatuur die met voedsel in aanraking komen moeten zodanig zijn geconstrueerd, van zodanige materialen zijn vervaardigd en zodanig worden onderhouden en gerepareerd dat het risico van verontreiniging tot een minimum wordt beperkt"

{Artikel 4, tweede lid, juncto Bijlage II, hoofdstuk V, punt 1, onder b, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

"In alle stadia van de productie, verwerking en distributie moeten levensmiddelen worden beschermd tegen elke vorm van verontreiniging waardoor de levensmiddelen ongeschikt kunnen worden voor menselijke consumptie, schadelijk worden voor de gezondheid, dan wel op een zodanige wijze kunnen worden verontreinigd dat zij redelijkerwijze niet meer in die staat kunnen worden geconsumeerd."

{Artikel 4, tweede lid, juncto Bijlage II, hoofdstuk IX, punt 3, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

"De onmiddellijke verpakkingen moeten op een zodanige wijze worden opgeslagen dat zij niet kunnen worden verontreinigd."

{Artikel 4, tweede lid, juncto Bijlage II, hoofdstuk X, punt 2, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

"Exploitanten verzamelen, identificeren en vervoeren dierlijke bijproducten onverwijld onder voorwaarden ter voorkoming van risico's voor de volksgezondheid en de diergezondheid"
(Artikel 21, eerste lid van de Verordening (EG) nr. 1069/2009) en,

*Exploitanten zien erop toe dat dierlijke bijproducten en afgeleide producten:
voldoen aan de eisen inzake verzameling, vervoer en identificatie van bijlage VIII, hoofdstukken I en II;*

(Artikel 17, eerste lid, onder a) van de Verordening (EG) nr. 142/2011

Het volgende is geconstateerd en beoordeeld met de kwalificatie **"voldoet niet"**:

- NAR-ruimte: In de zogenaamde 'Nood-Afsnijd-Ruimte (NAR)' werden o.a. karkassen afgesneden waarvan de hammen nog niet geschikt waren bevonden voor humane consumptie. De hammen van dergelijke karkassen waren hierbij ook nog niet voorzien van gezondheidsmerk terwijl de overige delen van het karkas al wel voorzien waren van een gezondheidsmerk. Het is echter te doen gebruikelijk dat een karkas pas van gezondheidsmerken wordt voorzien nadat de PM-keuring volledig is afgerond. Betreffende karkassen, waarvan de PM-keuring dus nog niet volledig was afgerond, raakten daarbij, hangend aan de hangbaan, ook andere karkassen die wel geschikt waren bevonden voor humane consumptie en volledig voorzien waren van de gezondheidsmerken. Hierdoor

ontstond contact tussen vlees dat geschikt was bevonden voor humane consumptie en delen die (nog) niet geschikt zijn bevonden voor humane consumptie. Na opknappen van de hammen raakten de opgeknapte hammen, die nog PM-gekeurd moesten worden, elkaar wanneer ze werden verzameld in een dolav.

- NAR-ruimte: De handenwasgelegenheid (HWG) in de NAR-ruimte was geblokkeerd door kratten en was daardoor niet doelmatig bereikbaar. De 'opknapper' maakte geen gebruik van de HWG na het verrichten van de opknaphandelingen aan de hammen, die op het moment van opknappen nog niet geschikt waren bevonden voor humane consumptie.
- NAR-ruimte: Naast de opknaptafel waar hammen werden opgeknapte, die, zoals hierboven genoemd, nog niet geschikt waren bevonden voor humane consumptie, stond een dolav om het materiaal te verzamelen dat niet geschikt was voor humane consumptie. Deze dolav was niet gemerkt met de aanduiding van de betreffende categorie van het dierlijk bijproduct. Na opmerking van het auditteam werd de dolav door een medewerker van het bedrijf direct aangemerkt als categorie 3-materiaal. De PM-keuring van de opgeknapte hammen, verzameld in de betreffende dolav, zou, volgens mededeling van het bedrijf, pas nadien plaatsvinden, waarbij het materiaal dat is verzameld bij het opknappen van betreffende hammen verder niet meer zou worden onderworpen aan een PM-keuring. Pathologisch afwijkend materiaal, dat wordt verwijderd vóór de PM-keuring, voldoet aan de beschrijving 'ander dierlijk materiaal dan categorie 1-materiaal of categorie 3-materiaal' en dient daarmee als categorie 2-materiaal te worden verzameld.
- NAR-ruimte: De opknaptafel werd niet gereinigd tussen het opknappen van de verschillende hammen, die nog niet geschikt zijn bevonden voor humane consumptie. In tegenstelling tot andere opknaptafels in het bedrijf, was de opknaptafel in de NAR-ruimte niet voorzien van een folie dat tussen de opknaphandelingen verwijderd kon worden om het werkblad steeds schoon te houden.
- NAR-ruimte: op het tussenstuk van diverse spreidhaken bevond zich een vette aanslag. Bij het weghangen van de spreidhaken werd juist dit deel gehanteerd door de betreffende medewerker. Deze medewerker waste daarna niet eerst de handen voordat er weer vlees werd gehanteerd.

Het volgende is geconstateerd en beoordeeld met de kwalificatie "opmerking":

- Onderdelencel: Bij de opknaptafel in de onderdelen(koel)cel stond een emmer met alcoholdoekjes. Bij navraag zouden deze alcoholdoekjes worden gebruikt voor het ontsmetten van het mes tijdens voorkomende opknaphandelingen i.v.m. de afwezigheid van een sterilisator ter plaatse. De betreffende emmer met alcoholdoekjes was aan de buitenzijde vuil. Ook het handvat waarmee de emmer kon worden opgetild was vuil. Deze emmer was vettig en er waren oude bloedresten zichtbaar. Een handenwasgelegenheid was aanwezig in de onderdelencel, maar niet in de directe omgeving van de opknaptafel.
- Onderdelencel: Bij de opknaptafel stond een kar waaraan vleesdelen konden worden opgehangen. Op de wieltjes van deze kar bevond zich een vette aanslag. In de onderdelencel stond ook een zgn. 'ambulance'. Deze zou bij navraag gebruikt worden voor het verplaatsen van vlees dat van de hangbaan is gevallen. Op de wieltjes van deze 'ambulance' bevond zich een vette aanslag.
- Karkassencel ('oude' gedeelte): In het oude gedeelte van de karkassencel werden aan baan 1078 twee karkassen gezien met duidelijk zichtbare bezoedeling met baansmeer.
- Karkassencel ('oude' gedeelte): Tijdens de rondgang werd een karkas gezien met een kop waarop nog duidelijk zichtbare haren aanwezig waren ter hoogte van de oren.
- Karkassencel ('oude' gedeelte): De zgn. 'spuitbrug', welke bij navraag werd gebruikt om de vloer te bevochtigen, was vuil. Er bevond zich een vette aanslag op de metalen delen en op de wieltjes zat een vette aanslag en vlees-/vetresten.
- Karkassencel ('nieuwe' gedeelte): Condensvorming onder de verdamper en leidingen werd, volgens mededeling van het bedrijf, iedere twee uur door een medewerker weggetrokken. Tijdens de rondgang werd condensvorming weggetrokken door middel van een lange stok met trekker voorzien van vochtabsorberend materiaal. De lange trekker kwam tijdens het verwijderen van het condens zeer dicht bij de karkassen ter plaatse. Tijdens het wegtrekken

van het condens van een leiding werd gezien dat deze leiding door deze actie op en neer bewoog.

- Karkassencel ('nieuwe' gedeelte): Tijdens de rondgang zag het auditteam dat de spreidhaken, waarmee de karkassen waren opgehangen, niet schoon waren. Met name op het centrale deel van de spreider zat een zichtbare vettige aanslag.
- Snijzaal: Bij de opknaptafel in de snijzaal stond een handpompje met alcohol. De handgreep hiervan was niet schoon. Hierop was een vettige aanslag zichtbaar en vleesdelen. Ook op de bodem van de houder waarin dit handpompje stond, waren oude vlees-/vetdelen zichtbaar. Na opmerking van het auditteam werd dit direct door het bedrijf schoongemaakt.
- Snijzaal: In de snijzaal stond een trapje dat, volgens mededeling van het bedrijf, gebruikt zou worden door de corveeërs en mensen van de technische dienst o.a. voor het verwijderen van vastgelopen haken. Iedere vrijdag zou de trap volgens het bedrijf worden schoongemaakt. Tijdens de rondgang op maandag 8/9 werd door het auditteam gezien dat dit trapje op diverse plaatsen bevuild was met baansmeer.
- Snijzaal: Er zaten losse resten van oude labels op enkele gereinigde pikhaken. Op de bovenzijde (het gedeelte onder de beugel waarmee ze aan de hangbaan konden worden opgehangen) van enkele reeds gereinigde pikhaken zat nog een vettige aanslag.
- Snijzaal: Op enkele gereinigde normwagens/ dolavs waren nog oude stickerresten zichtbaar.
- Snijzaal: Onder een open trap, waar personeel overheen kon lopen, werd blauwe folie opgeslagen. Deze folie werd in het bedrijf gebruikt als vorm van verpakkingsmateriaal.
- Snijzaal: Tijdens de rondgang zag het auditteam dat de blauwe folie in een van de dolavs beschadigd was en in de hoek gedeeltelijk los hing.
- Snijzaal: Bij twee E2-kratjes zag het auditteam gedeeltelijk loshangende rode stukken plastic aan de zijkant van de kratjes. Na opmerking van het auditteam werden deze gedeeltelijk loshangende delen direct door het bedrijf verwijderd.
- Veredeling: In de kast met gereinigde messenkorven waren oude vlees-/vetdeeltjes zichtbaar in en aan de kast. Op de bodem van de kast was een witachtig poeder zichtbaar dat, volgens mededeling van het bedrijf, hoogstwaarschijnlijk een residu is van het gebruikte reinigingsmiddel.
- Veredeling: Diverse witte KJ-bakken waren beschadigd aan de onderzijde.
- Veredeling: Baansmeerresten (hand-/vingerafdrukken) zichtbaar onder het grote tandwiel ter hoogte van het kantoortje.
- Expeditie 'Scherpenzeel': Op de expeditie stonden dolavs met varkensbotten gestapeld. In enkele van deze dolavs waren geen blauwe foliezakken aangebracht waardoor botten direct of indirect met de onderzijde van de erboven gestapelde dolav in aanraking konden komen.
- Expeditie 'Scherpenzeel': Tijdens het laden viel er een middel op de vloer. Deze werd door de medewerker opgeraapt en weggebracht. De betreffende medewerker verzuidde om nadien zijn handen te wassen voordat de werkzaamheden hervat werden. Na opmerking door het auditteam werd de betreffende medewerker direct opnieuw geïnstrueerd door de betreffende leidinggevende en heeft hij zijn handen gewassen.
- Centrale gang slachterij: De zeepdispenser van de HWG was leeg.
- Organenruimte (koud): In enkele rode 'categorie-3' dolavs, die volgens mededeling van het bedrijf, gereinigd werden aangeleverd, zaten nog kleine vetresten, een veeg baansmeer en een troebelige vloeistof in de holttes van de bodem bij de hoeken.
- Organenruimte (koud): Op de pompwagen die in de organenruimte werd gebruikt, zat een vettige aanslag en restanten baansmeer.
- Slachthal: tegen de wand stond een trap opgesteld. Deze trap was niet schoon.
- NAR-ruimte: Condensvorming onder de afvoer van de verdamper. Onder de afvoer van de verdamper stond een rol met blauwe folie opgesteld.
- Diverse ruimtes: In diverse ruimtes van het bedrijf stonden gele emmers. Deze emmers zouden, volgens mededeling van het bedrijf een 'sopje' bevatten waarmee o.a. de wanden handmatig werden schoongemaakt. De inhoud van deze emmers was niet aangemerkt. De gele emmers zelf waren niet schoon. Op diverse gele emmers was een vettige aanslag/ baansmeer zichtbaar.

2 Gevarenanalyse

"Het onderkennen van elk gevaar dat voorkomen, geëlimineerd of tot een aanvaardbaar niveau gereduceerd moet worden."

{Artikel 5, tweede lid, onder a, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

Het volgende is geconstateerd en beoordeeld met de kwalificatie **"geen opmerking"**:

- De beoordeling van de gevarenanalyse heeft in 2013 plaatsgevonden tijdens de zogenaamde 'centrale audit'. De centrale audit in 2014 moest ten tijde van deze audit openbaarmaking nog worden uitgevoerd.
- In document P-Vion-10000, versie 11, 23/11/2012, werd het gevaar VTEC genoemd als micro-organisme met hoog risico. De betreffende serotypering van de humaan pathogene VTEC's was hierbij nog niet nader gespecificeerd.

3 Identificeren van kritische controlepunten (CCP's)

"Het identificeren van de kritische controlepunten in het stadium of de stadia waarin controle essentieel is om een gevaar te voorkomen of te elimineren of te elimineren dan wel tot een aanvaardbaar niveau te reduceren"

{Artikel 5, tweede lid, onder b, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

Het volgende is geconstateerd en beoordeeld met de kwalificatie **"geen opmerking"**:

- Zie rapportage van de centrale audit uit 2013.

4 Vaststellen van kritische grenswaarden

"Het vaststellen van kritische grenswaarden voor de kritische controlepunten teneinde te kunnen bepalen wat aanvaardbaar en wat niet aanvaardbaar is op het vlak van preventie, eliminatie of reductie van een onderkend gevaar."

{Artikel 5, tweede lid, onder c, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

Het volgende is geconstateerd en beoordeeld met de kwalificatie **"geen opmerking"**:

- Zie rapportage van de centrale audit uit 2013.

5 Bewaking van kritische controlepunten (monitoring)

"Het vaststellen en toepassen van efficiënte bewakingsprocedures op de kritische controlepunten"

{Artikel 5, tweede lid, onder d, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

Het volgende is geconstateerd en beoordeeld met de kwalificatie **"opmerking"**:

- In P-BXT-NL-10084, revisie:10, datum: 2-jul-2012, werd de 'Procedure Verladingscontrole (CCP 2 t/m 5)' beschreven. Bij navraag door het auditteam, bij verschillende medewerkers van het bedrijf op de werkvloer, bleek dat de monitoring in de praktijk zou worden

geïntensiveerd, indien, bij de steekproef van de te verladen producten, afwijkingen van de temperatuurnorm zouden worden geconstateerd. Dit werd niet als zodanig beschreven in bovengenoemde procedure. Zie ook de aanvullende opmerkingen bij punt 6.

6 Vaststellen corrigerende maatregelen

"Het vaststellen van corrigerende maatregelen wanneer uit de bewaking zou blijken dat een kritisch controlepunt niet volledig onder controle is."

{Artikel 5, tweede lid, onder e, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

Het volgende is geconstateerd en beoordeeld met de kwalificatie "opmerking":

- In P-BXT-NL-10084, revisie:10, datum: 2-jul-2012, werd de 'Procedure Verladingscontrole (CCP 2 t/m 5)' beschreven. Als corrigerende maatregel, wanneer een te hoge temperatuur werd gemeten, stond beschreven: *'Het blokkeren van producten met een te hoge temperatuur; niet beheerste producten komen niet in de handel. Waarschuw de afdelingsleiding. Geblokkeerde producten terugkoelen tot de temperatuur onder de kritische grenswaarde is. Hercontrole uitvoeren....'*. Bovengenoemde beschrijving van de corrigerende maatregelen zijn, naar het oordeel van het auditteam, niet geheel eenduidig m.b.t. de omvang van de te blokkeren partij. Uit de genoemde procedure is niet eenduidig op te maken of alléén de producten zullen worden geblokkeerd die bij de steekproef niet voldoen aan de temperatuurnorm of ook de rest van de te verladen partij. Bij controle op de werkvloer werd duidelijk dat de werkwijze op de werkvloer uitgebreider is dan beschreven in de procedure. Zie ook de opmerking bij punt 5. Indien bijvoorbeeld bij het verladen van hammen bij steekproef (monitoring) een ham met een te hoge temperatuur zou worden gemeten, werd door de medewerker uitgelegd dat dan niet alleen de betreffende ham zou worden geblokkeerd, maar de hele betreffende vleesboom met hammen retour zou gaan naar de koelcel. De medewerker deelde aan het auditteam mede dat vervolgens metingen zouden worden uitgevoerd aan hammen van iedere individuele vleesboom met hammen van betreffende te verladen partij. Deze aanvullende metingen zouden, volgens de betreffende medewerker, echter niet worden geregistreerd. Iedere vleesboom waarvan een ham zou worden gemeten met een te hoge temperatuur zou als geheel worden geblokkeerd ter verdere terugkoeling. Deze werkwijze op de werkvloer was daarmee uitgebreider dan beschreven in bovengenoemde procedure.
- Ook bij verladings van vlees in dolavs of verpakt in dozen, zouden, volgens mededeling van het bedrijf door medewerkers op de werkvloer, aanvullende metingen worden uitgevoerd, nadat bij de steekproefsgewijze monitoring een overschrijding van de temperatuurnorm vastgesteld zou worden. Hierbij werd opgemerkt dat dan niet per sé van alle individuele bakken/ pallets de temperatuur zou worden opgemeten. Bij het meten van een te hoge temperatuur zouden betreffende bakken/ pallets met dozen worden geblokkeerd en worden teruggekoeld. De extra metingen zouden echter niet worden geregistreerd. Omdat, in de praktijk, na het meten van een te hoge temperatuur bij de steekproef (monitoring) van de te verladen dolavs of pallets met dozen, vervolgens niet de hele te verladen partij zou worden geblokkeerd en mogelijk ook niet alle individuele dolavs en pallets met dozen van de rest van te verzenden partij zouden worden gecontroleerd, is deze werkwijze, naar het oordeel van het auditteam, niet geheel sluitend voor het beheersen van de CCP.
- Wanneer bij het verladen van karkassen tijdens de monitoring zou blijken dat niet voldaan wordt aan de temperatuurnorm, zou, bij navraag op de werkvloer, betreffende te warme karkassen in een dolav met schone blauwe inlegzak worden verzameld, waaraan vervolgens droog ijs zou worden toegevoegd. Deze corrigerende maatregel staat niet zo als zodanig beschreven in de procedure. Bij dit bedrijf is niet mogelijk om karkassen, die niet voldoen aan de temperatuurseisen, weer terug te schuiven in de karkassenkoelcel.

8 Documentatie en registratie

"Het opstellen van aan de aard en de omvang van het levensmiddelenbedrijf aangepaste documenten en registers, teneinde aan te tonen dat de in artikel 5, tweede lid onder a tot en met f omschreven maatregelen daadwerkelijk worden toegepast"
{Artikel 5, tweede lid, onder f, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

Het volgende is geconstateerd en beoordeeld met de kwalificatie "opmerking":

- In P-BXT-NL-10046, revisie 5, datum 18-jun-2014 werd de 'Procedure Beheersing CCP 1, bezoedeling met maag-/darminhoud en melk' beschreven. In deze procedure stond dat er, nadat bij de reguliere controle van 25 karkassen een bezoedeling was aangetroffen, waaruit blijkt CCP 1 onvolledig onder controle was, een hercontrole uitgevoerd moet worden op 25 karkassen om te bepalen of het proces weer beheerst is. De gegevens hiervan moeten volgens deze procedure worden vastgelegd op de monitoringslijst. Op het Formulier monitoring, ingevuld op 29/7/2014 was de daadwerkelijke uitvoering van een zo'n hercontrole echter niet volledig ingevuld. Hierdoor was niet uit het formulier op te maken vanaf wanneer precies het proces wel weer beheerst zou zijn. Hoewel gegevens op dit formulier ontbraken was het formulier wel afgetekend door de TL en door de pre-shipmentcontrole.

WEGING

Exploitanten van levensmiddelenbedrijven dragen zorg voor de invoering, de uitvoering en de handhaving van één of meer permanente procedures die gebaseerd zijn op de HACCP-beginselen.

De bevindingen met betrekking tot bovengenoemde parameters zijn in het teamoverleg, door het auditteam besproken. Geconstateerde onvolkomenheden werden vervolgens gewogen op de ernst en de mate van afwijken van de wettelijke eisen, met name met betrekking tot de voedselveiligheid.

EINDOORDEEL

Één item is beoordeeld als 'voldoet niet', een vijftal items zijn beoordeeld met 'opmerking'. Het betreft de volgende items:

Basisvoorwaarden

- 1.0 Basisvoorwaarden
 - 1.1 Algemene hygiëne [O]
 - 1.2 Bouwkundige staat/inrichting [O]
 - 1.3 Overige basisvoorwaarden [VN]

HACCP-systeem

- 5.0 Bewaking kritische controlepunten
 - 5.4 Uitvoering bewakingsprocedures [O]
- 6.0 Vaststellen corrigerende maatregelen
 - 6.1 Corrigerende maatregelen doeltreffend [O]

8.0 Documentatie en registratie

8.1 Aanwezigheid documenten/registers waaruit blijkt dat HACCP-plan daadwerkelijk wordt toegepast [O]

VN...“voldoet niet” O...“opmerking”

Bij de basisvoorwaarden is item 1.3 beoordeeld met een 'voldoet niet'. Deze beoordeling heeft betrekking op de organisatie en uitvoering van de activiteiten in de 'Nood-Afsnijd-Ruimte (NAR)', waardoor direct en indirect (kruis)contaminatie kan optreden tussen karkassen die wel geschikt zijn bevonden voor humane consumptie en karkassen/hammen die nog niet geschikt zijn bevonden voor humane consumptie. Het auditteam heeft besloten om een **mondelijke waarschuwing** voor dit punt af te geven, die in dit auditverslag schriftelijk wordt vastgelegd.

Er dienen zodanige maatregelen genomen te worden, dat herhaling van genoemde overtredingen wordt voorkomen.

Mocht bij een hercontrole blijken dat opnieuw niet aan de wettelijke voorschriften wordt voldaan, dan kan hiervan een boeterapport of proces-verbaal worden opgemaakt en kan (kunnen) de geconstateerde overtreding(en) voor verdere afhandeling worden voorgelegd aan de Minister dan wel de Officier van Justitie.

AFSPRAKEN

Het bedrijf Vion Boxtel B.V. zal schriftelijk in kennis worden gesteld t.a.v. de tekortkomingen die tijdens de audit zijn geconstateerd.

Tijdens de eindbespreking van de audit op 9/9/2014 zijn de tekortkomingen reeds met het bedrijf besproken. Het bedrijf zal de tekortkomingen oplossen.

Met betrekking tot de geconstateerde situatie in de 'Nood-Afsnijd-Ruimte (NAR)' heeft het bedrijf toegezegd om deze situatie te zullen herzien en waar nodig te zullen verbeteren. In overleg met de NVWA-bedrijfsbeheerder zal het bedrijf aangeven op welke manier en op welke termijn de 'voldoet niet' m.b.t. de situatie in de NAR-ruimte zal zijn verholpen. Naar aanleiding hiervan zal een heraudit voor dit item worden uitgevoerd door de NVWA. Ten tijde van de audit is hiervoor geen datum vastgelegd.

Op basis van de uitgevoerde controle m.b.t. de 'voorlopig' verleende erkenningen t.b.v. het onvolledig gekoeld vervoer van varkensvlees (VOVV5 en VOVV7), zal door het auditteam een positief advies worden afgegeven om de status van deze erkenningen weer om te zetten in een verlening voor onbepaalde tijd.



Memo

Aan
Bijlage bij NVWA systeem audit Vion Boxtel 8 en 9 september 2014

Van _____ Datum
6 januari 2015

Kopie
 =

Betreft
Genomen maatregelen na NVWA systeem audit

Op 8 en 9 september 2014 heeft bij Vion Boxtel de jaarlijkse systeem audit plaatsgevonden. Tijdens deze audit is 1 afwijking geconstateerd en een aantal opmerkingen. In deze memo staan de genomen maatregelen na aanleiding van deze audit.

Voldoet niet	Corrigerende maatregel
NAR: karkassen waarvan de keuring nog niet helemaal is afgerond, komen tegen karkassen die wel zijn gekeurd. De uitgebende hammen raken elkaar in de dolav.	De werkwijze is aangepast. Er is besloten hammen geschikt voor uitbenen niet meer uit te benen, maar direct af te keuren in de slachterij.
NAR: De handenwasgelegenheid was niet goed bereikbaar.	Tijdens de audit zijn de hygienische afwijkingen direct weggenomen. De krat voor de handenwasgelegenheid is weggehaald en de dolav is gemerkt. Tevens hebben alle medewerkers direct herinstructie hierover ontvangen.
NAR: Dolav voor cat-materiaal niet gemerkt.	Verder is er een actieplan opgesteld voor de NAR om deze afwijkingen te voorkomen. Hierin staan de volgende acties beschreven:
NAR: Opknaptafel was niet voorzien van schoon plastic.	- Opknaptafel aanpassen + materialen ophangen;
NAR: Vettige aanslag op slachthaken. Medewerker raakt de haken met handschoenen en raakt vervolgens vlees aan.	- Werkinstructies maken en ophangen op de afdeling; - Aanpassing organisatie, aanspreekpunt benoemd. - Bouwtechnische inspectie uitvoeren op deze ruimte en afwijkingen opnemen in onderhoudsplan.

Opmerking	Corrigerende maatregel
Karkassencel: oud vuil op roostervloer, trapje, luchtleiding, kastje, stukje wand.	Valt onder periodieke schoonmaak. Direct laten schoonmaken, frequentie schoonmaak verhoogd.
Slachthal: vettige aanslag op trap, deur, wand, onderzijde balk. Oud vuil op gedeelte plafond, bovenzijde luchtkoeling, rand van bordes.	Valt onder periodieke schoonmaak. Direct laten schoonmaken, frequentie schoonmaak verhoogd.
Karkassencel: condens op leiding verdampert.	Condens viel niet op product. Condens direct verwijderd. Herinstructie aan facilitair personeel.
Op diverse plaatsen slijtage van de vloer: snijzaal, buffercel veredeling, veredeling, centrale gang slachterij.	Was al opgenomen in onderhoudsplan voor deze afdelingen.



Op enkele plaatsen in de organenruimte afbladderende verf op de wand.	Was al opgenomen in onderhoudsplan voor deze afdeling.
Condens in organenruimte.	Door de koude en warme luchtstromen op deze afdeling ontstaat er condens. Dit wordt continu volgens procedure verwijderd.
Materialen vuil in onderdelencel en karkassencel: emmer met alcoholdoekjes, wielen van de kar voor gevallen producten, spuitbrug. Materialen vuil in snijzaal: handpompje en trapje. Materialen vuil in slachterij: prikhaken en pompwagen. Diverse plaatsen: vuile gele emmers.	Materialen zijn schoongemaakt. Betreffende medewerkers hebben instructie gekregen hun materialen dagelijks na productie schoon te maken en te controleren.
Karkassencel: 2 karkassen met baansmeer en 1 karkas met haar op de kop.	Karkassen zijn geblokkeerd en opgeknapt.
Karkassencel: bij het weghalen van condens de bewoog de leiding op en neer.	De betreffende medewerker heeft instructie gekregen minder hard te deppen zodat de leiding niet beweegt als hij condens weghaalt.
Karkassencel: vettige aanslag op slachthaken.	De slachthaken zijn allemaal schoongemaakt. Dagelijks schoonmaak slachthaken opgenomen in werkwijze. Controle door facilitaire dienst.
Snijzaal: oude stickerresten op prikhaken en dolavs.	Oude resten verwijderd. Dit punt is opgenomen met medewerkers van ontvangst en schoonmaak emballage.
Snijzaal: onder een open trap was verpakkingsmateriaal opgeslagen.	Verpakkingsmateriaal dient afgedekt te zijn.
Emballage: E2 kratjes met loshangende delen in snijzaal, diverse witte bakken beschadigd op de veredeling. Organenruimte: enkele rode Cat.3 bakken zaten nog kleine vetresten.	Losse delen en beschadigde kratten verwijderd. Dit punt is opgenomen met medewerkers van ontvangst en schoonmaak emballage.
Veredeling: in kast met messenkorven vleesrestjes zichtbaar. Wit poeder onderzijde kast.	Dit is besproken met de medewerkers van de slijperij. Het witte poeder is geen waspoeder, maar kalkaanslag van het water.
Veredeling: baansmeerresten zichtbaar op kantoortje.	Schoongemaakt.
Expeditie: bakken met botten niet afgedekt, wel gestapeld.	Medewerkers geïnstrueerd dat bakken na het vullen altijd afgedekt moeten worden. De bakken zijn alsnog voorzien van een tophoes.
Expeditie: medewerker wast zijn handen niet na oppakken middel van de vloer.	Medewerker aangesproken en handen laten wassen. De medewerker heeft herinstructie ontvangen over opknapprocedure.
Gang slachterij: de zeepdispenser was leeg.	De zeepdispenser is bijgevuld.
NAR: condens onder de afvoer van de verdampers. Onder de afvoer stond een rol folie.	Het condens is verwijderd, folie weggegooid. Medewerkers geïnstrueerd om in geval van condens dit weg te laten halen.



<p>Uit navraag blijkt dat de monitoring wordt geïntensiveerd indien een overschrijding van een temperatuur norm wordt geconstateerd. Dit is niet zodanig beschreven.</p>	<p>De procedure is aangepast zodat deze beter aansluit met de praktijk. Ook is batchgrootte duidelijker omschreven in geval van een overschrijding van een temperatuur norm.</p>
<p>De gehanteerde werkwijze als een temperatuuroverschrijding wordt geconstateerd is uitgebreider dan beschreven staat in de procedure.</p>	
<p>Bij een overschrijding van een temperatuurnorm in geval van bakken of pallets, is niet duidelijk hoe groot de batch moet zijn die geblokkeerd moet worden.</p>	
<p>Het terugkoelen van karkassen d.m.v. droogijs staat niet beschreven in de procedure.</p>	
<p>Op het formulier CCP 1 van 29-07-2014 was van de hercontrole niet volledig ingevuld.</p>	<p>Deze afwijking is besproken met betreffende medewerkers en teamleider. Tevens hebben zij nieuwe training ontvangen over de werkwijze CCP 1 monitoring.</p>