

**International Featured Standards (IFS) Food  
Versie 6, April 2014**

P.W. van der Waal & Zn B.V.  
STRIJEN  
NEDERLAND

## **International Featured Standards (IFS) Food Versie 6, April 2014**

### **ISACert Auditrapport**

Rapport aan:

P.W. van der Waal & Zn B.V.  
Christiaan Huygensstraat 37  
2391 CN STRIJEN  
NEDERLAND

Auditdatum(s): 14-09-2016

Audit type: Repeat

Auditor(en): J. Quirijnen

### **VERTROUWELIJK**

**Alle rechten voorbehouden. Niets uit dit rapport mag worden gereproduceerd of overgedragen in om het even welke vorm of op om het even welke manier, elektronisch of mechanisch, met inbegrip van fotokopie, opname, of elk systeem voor het opslaan en ophalen van informatie, zonder de voorafgaande schriftelijke toelating van ISACert B.V. Ondanks alle zorg die werd besteed aan het opstellen van dit rapport kan ISACert B.V. niet aansprakelijk worden gesteld voor schade die het gevolg zou kunnen zijn van eventuele fouten die in dit rapport zouden kunnen staan.**

**Dit auditrapport mag niet worden gebruikt als bewijs voor certificatie.  
Dit auditrapport mag enkel volledig aan een derde partij worden gegeven.**

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

### 1. Auditprocedure

Dit rapport bevat de details van de audit van P.W. van der Waal & Zn B.V. tegen de International Featured Standards (IFS) Food, Versie 6 van April 2014.

De audit werd uitgevoerd door J. Quirijnen.

#### Voorwaarden:

1. Dit auditrapport mag niet gebruikt worden als bewijs dat al dan niet aan de eisen van de IFS Food is voldaan.
2. De auditresultaten zijn verkregen door steekproeven. Indien er geen afwijkingen zijn gerapporteerd, betekent dit niet dat er geen afwijkingen zijn.

### 2. Details van de audit

<b>Details van de audit</b>			
Naam van de certificatie-instelling: ISACert B.V.			
Auditor(en): J. Quirijnen	Datum/duur van actuele audit: 14-09-2016 08:15 - 18:45	Datum van voorgaande audit: 17-09-2015	
<b>Naam en adres van het bedrijf (of hoofdkantoor):</b> P.W. van der Waal & Zn B.V. Christiaan Huygensstraat 37 2391 CN STRIJEN NEDERLAND		<b>Naam en adres van de geauditeerde locatie:</b> P.W. van der Waal & Zn B.V. Christiaan Huygensstraat 37 2391 CN STRIJEN NEDERLAND	
		COID: 40843	
Telefoon: 078-6741740	Fax: 078-6744430	Telefoon: 078-6741740	Fax: 078-6744430
E-mailadres: m.vanlieshout@bureau-pauwels.nl			
<b>Scope van de audit</b>			
Het co-pakken (mengen en (MAP) verpakken) van droge voedingsmiddelen. The co-packing (mixing and (MAP) packing) of dry foods.			
<b>Product en technologische scope(s)</b>			
10, E, F			

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

<b>Deelnemers aan de audit</b>					
<b>Naam</b>	<b>Functie</b>	<b>Opening bijeenkomst</b>	<b>Documentatie evaluatie</b>	<b>Beoordeling locatie (audit)</b>	<b>Sluiting bijeenkomst</b>
Dhr. P van der Waal	Directeur	X	X		X
Dhr. M. Gijssel	Bedrijfsleider	X	X	X	X
Mevr. M. van Lieshout	Extern adviseur	X	X	X	X
Dhr. H. Bulk	Productie planner / werkvoorbereider	X	X		X
Dhr. A. Nachov	Productie medewerker			X	
Dhr. J. van der Waal	Logistiek medewerker			X	
Mevr. L. Stam-Jehoel	Witness auditor Vincotte ISACert Nederland	X	X	X	X
<b>Eindresultaat van de audit</b>					
<p>Als resultaat van de audit, die werd verricht op 14-09-2016, stelde ISACert B.V. vast dat de verwerkingsactiviteiten van <b>P.W. van der Waal &amp; Zn B.V.</b> onder de bovengenoemde scope voldoen aan de eisen die vastgelegd zijn in IFS Food, versie 6, op <b>Higher niveau</b>, met een score van 95.94%.</p> <p>De certificatiemanager van ISACert heeft op 17-10-2016 besloten een IFS-certificaat af te geven met het nummer: IFS-IS 188527.</p> <p>Volgende audit te verrichten in de periode 8 weken voor en 2 weken na: 04-09-2017.</p>					

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

### Bedrijfsprofiel

The company P.W. van der Waal & Zn BV is a privately owned family company, independent and does not belong to a larger organisation. The company was founded in 1965 and now the second generation is the director and owner of the company.

The factory was build in 1997 at the industrial area in Strijen. In 2004 the factory was extended and had a surface of about 1300 square meters. Since previous audit a new extension is conducted resulting in a total surface of 1830 square meters. This expansion is done by incorporating the neighbour into the factory. No seasonal closing of production of longer then one week.

In total 18 employees are working within the company. No temporary personnel. The company is working in day shift, 5 days per week. A new function is installed since previous audit; one employee who is responsible for cleaning and other assistance activities.

Van der Waal is a co-packers, specialized in dry foods. They do not own any of the products. Customers are wholesalers and food industries. Dry foods are bought and delivered by the customers. If applicable these foods are mixed (technology scopes P12). On one line nitrogen is added during the packing process (MAP packing). The products are packed on 8 packing lines in plastic foils, from 50 gram up to 2 kg for consumer packs and some bulk packs up to 10 kg. Last year a new packing line (Doy-pack / Quadro seal) was installed which was operational during this audit. This year a new line 11 was installed. There are no outsourced processes. Transport is mainly provided by the customer. During the audit several dry foods were mixed and deposit and packed including MAP packing.

No exclusions from scope.

There are no traded products present, since the company is a co-packer.

The company does not need formal approval from authorities.

The company has a certificate for packing organic products, Skal number 100216.

The audit duration is shortened due to fact that the company is a co-packer. No other processes than mixing and packing and the company is not responsible for the intrinsic quality of the products delivered therefore several paragraphs of the standard are not valid.

The IFS logo is not used by the company.

Contact person in case of emergency is Mr. P. van der Waal, 078-6741740, [info@loonverpakking.com](mailto:info@loonverpakking.com)

### Beoordelaar

W. Teske

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

### 3. Resultaat

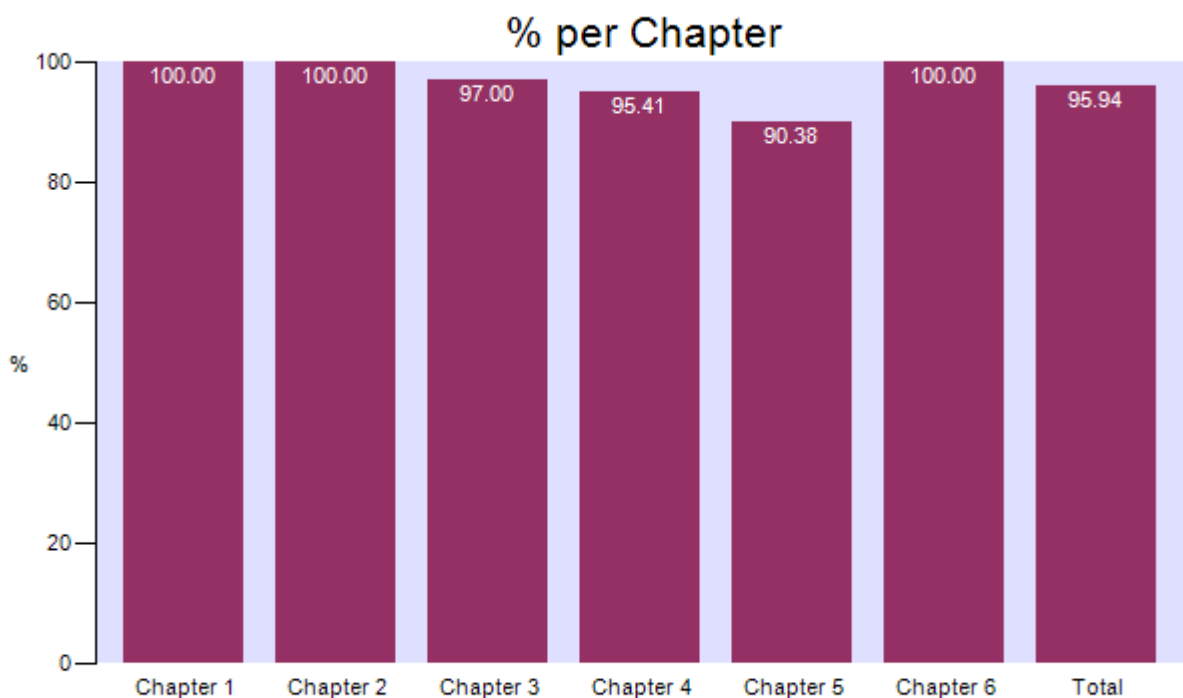
Score: 95.94%

Higher niveau

#### Samenvatting:

	Hoofdstuk 1	Hoofdstuk 2	Hoofdstuk 3	Hoofdstuk 4	Hoofdstuk 5	Hoofdstuk 6
	Directieverantwoordelijkheid	Voedselveiligheids- en kwaliteitsmanagementsystemen	Management van mensen en middelen	Planning en productieprocesses	Metingen, analyses en verbeteringen	Food defense en externe inspecties
<b>KO</b>	0	0	0	0	0	0
<b>Majors</b>	0	0	0	0	0	0
<b>A</b>	22	33	24	102	35	6
<b>B</b>	0	0	0	3	1	0
<b>C</b>	0	0	1	3	2	0
<b>D</b>	0	0	0	1	1	0
<b>N/A</b>	0	0	3	33	6	2

#### Algemene samenvattende tabel voor alle hoofdstukken:



## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

### Bevindingen met betrekking tot KO's en Majors:

Referentie	Niveau	Eis in de IFS Food	Beoordeling	Toelichting van de auditor
------------	--------	--------------------	-------------	----------------------------

## **Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.**

### **Algehele samenvatting van de audit:**

The management is involved in the daily process. Due to the increase of the organisation a new operational manager was hired in 2014. In 2015 a new function is installed; production planner/ work preparation employee. The effectiveness of operations is monitored by the operational manager, external advisor. Employees are made aware of their responsibilities by direct steering. Communication lines are very short. Responsible for food safety is the director. Objectives for 2016 are documented e.g. improvement of label control. A management review is carried out.

Number of HACCP plans is 1. The CCP is: metal detection. This CCP is validated and a monitoring system is defined per batch. Records are verified by the operational manager. The risks from chemical, physical or microbiological contamination are identified. Control measures for e.g. preventing foreign materials are implemented by means of metal detection and of course by maintaining a good overall hygiene standard. Seen overview of allergen-containing materials. Control of cross contamination of allergens is partly managed. Currently validations are carried out to decide what warnings needs to be given towards customers. The company does not work with GMO products, however this is the responsibility of the customer. The company is only a co-packer.

The company is a co-packer and not the owner of the products packed. Therefore there is no need to have full specifications in place, but product information concerning, microbiological status, allergens present and GMO status are required, to operate an effective and safe packing operation. Suppliers / customers are evaluated annually. If applicable, specific packing and labeling requirements of the customer are communicated to the mixing and packing operators. For packaging bought by the company (blanc foil), certificates of conformity for packaging materials seen.

A system is in place for traceability. This includes traceability of primary packaging materials, raw materials and finished products. There is no rework. Frequency of traceability test is annually. Last traceability test is dated 12-7-2016. During the audit a traceability trail was performed on following products chosen by the auditor: Tanoshi Cracker Wasabi MSG free 12x125 g, artikelnummer 51802, co/pack datum p/10-5-2016. No deviations found in the related specification and work instructions.

Access to the site is regulated by closed doors and an ID-card. Visitors and contractors are included in the access policy. Personal hygiene rules are communicated and compliance is checked during the hygiene inspections. During the audit employees complied.

Walls, floors and ceilings are in good condition, suitable and clean. No excessive amount of water used. Water is only used as cleaning material, but not as ingredient. Cleaning is done on a daily base (dry cleaning) and a weekly base (wet cleaning). Records are available. Since the company is not the owner of the products, analyses are only done for water and for cleaning efficiency monitoring (agar plates / pH test). Pest control is operated by an external pest controller. Pest inspection inspections are carried out 6 times per year but internally catch trays are inspected twice a week by the production planner. Due to the implementation of the new storage area, the rodent activity increased and therefore pro/active actions are taken to catch rodents as well as structural improvements regarding prevention of rodents coming into the factory.

The calibration procedure is in place. The scales and metal detectors are calibrated by an external company. Weighing is done by automatic check weigher or manually. The approval for using the E-mark on packaging is completely renewed in 2015. Internal audits are conducted by the external advisor. Monitoring is done only for water analyses and allergen tests as a validation program to decide on needed warnings. No other monitoring on products due to the fact that this is the responsibility of the customers. PW van der Waal is only the co-packer.

### **Beschrijving van de opvolging van de corrigerende acties van de vorige audit:**

The 7 B's, 6 C's en 3 D's of previous audit have been resolved with exception of one NC regarding allergen cross contamination. Due to the good progress no upgrading towards major.



## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

### Hoofdstuk 1: Directieverantwoordelijkheid

#### Samenvatting van alle gevonden afwijkingen en non-conformiteiten in Hoofdstuk 1:

Referentie	Niveau	Eis in de IFS Food	Beoordeling	Toelichting van de auditor
------------	--------	--------------------	-------------	----------------------------

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

### Hoofdstuk 2: Voedselveiligheids- en kwaliteitsmanagementsysteem

#### Samenvatting van alle gevonden afwijkingen en non-conformiteiten in Hoofdstuk 2:

Referentie	Niveau	Eis in de IFS Food	Beoordeling	Toelichting van de auditor
------------	--------	--------------------	-------------	----------------------------

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

### Hoofdstuk 3: Management van mensen en middelen

#### Samenvatting van alle gevonden afwijkingen en non-conformiteiten in Hoofdstuk 3:

Referentie	Niveau	Eis in de IFS Food	Beoordeling	Toelichting van de auditor
3.3.2		De gedocumenteerde trainingen en/of instructies dienen van toepassing te zijn voor alle medewerkers, inclusief seizoensarbeiders en tijdelijke medewerkers, die werken op de betreffende afdelingen. Bij indiensttreding en vóór aanvang van de werkzaamheden worden zij getraind volgens de gedocumenteerde trainings-/instructieprogramma's.	C	Een afdoende trainingsprogramma is aanwezig; deze bestaat met name uit een jaarlijkse opfris training. Gezien training 14-6-2016. Onderzoek en documentatie toonden aan dat personeel adequaat getraind is. NC; uit interviews met medewerkers is de conclusie getrokken dat zij op de hoogte zijn van alle eisen, echter men is zich nog onvoldoende bewust van details waarop medewerkers zelf ook moeten anticiperen zoals bv tape op stofzuigerslang die deels loslaat, ingangcontrole kennis in relatie tot ongedierte. Gezien het feit dat de jaarlijkse opfristraining maximaal 1 uur duurt mag de conclusie getrokken worden dat dit niet voldoende passend is om het juiste gedrag te bewerkstelligen. NC; from interview with employees it is concluded that details aren't know sufficiently. Based on the fact that only yearly refresher training is given (duration 1 hour) this is considered not being sufficient to change the proper behaviour of employees.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

### Hoofdstuk 4: Planning en productieproces

#### Samenvatting van alle gevonden afwijkingen en non-conformiteiten in Hoofdstuk 4:

Referentie	Niveau	Eis in de IFS Food	Beoordeling	Toelichting van de auditor
4.2.1.1		Voor alle eindproducten dienen specificaties beschikbaar en geïmplementeerd te zijn. De specificaties dienen actueel en ondubbelzinnig te zijn en dienen te voldoen aan alle wettelijke verplichtingen en klanteisen.	B	Het bedrijf is niet verantwoordelijk voor de eindproduct specificaties; het betreft co-packing activiteiten. Wel zijn er per order inpak specificaties met de klant vastgesteld. Beoordeeld inpakorder Tanoshi Cracker Wasabi MSG vrij 12x125 g, artikelnummer 51802, co-pack datum 10-5-2016. NC; geconstateerd is dat op deze order er een tweetal 'mengverhoudingen' werden gegeven die niet met elkaar overeenkwamen. Hierop is niet door PW van der Waal geanticipeerd.
4.10.6		De beoogde wijze van gebruik voor reinigingshulpmiddelen dient duidelijk omschreven te zijn. Reinigingshulpmiddelen dienen zodanig gebruikt te worden, dat contaminaties vermeden worden.	B	De stofzuiger die gebruikt wordt op de 1e verdieping voor schoonmaak van mengbanden was voorzien van plakband.
4.13.2		Het bedrijf beschikt over gekwalificeerd en getraind eigen personeel en/of heeft een contract met een competente externe ongediertebestrijder. Bij gebruik van een externe ongediertebestrijder zijn de noodzakelijke acties, die op de locatie worden uitgevoerd, beschreven in een schriftelijk contract.	B	In het contract van de ongediertebestrijder kon geen informatie teruggevonden worden over het onderhoud op de EIV's. Verschillende soort afwijking als vorige audit.
4.13.5		Binnenkomende leveringen worden bij aankomst onderzocht op aanwezigheid van ongedierte. Elke aantasting/ besmetting wordt vastgelegd. In geval van aantasting/ besmetting dienen bestrijdings-/beheersingsmaatregelen te worden genomen.	C	De medewerker goederenontvangst was niet voldoende bekend met de focus op aanwezigheid van ongedierte bij ontvangst. Bij navraag bleek deze medewerker de interne training (opfristing) niet bijgewoond te hebben. Hij was daarna niet persoonlijk 'getraind', terwijl vanwege de problematiek hier wel een speerpunt ligt vanuit management. The employee 'incoming good inspection' isn't sufficiently focussed on inspection on pests. He missed the internal refresher training which went specifically over this topic and also no personal training given, there were pest control is an attention point for the organisation.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.16.4		Elk falen van installaties of apparatuur (inclusief transport), die onder het onderhoudsysteem vallen, dient te worden vastgelegd en geëvalueerd in het licht van eventueel noodzakelijke aanpassingen van het onderhoudsysteem.	C	Gezien het feit dat het redelijk eenvoudige processen betreft en het geheel wordt beheerd door één medewerker is het risico beperkt, echter het is niet aantoonbaar of storingen nu door de organisatie besproken worden teneinde te bepalen of het preventief onderhoud / extern contract aangepast dient te worden. NC; no formal evaluation of malfunctions of equipment in order to optimize preventive maintenance demonstrably.
4.20.2		Bij de productie van producten met allergenen, die gedeclareerd moeten worden, dient kruisbesmetting zoveel mogelijk geminimaliseerd te worden.	D	Kruisbesmetting met allergenen wordt zoveel mogelijk voorkomen door een standaard tussentijdse schoonmaak bij product overgangen. Deze schoonmaak is echter een droge schoonmaak die onvoldoende garantie geeft op het voorkomen van kruisbesmettingen. Sinds de vorige audit zijn diverse allergenen validaties uitgevoerd, echter nog niet voor alle relevante allergenen. Dit proces loopt nog. De planningsvolgorde is nog niet formeel gebaseerd op allergenen, hoewel het plan tijdens de dag van de audit voor een van de menglijnen wel conform een allergenen planning was uitgevoerd. Wel worden er waarschuwingen gegeven voor kruisbesmettingsrisico's voor noten/pinda's richting klanten via specificaties. Het is aan de klant te bepalen of er wel/geen waarschuwing op de verpakking gezet wordt. NC; de validaties zijn nog niet afgerond en waarschuwingen worden niet formeel aan alle klanten gegeven. Hiermee is nog onvoldoende aantoonbaar dat het risico op kruisbesmetting geleid heeft tot een aantoonbare borging en/of waarschuwing richting klanten/consumenten. Gezien de verbetering t.o.v. vorige audit D-score en geen major. Cross contamination with allergens is as much as possible prevented by dry cleaning in between products. A formal validation is being carried out however not fully finished yet. Logistical planning therefore is also not fully organised. Customers are informed on specifications regarding possible contamination with peanuts/nuts, however this is not done to all customers. Due to the good progress compared with last year a D -score given and no major.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.20.3		Eindproducten, die allergenen bevatten die gedeclareerd moeten worden, dienen te worden gedeclareerd/geëtiketteerd volgens de relevante wettelijke eisen. Voor de toevallige aanwezigheid of onopzettelijke aanwezigheid van wettelijk te declareren allergenen en sporen, is de etikettering gebaseerd op een gevarenanalyse en een beoordeling van de daaruit afgeleide risico's.	C	Voor noten en pinda's worden klanten geadviseerd een waarschuwing op het etiket te zetten. Het is uiteindelijk de verantwoordelijkheid van de klant om hiertoe te besluiten. NC; Tijdens de audit is geconstateerd dat deze waarschuwing op één van de Duitse etiketten niet conform de correcte benaming was. During the audit observed that the text used on a German Label for warning cross contamination of peanuts/nuts wasn't fully conform legal names.
--------	--	---	---	---

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

### Hoofdstuk 5: Metingen, analyses en verbeteringen

#### Samenvatting van alle gevonden afwijkingen en non-conformiteiten in Hoofdstuk 5:

Referentie	Niveau	Eis in de IFS Food	Beoordeling	Toelichting van de auditor
5.3.1		De criteria voor de procesvalidatie en -beheersing dienen duidelijk gedefinieerd te zijn.	D	Tijdens de audit is geconstateerd dat er een validatie van het nieuwe magazijn is uitgevoerd. Echter deze validatie is uitgevoerd na inrichting van het magazijn. Validatie dienen vooraf uitgevoerd te worden teneinde te bepalen welke eisen men stelt aan de verandering en hoe het proces van veranderen zelf te managen. Bij een correcte uitvoering had men mogelijk vooraf andere werkwijze gevolgd in het kader van ongedierte. Tevens is geconstateerd dat in het nieuwe magazijn in de stellingen houten platen worden gebruikt, wat eigenlijk niet een 'food' geëigend materiaal is. NC; the validation of then new warehouse is only conducted after the implementation of this warehouse and not prior to specify demands and building process.
5.4.2		Alle meetapparatuur dient binnen een monitoringsysteem met gespecificeerde intervallen gecontroleerd, afgesteld en gekalibreerd te worden op basis van vastgestelde erkende standaarden/methodes. De resultaten van deze controles, afstellingen en kalibraties dienen gedocumenteerd te worden. Waar nodig dienen corrigerende acties bij apparaten en, indien nodig, processen en producten uitgevoerd te worden.	C	Het kalibratie rapport van de checkweger geeft niet duidelijk aan op basis van welke erkende standaard de kalibratie uitgevoerd is. Verschillende soort afwijking als vorige audit, derhalve niet opgeschaald naar D. The calibration report of the checkweiger isn't clear what recognised standard/method is being used for this calibration. Different type of NC as previous audit.
5.6.3		Er zijn procedures om de betrouwbaarheid van interne analyseresultaten te borgen. Deze interne analyses zijn gebaseerd op officieel erkende analysemethoden. Dit wordt aangetoond door ringonderzoeken of andere bekwaamheidstesten.	B	NC; de oxy-baby die gebruikt wordt voor het bepalen van de rest zuurstof gehalte bleek tijdens de audit een zuurstofgehalte van 19.5 % aan te geven tijdens het meten van lucht (binnen en buiten). Derhalve kan getwijfeld worden over de nauwkeurigheid van dit instrument.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

5.8.3		<p>Klachten worden geanalyseerd met het oog op eventueel te nemen preventieve maatregelen om herhaling van de non-conformiteit te voorkomen.</p>	C	<p>Tijdens de audit is geconstateerd dat de beoordeling van klachten niet altijd leidt tot de logische corrigerende maatregelen. Klachten omtrent 'verpakkingen' hebben als corrigerende maatregel gekregen dat de werkvoorbereider voorlopig veel gaat controleren, echter gemist is de corrigerende maatregel naar medewerkers toe, die de klachten hadden moeten constateren tijdens de routine QC inspecties. NC; complaints regarding 'packing' do have as corrective action that the logistical planner is going to verify / inspect for the time being with a higher frequency. However no corrective action towards employees, who should have spotted these defaults during regular QC inspections.</p>
-------	--	--	---	--



## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

### Hoofdstuk 6: Food defense en externe inspecties

#### Samenvatting van alle gevonden afwijkingen en non-conformiteiten in Hoofdstuk 6:

Referentie	Niveau	Eis in de IFS Food	Beoordeling	Toelichting van de auditor
------------	--------	--------------------	-------------	----------------------------

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

### 4. Rapport van alle eisen die zijn beoordeeld als N/A (niet van toepassing)

Referentie	Niveau	Eis in de IFS Food	Beoordeling	Toelichting van de auditor
3.4.8		Daar waar zeer bederfelijke voedselproducten worden verwerkt, gelden de volgende extra eisen voor de handhygiëne: – handcontactvrije kranen; – desinfectie voor de handen; – adequate hygiënevoorzieningen; – borden/pictogrammen, die de eisen m. b. t. tot de handhygiëne benadrukken; – afvalbak, die geopend kan worden zonder de handen te gebruiken (voetpedaal).	N/A	Er worden geen bederfelijke voedselproducten verwerkt. Betreft co-pack van droge levensmiddelen.
3.4.9		Op basis van een risicoanalyse en een beoordeling van de daaruit afgeleide risico's dient er een programma te zijn om de effectiviteit van de handhygiëne te controleren.	N/A	Er is bijna geen hand contact met het product. Daarnaast betreft het co-pack van droge levensmiddelen.
3.4.11		Daar waar de gevarenanalyse en de beoordeling van de daaruit afgeleide risico's een noodzaak daartoe aantonen, dienen reinigingsvoorzieningen beschikbaar te zijn en gebruikt te worden voor laarzen, schoeisel en andere beschermende kleding.	N/A	Niet benodigd vanuit de gevarenanalyse; geen hoog bederfelijke producten.
4.3.3		Er dienen houdbaarheidsonderzoek of adequate andere processen uitgevoerd te worden, waarbij rekening wordt gehouden met de productsamenstelling, de verpakking, de productie en de aangegeven omgevingsfactoren. Er dienen op basis daarvan "Tenminste Houdbaar Tot (THT)"- of "Te Gebruiken Tot (TGT)"-data vastgelegd te worden.	N/A	Het bedrijf is niet verantwoordelijk voor het vaststellen van de houdbaarheid (co-packing).
4.3.4		Bij het vaststellen en valideren van de houdbaarheid van het product (inclusief producten met een lange houdbaarheid, die voorzien zijn van een THT-datum), wordt ook rekening gehouden met de resultaten van organoleptische testen.	N/A	Het bedrijf is niet verantwoordelijk voor het vaststellen van de houdbaarheid (co-packing).
4.3.5		Bij productontwikkeling wordt rekening gehouden met de resultaten van organoleptische beoordelingen.	N/A	Het bedrijf is niet verantwoordelijk voor het uitvoeren van organoleptische beoordelingen. Betreft co-packing.
4.3.6		Er dient een proces te zijn om te waarborgen dat de etikettering voldoet aan de actuele wetgeving van het land van bestemming en de klanteisen.	N/A	Het bedrijf is niet verantwoordelijk voor het vaststellen van de etikettering (co-packing). Zie ook NC 4.2.1.5.
4.3.7		Aanbevelingen voor bereiding en/of gebruik van de levensmiddelen zijn vastgelegd. Waar nodig, zijn klanteisen hierin meegenomen.	N/A	Het bedrijf is niet verantwoordelijk voor het vaststellen van de etikettering (co-packing).
4.3.8		Het bedrijf dient d.m.v. een aantoonbare studie en/of relevante proeven de voedingswaarde-informatie of claims op de etiketten te valideren. Dit geldt zowel voor nieuwe producten alsook voor de periode, dat een product op de markt is.	N/A	Het bedrijf is niet verantwoordelijk voor het vaststellen van de etikettering (co-packing).

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.5.4		Op basis van de gevarenanalyse en de beoordeling van de daaruit afgeleide risico's, dient het bedrijf de geschiktheid van het verpakkingsmateriaal voor elk relevant product te verifiëren (bijv. met organoleptische onderzoeken, opslagtesten, chemische analyses, migratietesten).	N/A	Dit is niet de verantwoordelijkheid van het bedrijf, maar dit wordt uitgevoerd door de klant.
4.7.3		Buitenopslag moet tot een minimum beperkt worden. Wanneer goederen buiten worden opgeslagen, moeten een gevarenanalyse en een beoordeling van gerelateerde risico's worden uitgevoerd, om te garanderen dat er geen risico op productbesmetting is of een negatieve invloed op de voedselveiligheid en kwaliteit.	N/A	Geen buitenopslag.
4.8.3		Microbiologisch gevoelige productieruimtes dienen zodanig geëxploiteerd en bewaakt te worden, dat de productveiligheid niet in gevaar kan komen.	N/A	Er zijn geen microbiologische gevoelige productieruimtes.
4.8.4		Laboratoriumfaciliteiten en procescontroles mogen de productveiligheid niet in gevaar brengen.	N/A	Er zijn geen laboratorium faciliteiten.
4.9.3.4		In voedselverwerkende afdelingen, dienen machines en leidingen zo gepositioneerd te worden, dat afvalwater zoveel mogelijk rechtstreeks naar een afvoer geleid wordt.	N/A	Er is geen proceswater.
4.9.8.2		Ventilatiesystemen zijn zodanig geïnstalleerd, dat filters en andere onderdelen, die schoongemaakt of vervangen moeten worden, gemakkelijk toegankelijk zijn.	N/A	Geen ventilatiesystemen aanwezig.
4.9.8.4		In ruimtes, waar aanzienlijke hoeveelheden stof worden gegenereerd, dient een installatie voor stofafzuiging aanwezig te zijn.	N/A	Er worden geen aanzienlijke hoeveelheden stof gegenereerd.
4.9.9.2		Gerecycled water dat wordt gebruikt in het proces, mag geen risico op productbesmetting veroorzaken. Het water dient te voldoen aan de toepasselijke wettelijke eisen voor drinkwater. Er dienen registraties van alle analyseresultaten beschikbaar te zijn.	N/A	Er is geen recycled water.
4.9.9.4		Water, dat niet van drinkwaterkwaliteit is, dient getransporteerd te worden in aparte, duidelijk gemarkeerde leidingen. Dergelijke watertransportleidingen mogen niet aangesloten zijn op het drinkwatersysteem. Die leidingen mogen het niet mogelijk maken dat terugstromend water drinkwatervoorzieningen of de fabrieksomgeving verontreinigt.	N/A	Er is geen water van niet-drinkwaterkwaliteit.
4.10.10		Wanneer een bedrijf een externe dienstverlener inhuurt voor de reinigings- en desinfectieactiviteiten, moeten alle in paragraaf 4.10 gespecificeerde eisen duidelijk in het betreffende contract opgenomen te worden.	N/A	Schoonmaakwerkzaamheden worden verricht door het eigen productie personeel.
4.11.5		Ruimtes voor het verzamelen van afval en containers (inclusief perscontainers) zijn dusdanig ontworpen, dat ze schoongemaakt kunnen worden om zo het aantrekken van ongedierte te minimaliseren.	N/A	Er zijn geen specifiek ruimtes voor afvalverzameling aanwezig.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.12.11		Op basis van een gevarenanalyse en de beoordeling van de daaruit afgeleide risico's dienen preventieve maatregelen genomen te zijn voor de omgang met glazen verpakkingen, glazen containers of andere soorten containers in het productieproces (omdraaien, schoonblazen, spoelen etc.). Na dergelijke processtappen is een verder risico op productbesmetting niet meer toegestaan.	N/A	Geen glas, blik of andere harde verpakkingen.
4.12.12		Als d.m.v. visuele inspectie vreemde materialen worden gedetecteerd, dient het personeel daarin getraind en geïnstrueerd te zijn. De samenstelling van het personeel dient met een dusdanige frequentie afgewisseld te worden, dat de effectiviteit van dit proces optimaal blijft.	N/A	Geen structurele visuele inspectie ter uitsortering van vreemde delen uit product.
4.14.6		Als een bedrijf een externe dienstverlener inhuurt voor de opslag, moet deze dienstverlener werken volgens de eisen van IFS Logistics. Wanneer de externe dienstverlener niet volgens IFS Logistics gecertificeerd is, dient deze aan alle relevante eisen te voldoen, die binnen de eigen magazijnactiviteiten van het bedrijf ook gelden. Dit dient duidelijk aangegeven te zijn in het betreffende contract.	N/A	Geen externe opslag.
4.15.2		Er zijn procedures geïmplementeerd om productbesmetting tijdens transporten te voorkomen (voedingsmiddelen en niet-voedingsmiddelen/verschillende productcategorieën).	N/A	Transport wordt geregeld door de klant zelf.
4.15.3		Indien goederen bij een bepaalde temperatuur vervoerd moeten worden, dient voor het laden de temperatuur in het voertuig gecontroleerd en vastgelegd te worden.	N/A	Er is geen geconditioneerd vervoer.
4.15.4		Indien goederen bij een bepaalde temperatuur vervoerd moeten worden, dient de geschikte temperatuur range tijdens transport geborgd en vastgelegd te worden.	N/A	Er is geen geconditioneerd vervoer.
4.15.5		Er bestaat een schoonmaakschema, en indien nodig een desinfectieschema, voor alle voertuigen en apparatuur die gebruikt worden resp. wordt tijdens het laden en lossen (zoals slangen van silo-installaties). Er zijn registraties aanwezig van de genomen maatregelen.	N/A	Transport wordt geregeld door de klant zelf.
4.15.7		Indien transport wordt uitbesteed aan een externe logistieke dienstverlener, dienen alle eisen uit paragraaf 4.15 duidelijk gespecificeerd te zijn in het contract of de logistiek dienstverlener valt onder de eisen van IFS Logistics.	N/A	Transport wordt geregeld door de klant zelf.
4.15.8		De veiligheid van transportvoertuigen dient adequaat gewaarborgd te worden.	N/A	Transport wordt geregeld door de klant zelf.
4.18.5		De traceerbaarheid moet geborgd zijn in alle fases, inclusief onderhanden werk, nabewerking en herverwerking.	N/A	Er is geen herverwerking. Producten die overblijven (teveel ingepakt) worden via een restdoos opgeslagen en teruggestuurd naar klanten of vernietigd.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.19.1		Voor producten, die geleverd worden aan de klanten en/of landen met GMO-eisen, dient het bedrijf systemen en procedures beschikbaar te hebben om de identificatie van producten mogelijk te maken, die bestaan uit GMO's, die GMO's bevatten of geproduceerd zijn van GMO's, inclusief grondstoffen, additieven en aroma's.	N/A	Bedrijf verwerkt op dit moment geen GMO producten. Tevens is dit de verantwoordelijkheid van de klant (betreft co-packing).
4.19.2		Er dienen grondstofs specificaties en leveringsdocumenten aanwezig te zijn, die de producten identificeren, die bestaan uit GMO's, die gemaakt zijn m.b.v. GMO's of die GMO's bevatten. De waarborging met betrekking tot de GMO-status van grondstoffen wordt contractueel overeengekomen met de leverancier ofwel de technische documenten dienen de GMO-status te specificeren. Het bedrijf houdt een continu geactualiseerde lijst bij van alle GMO-grondstoffen die op zijn terrein gebruikt worden en die ook inzicht geeft in de mengsels/mixen en recepturen, waaraan dergelijke GMO-grondstoffen worden toegevoegd.	N/A	Bedrijf verwerkt op dit moment geen GMO producten. Tevens is dit de verantwoordelijkheid van de klant (betreft co-packing).
4.19.3		Er dienen geschikte procedures te zijn om te waarborgen, dat bij de productie van producten, die bestaan uit GMO's of GMO's bevatten, besmetting wordt voorkomen van producten die geen GMO's bevatten. Beheersmaatregelen moeten aanwezig zijn om kruisbesmetting met GMO's te voorkomen. De effectiviteit van deze procedures wordt gecontroleerd op basis van testen.	N/A	Bedrijf verwerkt op dit moment geen GMO producten. Tevens is dit de verantwoordelijkheid van de klant (betreft co-packing).
4.19.4		Eindproducten, die GMO's bevatten of die als GMO-vrij geëtiketteerd zijn, worden gedeclareerd/geëtiketteerd volgens de actuele wettelijke eisen. Leveringsdocumenten dienen een verwijzing naar GMO's te omvatten.	N/A	Bedrijf verwerkt op dit moment geen GMO producten. Tevens is dit de verantwoordelijkheid van de klant (betreft co-packing).
4.19.5		Klanteisen inzake GMO-status van producten zijn duidelijk geïmplementeerd binnen het bedrijf.	N/A	Bedrijf verwerkt op dit moment geen GMO producten. Tevens is dit de verantwoordelijkheid van de klant (betreft co-packing).
4.20.4		Wanneer klanten de specifieke eis stellen, dat producten 'vrij zijn van' bepaalde substanties of ingrediënten (zoals gluten of varkensproducten) of dat bepaalde productie- of behandelingsmethodes worden uitgesloten, dienen daarvoor verifieerbare procedures toegepast te worden.	N/A	Geen claims met betrekking tot allergenen.
5.3.3		Alle activiteiten met betrekking tot herverwerking dienen gevalideerd, gecontroleerd en gedocumenteerd te worden. Deze activiteiten mogen geen invloed hebben op de producteisen.	N/A	Er is geen herverwerking.
5.5.5		Voor ingekochte, voorverpakte producten dient bewijs aanwezig te zijn, dat voldaan wordt aan de wettelijke eisen met betrekking tot de nominale hoeveelheid.	N/A	Er worden geen voorverpakte producten ingekocht.
5.6.6		In gevallen waar interne analyses worden verricht, dient daarvoor gekwalificeerd en getraind personeel beschikbaar te zijn, alsmede geschikte apparatuur en ruimtes om de analyses uit te voeren.	N/A	Er worden geen interne analyses verricht.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

5.6.7		Ter verificatie van de eindproductkwaliteit, dienen regelmatig interne organoleptische testen te worden uitgevoerd. Deze testen dienen in overeenstemming te zijn met de specificaties en gerelateerd te zijn aan de impact op de respectievelijke parameters van de productkarakteristieken. De testresultaten dienen gedocumenteerd te worden.	N/A	Er worden geen organoleptische analyses op de producten uitgevoerd. Het bedrijf is niet de eigenaar van de producten.
5.7.1		Op basis van een gevarenanalyse en de beoordeling van de daaruit afgeleide risico's dient een procedure aanwezig te zijn voor blokkering en vrijgave van alle grondstoffen, halfabrikaten, eindproducten en verpakkingsmaterialen. Deze procedure dient te waarborgen, dat alleen producten en materialen worden verwerkt en verzonden, die voldoen aan de producteisen.	N/A	Geen positieve vrijgave systematiek nodig.
5.10.4		Verpakte eindproducten of verpakkingsmaterialen, die niet aan de specificaties voldoen van private labels, mogen niet onder het betreffende label op de markt gebracht worden. Uitzonderingen dienen schriftelijk met de contractpartners overeengekomen te worden.	N/A	De klant is verantwoordelijk voor het op de markt brengen van de goederen.
6.1.3		Wanneer de wetgeving een registratie of inspecties op locatie noodzakelijk maakt, dienen bewijzen beschikbaar te worden gesteld.	N/A	Er is geen wettelijke registratie.
6.4.1		Er dient een gedocumenteerde procedure te bestaan voor het beheer van externe inspecties en bezoeken van regelgevende instanties. Er dient relevant personeel getraind te worden in de uitvoering van de procedure.	N/A	Er zijn geen externe inspecties van regelgevende instanties.

**Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.**

**5. Corrigerend actieplan**

Bedrijf: P.W. van der Waal & Zn B.V. Christiaan Huygensstraat 37 2391 CN STRIJEN NEDERLAND	Auditdatum(s): 14-09-2016
--	------------------------------

**Lijst van tekortkomingen**

Nummer van de eis	Niveau	Eis in de IFS Food	Beoordeling	Toelichting van de auditor	Oorzaakanalyse	Corrigerende maatregel + datum	Verantwoordelijke	Beoordelingsresultaat	
								Toelichting	Advies

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

3.3.2		De gedocumenteerde trainingen en/of instructies dienen van toepassing te zijn voor alle medewerkers, inclusief seizoensarbeiders en tijdelijke medewerkers, die werken op de betreffende afdelingen. Bij indiensttreding en vóór aanvang van de werkzaamheden worden zij getraind volgens de gedocumenteerde trainings-/instructieprogramma's.	C Een afdoende trainingsprogramma is aanwezig; deze bestaat met name uit een jaarlijkse opfris training. Gezien training 14-6-2016. Onderzoek en documentatie toonden aan dat personeel adequaat getraind is. NC; uit interviews met medewerkers is de conclusie getrokken dat zij op de hoogte zijn van alle eisen, echter men is zich nog onvoldoende bewust van details waarop medewerkers zelf ook moeten anticiperen zoals bv tape op stofzuigerslang die deels loslaat, ingangscntrole kennis in relatie tot ongedierte. Gezien het feit dat de jaarlijkse opfristraining maximaal 1 uur duurt mag de conclusie getrokken worden dat dit niet voldoende passend is om het juiste gedrag te bewerkstelligen. NC; from interview with employees it is concluded that details aren't know sufficiently. Based on the fact that only yearly refresher training is given (duration 1 hour) this is considered not being sufficient to change the proper behaviour of employees.	Training once per year was supposed to be sufficient until now.	1) Implementation of meetings with employees 4x/year in which attention for hygiene and food safety risks, complaints, procedures and work instructions etc.. 2) Involve employees randomly at internal hygiene inspections. (1-1-2017)	1) P. v.d. Waal (general manager) 2) M. v. Lieshout (external QA consultant)	Cause analyse in combination with corrective action plan appropriate. Timings and responsibilities clear. To be verified next audit.	Positive
-------	--	--	---	---	---	---	--	----------



## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.2.1.1		<p>Voor alle eindproducten dienen specificaties beschikbaar en geïmplementeerd te zijn. De specificaties dienen actueel en ondubbelzinnig te zijn en dienen te voldoen aan alle wettelijke verplichtingen en klanteisen.</p>	B	<p>Het bedrijf is niet verantwoordelijk voor de eindproduct specificaties; het betreft co-packing activiteiten. Wel zijn er per order inpak specificaties met de klant vastgesteld. Beoordeeld inpakorder Tanoshi Cracker Wasabi MSG vrij 12x125 g, artikelnummer 51802, co-pack datum 10-5-2016. NC; geconstateerd is dat op deze order er een tweetal 'mengverhoudingen' werden gegeven die niet met elkaar overeenkwamen. Hierop is niet door PW van der Waal geanticipeerd.</p>	<p>Mistake of the customer. They explained that the first mixing ratio was based on raw materials needed for 1 box containing 12 bags of 125g. As this was not possible to achieve with full boxes of raw materials, they changed the mixing ratio so only complete boxes could be used. They better deleted the first mixing ratio. Besides, the mixing ratio is always mentioned on each separate order and only this information is used in production. That's why it was not noticed by P. v.d. Waal as this information on the specification is not used in production for the mixing ratio.</p>	<p>Asked customer to change the specification, which is received on the 20th of September. This customer will also check all the other specification. (20-9-2016)</p>	E. de Kreek (administration)	<p>Cause analyse in combination with corrective action plan appropriate. Timings and responsibilities clear. To be verified next audit.</p>	Positive
---------	--	--	---	---	---	---	------------------------------	---	----------

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.10.6		De beoogde wijze van gebruik voor reinigingshulpmiddelen dient duidelijk omschreven te zijn. Reinigingshulpmiddelen dienen zodanig gebruikt te worden, dat contaminaties vermeden worden.	B	De stofzuiger die gebruikt wordt op de 1e verdieping voor schoonmaak van mengbanden was voorzien van plakband.	Because the tube was broken, it was fixed with tape. No other solution seemed to be possible for the time being.	1) A new tube is ordered, but not yet arrived. 2) Replace the tube as soon as it is arrived. 3) Daily visual inspection of contamination risks by responsible person for hygiene. 4) See non conformity 3.3.2 regarding training employees. (1-11-2016)	1) J. v.d. Waal (purchase) 2) M. Gijszel (production manager) 3) M. Gijszel (production manager)	Cause analyse in combination with corrective action plan appropriate. Timings and responsibilities clear. To be verified next audit.	Positive
4.13.2		Het bedrijf beschikt over gekwalificeerd en getraind eigen personeel en/of heeft een contract met een competente externe ongediertebestrijder. Bij gebruik van een externe ongediertebestrijder zijn de noodzakelijke acties, die op de locatie worden uitgevoerd, beschreven in een schriftelijk contract.	B	In het contract van de ongediertebestrijder kon geen informatie teruggevonden worden over het onderhoud op de EIV's. Verschillende soort afwijking als vorige audit.	Contract is changed and renewed several times by additional contract letters during years. The old version in which the EIV's were mentioned is probably lost.	A renewed contract with all appointments made is asked by the external pest controller. (1-11-2016)	H. Bulk (planner / contact person pest control)	Cause analyse in combination with corrective action plan appropriate. Timings and responsibilities clear. To be verified next audit.	Positive

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.13.5		<p>Binnenkomende leveringen worden bij aankomst onderzocht op aanwezigheid van ongedierte. Elke aantasting/ besmetting wordt vastgelegd. In geval van aantasting/ besmetting dienen bestrijdings-/beheersingsmaatregelen te worden genomen.</p>	C	<p>De medewerker goederenontvangst was niet voldoende bekend met de focus op aanwezigheid van ongedierte bij ontvangst. Bij navraag bleek deze medewerker de interne training (opfristing) niet bijgewoond te hebben. Hij was daarna niet persoonlijk 'getraind', terwijl vanwege de problematiek hier wel een speerpunt ligt vanuit management. The employee 'incoming good inspection' isn't sufficiently focussed on inspection on pests. He missed the internal refresher training which went specifically over this topic and also no personal training given, there were pest control is an attention point for the organisation.</p>	<p>The goods receiver doesn't work on Tuesdays and the external consultant who gave the training is only available on Tuesdays for this company. A hand out of the sheets was given and the goods receiver signed for receiving. The general manager also had spoken to the goods receiver about the content of the training and the external consultant also spoke with the goods receiver a week before the audit about the goods receiving work instruction and pests.</p>	<p>Repeat the official training with the goods receiver and for future trainings also repeat the training with employees who missed the training, in case of key positions in relation to the subject of the training. (1-9-2017)</p>	<p>M. van Lieshout (external QA consultant)</p>	<p>Cause analyse in combination with corrective action plan appropriate. Timings and responsibilities clear. To be verified next audit.</p>	Positive
--------	--	---	---	---	---	---	---	---	----------

**Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.**

4.16.4		Elk falen van installaties of apparatuur (inclusief transport), die onder het onderhoudssysteem vallen, dient te worden vastgelegd en geëvalueerd in het licht van eventueel noodzakelijke aanpassingen van het onderhoudssysteem.	C	Gezien het feit dat het redelijk eenvoudige processen betreft en het geheel wordt beheerd door één medewerker is het risico beperkt, echter het is niet aantoonbaar of storingen nu door de organisatie besproken worden teneinde te bepalen of het preventief onderhoud / extern contract aangepast dient te worden. NC; no formal evaluation of malfunctions of equipment in order to optimize preventive maintenance demonstrably.	There are no registrations made of malfunctions internally fixed. For maintenance executed by external companies there are maintenance reports but points of attention / advice from external mechanics are read but not registered on the internal action list. So there is lack of an overview and so no evaluation is executed.	Make a logbook per line in which all malfunctions which are subject to the maintenance plan are registered. Maintenance reports of external mechanics needs to be signed for notice by the technical responsible (production manager). Points of attention / advice of external mechanics need to be registered on the internal action list. Discuss the registered malfunctions and the internal action list in order to optimize the preventive maintenance plan during the quarterly internal quality meeting. (1-1-2017)	M. Gijssel (production manager / technical responsible)	Cause analyse in combination with corrective action plan appropriate. Timings and responsibilities clear. To be verified next audit.	Positive
--------	--	--	---	---	--	--	---	--	----------

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.20.2		<p>Bij de productie van producten met allergenen, die gedeclareerd moeten worden, dient kruisbesmetting zoveel mogelijk geminimaliseerd te worden.</p>	<p>D</p> <p>Kruisbesmetting met allergenen wordt zoveel mogelijk voorkomen door een standaard tussentijdse schoonmaak bij product overgangen. Deze schoonmaak is echter een droge schoonmaak die onvoldoende garantie geeft op het voorkomen van kruisbesmettingen. Sinds de vorige audit zijn diverse allergenen validaties uitgevoerd, echter nog niet voor alle relevante allergenen. Dit proces loopt nog. De planningsvolgorde is nog niet formeel gebaseerd op allergenen, hoewel het plan tijdens de dag van de audit voor een van de menglijnen wel conform een allergenen planning was uitgevoerd. Wel worden er waarschuwingen gegeven voor kruisbesmettingsrisico's voor noten/pinda's richting klanten via specificaties. Het is aan de klant te bepalen of er wel/geen waarschuwing op de verpakking gezet wordt. NC; de validaties zijn nog niet afgerond en waarschuwingen worden niet formeel aan alle klanten gegeven. Hiermee is nog onvoldoende aantoonbaar dat het risico op kruisbesmetting geleid heeft tot een aantoonbare borging en/of waarschuwing richting klanten/consumenten. Gezien de verbetering t.o.v. vorige audit D-score en geen major. Cross contamination with allergens is as much as possible prevented by dry cleaning in between products. A formal validation is being carried out however not fully finished yet. Logistical planning therefore is also not fully organised. Customers are informed on specifications regarding possible contamination with peanuts/nuts, however this is not done to all customers. Due to the good progress compared with last year a D-score given and no major.</p>	<p>Not all tests could already be executed because we depend on customers for orders with specific allergens, which are only done a few times a year. The final conclusion only can be made after the final tests.</p>	<p>After finalisation of the tests we can make a final conclusion of the risks and can confirm our current warning or adjust this warning. Then we will add our advice for the risk on cross contamination on our "customer information form" and that we will put this warning on labels we have to print ourselves. On this form we also will add our statement that our customer is kept responsible for the labels regarding legal requirements and the allergen warning. This form will be send to all our customers and needs to be returned with a signature of the customer. Also labels will be checked on the mention of our advised warning and customers will be contacted in case the warning is not (correct) mentioned. The allergen based production planning will be formalised after finalisation of the tests. (1-1-2017)</p>	<p>H. Bulk (planner) M. van Lieshout (external QA consultant)</p>	<p>Cause analyse in combination with corrective action plan appropriate. Timings and responsibilities clear. To be verified next audit.</p>	<p>Positive</p>
--------	--	--	---	--	--	---	---	-----------------

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.20.3		Eindproducten, die allergenen bevatten die gedeclareerd moeten worden, dienen te worden gedeclareerd/geëtiketteerd volgens de relevante wettelijke eisen. Voor de toevallige aanwezigheid of onopzettelijke aanwezigheid van wettelijk te declareren allergenen en sporen, is de etikettering gebaseerd op een gevarenanalyse en een beoordeling van de daaruit afgeleide risico's.	C	Voor noten en pinda's worden klanten geadviseerd een waarschuwing op het etiket te zetten. Het is uiteindelijk de verantwoordelijkheid van de klant om hiertoe te besluiten. NC; Tijdens de audit is geconstateerd dat deze waarschuwing op één van de Duitse etiketten niet conform de correcte benaming was. During the audit observed that the text used on a German Label for warning cross contamination of peanuts/nuts wasn't fully conform legal names.	Most labels were made long-ago and maybe due to copy-paste some mistakes are made. These labels are used for years and as the content of the labels is seen as the responsibility of the customer, they were not reviewed for accuracy anymore.	All labels which will be printed by P. van der Waal will be reviewed for the accuracy of the warning for cross contamination (nuts&peanuts until the new warning is validated, see 4.20.2) at the moment of printing and adjust when necessary. (4-10-2016)	H. Bulk (planner)	Cause analyse in combination with corrective action plan appropriate. Timings and responsibilities clear. To be verified next audit.	Positive
5.3.1		De criteria voor de procesvalidatie en -beheersing dienen duidelijk gedefinieerd te zijn.	D	Tijdens de audit is geconstateerd dat er een validatie van het nieuwe magazijn is uitgevoerd. Echter deze validatie is uitgevoerd na inrichting van het magazijn. Validatie dienen vooraf uitgevoerd te worden teneinde te bepalen welke eisen men stelt aan de verandering en hoe het proces van veranderen zelf te managen. Bij een correcte uitvoering had men mogelijk vooraf andere werkwijze gevolgd in het kader van ongedierte. Tevens is geconstateerd dat in het nieuwe magazijn in de stellingen houten platen worden gebruikt, wat eigenlijk niet een 'food' geëigend materiaal is. NC; the validation of then new warehouse is only conducted after the implementation of this warehouse and not prior to specify demands and building process.	Validation of new buildings is not subject of the procedure in which validation of processes and machinery is written. So, it was not clear to the management that this also had to be validated prior to put the new warehouse into use.	Adjust procedure and add new buildings and maybe other missing subjects. Also add a list of general requirements on processes, buildings, machinery, materials, tools etc... with regards to risks (type of materials etc.) (1-1-2017)	M. van Lieshout (external QA consultant)	Cause analyse in combination with corrective action plan appropriate. Timings and responsibilities clear. To be verified next audit.	Positive

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

5.4.2		Alle meetapparatuur dient binnen een monitoringsysteem met gespecificeerde intervallen gecontroleerd, afgesteld en gekalibreerd te worden op basis van vastgestelde erkende standaarden/methodes. De resultaten van deze controles, afstellingen en kalibraties dienen gedocumenteerd te worden. Waar nodig dienen corrigerende acties bij apparaten en, indien nodig, processen en producten uitgevoerd te worden.	C	Het kalibratie rapport van de checkweger geeft niet duidelijk aan op basis van welke erkende standaard de kalibratie uitgevoerd is. Verschillende soort afwijking als vorige audit, derhalve niet opgeschaald naar D. The calibration report of the checkweiger isn't clear what recognised standard/method is being used for this calibration. Different type of NC as previous audit.	Unknown. We received this kind of reports for years and they were never subject to minors. We trusted our service provider to report correctly. The reported result "machine complies with legislation" was supposed to be sufficient.	Asked our service provider for new reports in which the recognised standard and method are mentioned. This is expected to be received within 14 days. (1-11-2016)	M. Gijsseel (production manager)	Cause analyse in combination with corrective action plan appropriate. Timings and responsibilities clear. To be verified next audit.	Positive
5.6.3		Er zijn procedures om de betrouwbaarheid van interne analyseresultaten te borgen. Deze interne analyses zijn gebaseerd op officieel erkende analysemethodes. Dit wordt aangetoond door ringonderzoeken of andere bekwaamheidstesten.	B	NC; de oxy-baby die gebruikt wordt voor het bepalen van de rest zuurstof gehalte bleek tijdens de audit een zuurstofgehalte van 19.5 % aan te geven tijdens het meten van lucht (binnen en buiten). Derhalve kan getwijfeld worden over de nauwkeurigheid van dit instrument.	Not yet known. The supplier is called and he said this was no problem at all.	The supplier of the oxy-baby will visit our factory soon to check the oxy-baby. We will ask for the cause and the consequences and advise for the future. (1-11-2016)	M. Gijsseel (production manager)	Cause analyse in combination with corrective action plan appropriate. Timings and responsibilities clear. To be verified next audit.	Positive

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

5.8.3		Klachten worden geanalyseerd met het oog op eventueel te nemen preventieve maatregelen om herhaling van de non-conformiteit te voorkomen.	C	Tijdens de audit is geconstateerd dat de beoordeling van klachten niet altijd leidt tot de logische corrigerende maatregelen. Klachten omtrent 'verpakkingen' hebben als corrigerende maatregel gekregen dat de werkvoorbereider voorlopig veel gaat controleren, echter gemist is de corrigerende maatregel naar medewerkers toe, die de klachten hadden moeten constateren tijdens de routine QC inspecties. NC; complaints regarding 'packing' do have as corrective action that the logistical planner is going to verify / inspect for the time being with a higher frequency. However no corrective action towards employees, who should have spotted these defaults during regular QC inspections.	Employees are informed several times about this kind of complaints so on this specific complaint an extra corrective action like more frequent verification was taken.	Add field for cause analyses on the complaint registration form to make more clear the corrective action necessary to cover the cause of the complaint. See also non conformity 3.3.2. with regards to training: this will also become subject of the quarterly meetings with the employees. (1-1-2017)	P. v.d. Waal (general manager / quality coordinator)	Cause analyse in combination with corrective action plan appropriate. Timings and responsibilities clear. To be verified next audit.	Positive
-------	--	---	---	---	--	---	--	--	----------



## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

### 6. Gedetailleerd auditrapport

Bedrijf: P.W. van der Waal & Zn B.V. Christiaan Huygensstraat 37 2391 CN STRIJEN NEDERLAND			Auditdatum(s): 14-09-2016	
Referentie	Niveau	Eis in de IFS Food	Beoordeling	Toelichting van de auditor
<b>1 Directieverantwoordelijkheid</b>				
<b>1.1 Bedrijfsbeleid/principes van het bedrijf</b>				
1.1.1		Het senior-management dient een bedrijfsbeleid op te stellen en te implementeren. Dit bedrijfsbeleid omvat minimaal: – klantgerichtheid; – verantwoordelijkheid voor het milieu; – duurzaamheid; – ethiek en persoonlijke verantwoordelijkheid; – productvereisten (omvat: productveiligheid, kwaliteit, wetsnaleving, processen en specificaties). Het bedrijfsbeleid is gecommuniceerd naar alle medewerkers.	A	Het beleid is weergegeven in het kwaliteitshandboek en ondertekend door de directeur datum 9-9-2016. In het beleid komen onderwerpen als wettelijkheid, voedselveiligheid, klanteisen en middelen aan de orde. Tevens is ethiek, duurzaamheid en milieu een onderdeel van de beleidsverklaring. Hierbij wordt gerefereerd naar nutsvoorzieningen, afvalbeleid en personeelsbeleid. Het beleid is uitgehangen in de kantine van het bedrijf. Duidelijke en meetbare doelstellingen zijn gedefinieerd door het management. De volgende doelstellingen werden geëvalueerd tijdens de audit; klachten reductie, kwaliteit ingangscntrole en validatie status allergenen kruisbesmetting.
1.1.2		De inhoud van het bedrijfsbeleid zal worden opgesplitst naar specifieke doelen voor de relevante afdelingen. De verantwoordelijkheid en het tijdspad voor de realisatie van deze doelen is vastgesteld voor elke afdeling van het bedrijf.	A	Duidelijke doelstellingen en streefcijfers zijn vastgesteld voor bijvoorbeeld validatie allergenen en klachten. In de kwartaal bijeenkomst worden deze doelstellingen besproken. Gezien notulen kwartaal bijeenkomst 21-6-2016 en 15-3-2016. Validatie allergenen is voor de meeste allergenen uitgevoerd. Klachten reductie is conform plan. Het aantal klachten is nog ruim onder het gestelde doel. Het proces heeft wat vertraging opgelopen als gevolg van ziekte van de directeur.
1.1.3		Vanuit het bedrijfsbeleid worden de kwaliteits- en voedselveiligheidsdoelstellingen gecommuniceerd naar de medewerkers van de relevante afdelingen en wordt het bedrijfsbeleid effectief geïmplementeerd.	A	
1.1.4		De directie zorgt dat de realisatie van alle doelstellingen regelmatig beoordeeld wordt, met een minimale frequentie van eens per jaar.	A	

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

1.1.5		Alle relevante informatie met betrekking tot voedselveiligheid en kwaliteit dient op een effectieve manier en tijdig aan het relevante personeel meegedeeld te worden.	A	
<b>1.2 Organisatiestructuur</b>				
1.2.1		Er dient een organisatieschema/organogram beschikbaar te zijn met de structuur van organisatie.	A	Het organogram is in het kwaliteitshandboek beschreven. Tijdens de afwezigheid van de directeur hebben de bedrijfsleider en de planner grotendeels zijn operationele taken overgenomen. Daarnaast zijn er productie medewerkers en magazijn medewerkers. Sinds kort is er een additionele medewerker aangenomen ter ondersteuning van schoonmaak- en andere facilitaire activiteiten.
1.2.2		Competenties en verantwoordelijkheden, inclusief delegering van verantwoordelijkheden, zijn duidelijk vastgelegd.	A	
1.2.3		Er dienen functieomschrijvingen met duidelijk vastgelegde verantwoordelijkheden beschikbaar te zijn. Deze dienen van toepassing te zijn voor alle werknemers, die werk verrichten, dat van invloed is op de producteisen.	A	
1.2.4	K O	KO no. 1: De directie dient ervoor te zorgen dat medewerkers zich bewust zijn van hun verantwoordelijkheden voor de voedselveiligheid en kwaliteit en dat er mechanismen aanwezig zijn om de effectiviteit van hun werkzaamheden te toetsen. Dergelijke mechanismen dienen duidelijk beschreven en gedocumenteerd te zijn.	A	Het management team bestaat uit de directeur en voor de kwaliteitsoverleggen wordt het HACCP team gebruikt. Alle werknemers hebben toegang tot de relevante werkinstructies (deze liggen op de afdelingen) en worden besproken middels training. Het management borgt dat het werk wordt uitgevoerd als geïnstrueerd middels aanwezigheid op de werkvloer, trainingen, dagelijkse controles, het aftekenen van de verpakingsopdrachten. De verantwoordelijkheden in het bedrijf zijn vastgelegd in functie omschrijvingen welke onderdeel van het kwaliteitshandboek zijn. Gezien functie beschrijving van de planner. Competenties worden bewaakt door dagelijkse sturing maar ook via beoordelingen. Gezien competentie bewaking van één van de productiemedewerkers uitgevoerd door de bedrijfsleider.
1.2.5		Medewerkers met invloed op de producteisen dienen zich bewust te zijn van hun verantwoordelijkheden en kunnen aantonen dat zij hun verantwoordelijkheden begrijpen.	A	
1.2.6		De directie dient een IFS-vertegenwoordiger aangewezen te hebben.	A	Dit is de directeur die tevens kwaliteitscoördinator is.
1.2.7		De directie dient voldoende en relevante middelen ter beschikking te stellen om te kunnen voldoen aan de producteisen.	A	
1.2.8		De afdeling, die verantwoordelijk is voor kwaliteits- en voedselveiligheidsmanagement, dient rechtstreeks te rapporteren aan de directie.	A	De directeur heeft tevens als functie kwaliteitscoördinator. Hij wordt bijgestaan door een externe consultant. Daarnaast worden er taken gedelegeerd naar de bedrijfsleider alsmede naar de productieplanner/werkvoorbereider.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

1.2.9		Het bedrijf dient ervoor te zorgen, dat alle processen (gedocumenteerd en ongedocumenteerd) bekend zijn bij de relevante medewerkers en dat deze op consistente wijze worden toegepast.	A	
1.2.10		Het bedrijf heeft een systeem om te zorgen dat het geïnformeerd blijft over alle relevante wetgeving met betrekking tot voedselveiligheid, kwaliteitsvraagstukken, wetenschappelijke en technische ontwikkelingen en algemeen aanvaarde industriële praktijkgidsen/hygiëne codes.	A	Het bedrijf blijft op de hoogte van legale en wetenschappelijke ontwikkelingen door de externe consultant. Voor het co-packing bedrijf zijn er geen nieuwe wetgevingen die rechtstreeks invloed hebben op de bedrijfsvoering.
1.2.11		Het bedrijf dient zijn klanten zo spoedig mogelijk te informeren over alle problemen met betrekking tot de productspecificatie, met name bij alle door bevoegde autoriteiten vastgestelde non-conformiteiten, die impact op de veiligheid en/of wettelijke status van de betreffende producten zouden kunnen hebben, hebben of gehad hebben. Dit kan probleemgevallen omvatten, waarbij voorzorgsmaatregelen op zijn plaats zijn, maar is niet daartoe beperkt.	A	
<b>1.3 Klantgerichtheid</b>				
1.3.1		Er is een gedocumenteerde procedure om de fundamentele behoeften en verwachtingen van klanten te bepalen.	A	
1.3.2		De resultaten van deze procedure worden geëvalueerd en meegenomen bij het vaststellen van de kwaliteits- en voedselveiligheidsdoelstellingen.	A	
<b>1.4 Management Review</b>				
1.4.1		De directie dient er op toe te zien, dat de managementsystemen voor de kwaliteit en voedselveiligheid minimaal eens per jaar geëvalueerd worden of vaker, wanneer er zich veranderingen voordoen. Deze reviews dienen op zijn minst het volgende te omvatten: de resultaten van audits, feedback van klanten, proces- en productconformiteit, de status van preventieve en corrigerende acties, follow-up-acties op basis van eerdere Management Reviews, veranderingen die gevolgen kunnen hebben voor de voedselveiligheids- en kwaliteitsmanagementsystemen en aanbevelingen voor verbeteringen.	A	De management review over 2015 toont aan dat het senior management beoordeelt of voldaan wordt aan de eisen van de norm. Directie en kader overleg is geïmplementeerd om de voortgang te bewaken. Gezien laatste twee kwartaal meetings van het haccp team waarin voortgang opgevolgd wordt bv van klachten en validatie allergenen. Afhandeling van acties wordt gecontroleerd door QA en management.
1.4.2		Deze evaluatie dient ook de beoordeling van maatregelen voor de beheersing van het managementsysteem voor kwaliteit en voedselveiligheid en het proces voor continue verbetering te omvatten.	A	
1.4.3		Het bedrijf identificeert en beoordeelt (bijv. via interne audits of fabrieksinspecties) regelmatig de infrastructuur, die nodig is om te voldoen aan de producteisen. Dit omvat minimaal het volgende: – gebouwen; – toevoersystemen; – machines en gereedschap; – transport. De resultaten van deze beoordeling worden bekeken om, op basis van het risico, investeringen in te kunnen plannen.	A	De infrastructuur wordt 1x/kwartaal beoordeeld in de hygiëne inspecties. Gezien inspecties 5-8-2016 en 31-5-2016.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

1.4.4	<p>Het bedrijf identificeert en beoordeelt (bijv. via interne audits of fabrieksinspecties) regelmatig de werkomgeving, die nodig is om te voldoen aan de producteisen. Dit omvat minimaal het volgende: – personeelsvoorzieningen; – omgevingscondities; – hygiënische voorwaarden; – werkplekontwerp; – externe invloeden (bijv. lawaai, trillingen). De resultaten van deze beoordeling worden meegewogen bij de inschatting van de risico's van investeringsplannen.</p>	A	<p>De werkomgeving 1x/kwartaal beoordeeld in de hygiëne inspecties. Gezien inspecties 5-8-2016 en 31-5-2016. De output hiervan wordt in het management review benoemd. Uit deze hygiëne inspecties zijn geen zaken voortgekomen die zwaarwegende investeringen tot gevolg hadden anders dat de uitbreiding van het magazijn door overname van het pand van de buurman.</p>
-------	--	---	--

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

Referentie	Niveau	Eis in de IFS Food	Beoordeling	Toelichting van de auditor
<b>2 Voedselveiligheids- en kwaliteitsmanagementsysteem</b>				
<b>2.1 Kwaliteitsmanagement</b>				
<b>2.1.1 Documentenbeheer</b>				
2.1.1.1		Het managementsysteem voor de waarborging van de kwaliteit en voedselveiligheid is gedocumenteerd en geïmplementeerd en is aanwezig op een specifieke locatie (in de vorm van een voedselveiligheids- en kwaliteitshandboek of van een elektronisch gedocumenteerd systeem).	A	Relevante documentatie is toegankelijk voor medewerkers, voornamelijk via registratieformulieren met uitleg. Bijvoorbeeld de verpakkingsopdracht is voldoende gedetailleerd om werkzaamheden te kunnen uitvoeren. Daarnaast zijn er op de afdelingen de relevante instructies aanwezig. Er is vastgesteld tijdens de interviews met het personeel, genoemd in de presentielijst, dat zij op de hoogte zijn van relevante procedures. Getoetst aan de inpaklijn zijn instructies m.b.t metaaldetectie WI 06, restzuurstofmeter WI 10 en m.b.t. gewichtscontrole WI 07.2. Relevante instructies zijn tevens vertaald in het Bulgaars t.b.v. enkele Bulgaarse medewerkers, die overigens ook deels Nederlands praten.
2.1.1.2		Er is een gedocumenteerde procedure aanwezig voor het beheer van documenten en hun wijzigingen.	A	
2.1.1.3		Alle documenten zijn duidelijk leesbaar, ondubbelzinnig, voldoende gedetailleerd en compleet. De documenten zijn altijd beschikbaar voor het relevante personeel.	A	
2.1.1.4		Van alle documenten, die nodig zijn om te voldoen aan de producteisen, is de actuele versie beschikbaar.	A	
2.1.1.5		De reden voor eventuele wijzigingen van documenten, die kritisch zijn voor de producteisen, dient te worden vastgelegd.	A	Wijzigingen worden vastgelegd in RF01. Tijdens de audit zijn geen tekortkomingen vastgesteld. Gezien diverse wijzigingen in documenten die gearceerd zijn. Gezien revisie overzicht met laatste wijziging datum 9-9-2016.
<b>2.1.2 Registraties en archivering</b>				
2.1.2.1		Alle relevante registraties, die nodig zijn om aan te kunnen tonen, dat voldaan wordt aan de producteisen, zijn compleet, gedetailleerd en actueel en zijn op verzoek beschikbaar ter inzage.	A	
2.1.2.2		Registraties dienen leesbaar en in originele staat te zijn. De registraties worden zodanig bijgehouden dat een navolgende manipulatie ervan onmogelijk is.	A	

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

2.1.2.3		Alle registraties dienen in overeenstemming met de wettelijke vereisten bewaard te worden en minimaal tot 1 jaar na afloop van de houdbaarheidsdatum. Bij producten zonder houdbaarheidsduur dient de bewaarduur voor de registraties beargumenteerd te worden en deze argumentatie dient gedocumenteerd te worden.	A	De tijd dat registraties bewaard worden is 5 jaar.
2.1.2.4		Wijzigingen in registraties mogen alleen worden aangebracht door hiertoe geautoriseerde personen.	A	
2.1.2.5		De documentatie wordt veilig opgeslagen en is gemakkelijk toegankelijk.	A	
<b>2.2 Voedselveiligheidsmanagement</b>				
<b>2.2.1 HACCP-systeem</b>				
2.2.1.1		De basis voor het voedselveiligheidssysteem van het bedrijf dient een volledig geïmplementeerd, systematisch en uitgebreid HACCP-systeem te zijn, dat gebaseerd is op de Codex Alimentarius. Binnen het HACCP-systeem dient rekening te worden gehouden met de wettelijke eisen in de landen van productie en bestemming, die boven dergelijke principes gaan. Het HACCP-systeem is geïmplementeerd op elke productielocatie.	A	Het HACCP-plan omvat een generale beschrijving van de productgroepen; alle producten hebben een lage Aw-waarde (<0.60), specifieke intrinsieke gevaren vallen onder de verantwoording van de klant en ook de eindproduct specificaties vallen onder de verantwoordelijkheid van de klant. Er is 1 flow schema opgesteld, die de logistieke activiteiten weergeeft. Productgroepen zijn o.a. pinda's, noten, zuidvruchten en gedroogd fruit, zaden en granen, poeders, gedroogde peulvruchten, kruiden, chocolade producten, rijstcrackers, droge deegwaren, zoetwaren en overig (bv gesloten verpakkingen). Bij het bedoeld gebruik is per productgroep bepaald of er doelgroepen uitgezonderd zijn. Voor Pinda's en noten zijn baby's en kleine kinderen uitgesloten vanwege het verstikkingsrisico. Vele intrinsieke gevaren uit grondstoffen is de verantwoordelijk van de klant bijvoorbeeld aflatoxine in pinda's. Er zijn geen wezenlijke veranderingen t.o.v. vorige audit.
2.2.1.2		Het HACCP-systeem omvat alle grondstoffen, producten of productgroepen en elk proces van goederenontvangst tot -verzending, inclusief productontwikkeling en verpakkingen.	A	
2.2.1.3		Het bedrijf zorgt ervoor, dat het HACCP-systeem is gebaseerd op wetenschappelijke literatuur of technisch geverifieerde specificaties, die gerelateerd zijn aan het geproduceerde product en de procedures. Het systeem wordt onderhouden conform de nieuwste technische procesontwikkelingen.	A	
2.2.1.4		Het HACCP-systeem moet geëvalueerd worden. Wanneer het product, het proces of een processtap gewijzigd wordt, moeten de eventueel noodzakelijke wijzigingen in het HACCP-systeem doorgevoerd worden.	A	

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

<b>2.2.2 HACCP-team</b>			
2.2.2.1		Samenstellen van een HACCP-team (Codex Alimentarius – stap 1) Het HACCP-team is multidisciplinair en bevat operationele staf/productiepersoneel. Medewerkers, die zijn aangewezen als lid van het HACCP-team, hebben specifieke kennis van HACCP, het product, de processen en de hieraan verbonden gevaren. Indien de relevante kennis intern niet aanwezig is, worden externe experts ingeschakeld.	A Het HACCP-team bestaat uit de directeur, de bedrijfsleider, de administratief medewerkster en de externe adviseur. Sinds vorige audit is de planner tevens toegevoegd aan het haccp team. De teamleider (= externe adviseur) is gekwalificeerd door opleiding (levensmiddelen technoloog HBO, training en ervaring (19 jaar). Er is een HACCP overleg 1x/kwartaal. Gezien notulen datum 09-06-2015. Hierbij wordt gewerkt met een vaste agenda structuur.
2.2.2.2		Degenen, die verantwoordelijk zijn voor het ontwikkelen en onderhoud van het HACCP-systeem, hebben een interne teamleider en hebben adequate training gekregen in het toepassen van de HACCP-principes.	A
2.2.2.3		Het HACCP-team kan rekenen op een solide ondersteuning door de directie en is algemeen bekend en ingevoerd binnen de hele faciliteit.	A
<b>2.2.3 HACCP-analyse</b>			
2.2.3.1		Product beschrijven (CA stap 2) Er is een volledige beschrijving van het/de product(en) aanwezig, inclusief alle relevante informatie inzake productveiligheid, zoals: – samenstelling; – fysische, organoleptische, chemische en microbiologische parameters; – wettelijke eisen voor de voedselveiligheid van het product; – behandelingsmethodes; – verpakking; – duurzaamheid (houdbaarheidsduur); – opslagcondities, transport- en distributiemethode.	A De volgende productgroepen zijn vastgesteld: pinda's, noten, zuidvruchten en gedroogd fruit, zaden en granen, poeders, gedroogde peulvruchten, kruiden, chocolade producten, rijst-crackers, droge deegwaren, zoetwaren en overig (bv gesloten verpakkingen). Dit betreft derhalve allemaal droge levensmiddelen.
2.2.3.2		Identificatie van beoogd gebruik (Codex Alimentarius – stap 3) Hiermee wordt bedoeld: het verwachte gebruik door de uiteindelijke consument, waarbij rekening wordt gehouden met kwetsbare groepen consumenten.	A Bedoeld gebruik: Alle producten zijn geschikt voor algemeen gebruik. Producten met pinda's en noten zijn niet geschikt voor kleine kinderen. Daarnaast zijn er allergenen in het product. Natuurlijk bepaald de klant het echte bedoeld gebruik. PW van der Waal is alleen de co-packer.
2.2.3.3		Opstelling van een stroomdiagram (Codex Alimentarius – stap 4) Er bestaat een stroomdiagram voor elk product of voor elke productgroep en alle variaties van het proces en de sub processen (incl. herbewerking). Het stroomschema is voorzien van een versiedatum, is actueel en geeft duidelijk de CCP's inclusief nummering weer. In geval van wijzigingen dient het stroomdiagram geactualiseerd te worden.	A Er is een stroomschema opgesteld, waarbij duidelijk wordt gemaakt dat er voor consumenten producten een metaal detector wordt gebruikt en geen metaaldetector bij bulk verpakkingen (> 10 kg). Gezien proces schema 09-09-2016. Proces stappen zijn ontvangst goederen, opslag, storten en mengen, wegen / afmeten, (MAP) verpakken en etiketteren, metaaldetectie, verpakken in dozen, opslag en uitlevering. Tevens is er rework waarbij producten teruggevoerd worden naar processtap 'storten en mengen'. Dit is in de dezelfde partij en derhalve geen rework in de zin van de definitie van de IFS.
2.2.3.4		Bevestiging van het stroomdiagram op locatie (CA stap 5) Het HACCP-team dient het stroomdiagram te verifiëren door controles op locatie en in alle fasen van de bedrijfsvoering. Waar nodig wordt het stroomschema aangepast.	A Gezien validatie stroomschema datum 24-5-2016; het voltallige haccp team is hierbij aanwezig geweest. Geparafeerd door teamleider haccp team (externe adviseur). Gezien plattegrond bedrijf bijlage 1.1. 09-09-2016.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

2.2.3.5.1		Er is een gevarenanalyse aanwezig voor alle fysische, chemische en biologische gevaren, incl. allergenen, die zich redelijkerwijs kunnen voordoen.	A	Belangrijke gevaren zijn: beheersing van allergenen - risico op kruisbesmetting alsmede beheersing van vreemde delen vanuit omgeving en proces naar producten. Daarnaast chemische risico's zoals migratie vanuit verpakkingsmaterialen (voor eigen inkoop verpakkingen zoals emmers), gebruik chemicaliën ongeschikt voor levensmiddelen bv niet food grade smeermiddelen, onzuiver verpakkingsgas e.d. Gecontroleerd risicoanalyse voor de gehele bedrijfsvoering. De kans en de ernst wordt vastgesteld middels een kans x effect systeem resulterend in een risico matrix. De toegepaste methode voor het bepalen van CCP's en OPRP's is door beslisboom en risico matrix. Dit leidt tot een risico matrix waarin gedefinieerd laag risico's, midden- en hoog risico's zijn. CCP's; sluitende bewaking is mogelijk. OPRP's; sluitende bewaking is niet mogelijk. Gezien gevarenanalyse 03-11-2015.
2.2.3.5.2		De gevarenanalyse dient rekening te houden met de waarschijnlijkheid van de gevaren en de ernst van hun nadelige effecten op de gezondheid.	A	
2.2.3.6.1		De bepaling van de relevante 'kritische beheerspunten' (CCP's) dient gefaciliteerd te worden door de toepassing van een beslissingsboom of andere hulpmiddelen en dient een logisch beredeneerde benadering aan te tonen.	A	Er is 1 CCP vastgesteld: CCP1 metaaldetectie. Middels een beslisboom wordt op basis van de bewakingsmogelijkheid bepaald of er sprake is van een OPRP of een CCP.
2.2.3.6.2		Voor alle stappen die van belang zijn voor de voedselveiligheid, maar geen CCP's zijn, dient het bedrijf beheerspunten (CP's) te implementeren en te documenteren. Er dienen adequate beheersingsmaatregelen geïmplementeerd te worden.	A	Er zijn 9 OPRPs geformuleerd: 1. Leveranciersbeoordelingen, 2. Ingangs-/uitgangscntrole, 3. Ongediertebestrijding, 4. Reiniging, 5. Onderhoud en kalibratie, 6. Hygiëne richtlijn, 7. glas en hard plastic beheersing, 8. Allergenen management en 9. Fysische en chemische contaminatie.
2.2.3.7		Kritische limieten voor elk CCP vaststellen (CA stap 8 – principe 3) Voor elk CCP dienen de juiste kritische limieten bepaald en gevalideerd te worden om duidelijk te kunnen identificeren wanneer een proces onbeheersbaar is geworden.	A	De limieten voor CCP1 metaaldetectie zijn: Maximum grenzen zijn 3 mm ferro, 4,5 mm non ferro en 5 mm RVS. Dit is per lijn bepaald en gevalideerd. Gezien validatie 5-8-2016. De nieuwe Doypack lijn is onderdeel van dit systeem.
2.2.3.8.1	K O	KO no. 2: Er zijn specifieke monitoringprocedures opgesteld voor elke CCP om vast te stellen of een CCP beheerst wordt. Registraties van deze monitoring worden gedurende een relevante periode bewaard. Alle vastgestelde CCP's dienen aantoonbaar te worden beheerst. Van elke CCP is de monitoring en de beheersing aantoonbaar via registraties. Deze registraties specificeren ook de hiervoor verantwoordelijke persoon, de data en het resultaat van de controles.	A	Het monitoring systeem voor CCP's is als volgt: De metaaldetector wordt getest aan het begin van de productie, na iedere pauze en op het einde van de productie. Gezien registraties tijdens de rondgang in de fabriek voor een tweetal lijnen. Beoordeeld monitoring systematiek op deze lijnen. Beoordeeld registraties product trail Tanoshi Cracker Wasabi MSG vrij 12x125 g, artikelnummer 51802, co-pack datum p/10-5-2016.
2.2.3.8.2		Het operationele personeel, dat verantwoordelijk is voor de bewaking van de CCP's, dient daarvoor specifieke training/ instructies te krijgen.	A	Gezien jaarlijkse training 14-6-2016.
2.2.3.8.3		De registratie van de CCP-monitoring dient gecontroleerd te worden.	A	
2.2.3.8.4		De CP's worden bewaakt en deze bewaking/monitoring dient geregistreerd te worden.	A	



## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

2.2.3.9		Bepalen van corrigerende acties (CA stap 10 – principe 5) In gevallen waarin de monitoring aangeeft, dat een bepaald CCP of CP niet onder controle is, dienen adequate corrigerende acties ondernomen en gedocumenteerd te worden. Dergelijke corrigerende acties houden ook rekening met afwijkende producten.	A	In het geval van overschrijding van kritische grenswaarden zijn corrigerende maatregelen vooraf gedefinieerd; blokkeren en opnieuw door metaaldetector na herstelling van de metaal detector. Tevens metaaldetector natuurlijk controleren en herstellen indien benodigd.
2.2.3.10		Bepaling van verificatieprocedures (CA stap 11 – principe 6) Verificatieprocedures dienen ingevoerd te worden om te bevestigen dat het HACCP-systeem effectief is. Verificatie van het HACCP-systeem wordt minimaal eens per jaar uitgevoerd. Voorbeelden van verificatieactiviteiten zijn: – interne audits; – analyses; – bemonstering; – beoordelingen; – klachten door autoriteiten en klanten. De resultaten van deze verificatie worden opgenomen in het HACCP-systeem.	A	Gezien haccp verificatie 21-7-2016, uitgevoerd met het haccp team. Dit is een verificatie van de CCP metaal detectie alsmede een verificatie van alle OPRP's. De haccp verificatie is erg beperkt en omvat niet informatie uit interne audits, analyses, klachten e.d. Echter deze informatie staat in het management review. Gecombineerd is het geheel passend.
2.2.3.11		Documentatie en registratie opzetten (CA stap 12 – principe 7) De beschikbare documentatie dient alle processen, procedures, beheersingsmaatregelen en records te omvatten. De documentatie en registraties zijn geschikt voor de aard en de omvang van het bedrijf.	A	

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

Referentie	Niveau	Eis in de IFS Food	Beoordeling	Toelichting van de auditor
<b>3 Management van mensen en middelen</b>				
<b>3.1 Human resources management</b>				
3.1.1		Alle medewerkers met werkzaamheden, die van invloed zijn op de voedselveiligheid, wetsnaleving en kwaliteit, hebben de vereiste competenties, die verkregen zijn via opleiding, werkervaring en/of training. Deze aspecten dienen gebaseerd te zijn op de risicoanalyse en de beoordeling van de daarmee verband houdende risico's.	A	
<b>3.2 Human resources/personeel</b>				
<b>3.2.1 Persoonlijke hygiëne</b>				
3.2.1.1		Er zijn gedocumenteerde eisen voor de persoonlijke hygiëne. Deze eisen omvatten minimaal de volgende onderwerpen: – beschermende kleding; – handen wassen en desinfecteren; – eten en drinken; – roken; – te nemen maatregelen bij snij- of schaafwonden; – vingernagels, juwelen en persoonlijke bezittingen; – haar en baarden. Deze eisen zijn gebaseerd op een risicoanalyse en de beoordeling van de vastgestelde risico's in relatie tot het product en proces.	A	
3.2.1.2	K O	KO no. 3: De eisen voor de persoonlijke hygiëne zijn geïmplementeerd en zijn van toepassing op alle relevante medewerkers, derden en bezoekers.	A	Personeel is op de hoogte van regels m.b.t. persoonlijke hygiëne. Alle personen in productie handelden conform de regels die in lijn zijn met de standaard.
3.2.1.3		Naleving van deze eisen aan de persoonlijke hygiëne wordt regelmatig gecontroleerd.	A	
3.2.1.4		Zichtbare sieraden (inclusief piercings) en horloges mogen niet worden gedragen. Uitzonderingen hierop zijn uitgebreid geëvalueerd via een risicoanalyse en de beoordeling van de vastgestelde risico in relatie tot de producten en het proces. Dit dient effectief gemanaged te worden.	A	
3.2.1.5		Snij- en schaafwonden moeten bedekt worden met een gekleurde pleister/gekleurd verband (anders dan de kleur van het product) – die waar nodig, een metalen strip bevat. In geval van verwondingen aan de hand moeten tevens wegwerphandschoenen worden gebruikt.	A	
<b>3.2.2 Beschermende kleding voor medewerkers, derden en bezoekers</b>				
3.2.2.1		Er bestaan procedures om ervoor te zorgen dat alle medewerkers, derden en bezoekers zich bewust zijn van de regels met betrekking tot het dragen en wisselen van beschermende kleding in specifieke afdelingen van het bedrijf in overeenstemming met de producteisen.	A	In een gedocumenteerde procedure is geschikte bedrijfskleding beschreven. Er worden schoenen, jassen, en mutsen voor medewerkers en bezoekers beschikbaar gesteld. Bezoekers krijgen schoenhoesjes.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

3.2.2.2		Op de afdelingen waar het dragen van hoofdbedekking en/of baardnetjes verplicht is, wordt het haar volledig afgedekt om besmetting van het product te voorkomen.	A	
3.2.2.3		Op afdelingen en bij activiteiten, waar het gebruik van handschoenen verplicht is, bestaan duidelijke regels voor het gebruik van handschoenen (andere kleur dan de kleur van het product). Naleving van deze regels wordt regelmatig gecontroleerd.	A	
3.2.2.4		Er is voldoende geschikte beschermende kleding aanwezig voor elke medewerker.	A	
3.2.2.5		Alle beschermende kleding wordt grondig en regelmatig gewassen. Via een risicoanalyse en beoordeling van de vastgestelde risico's, waarbij rekening wordt gehouden met de processen en producten van het bedrijf, dient bepaald te worden of kleding door een externe wasserij, door een eigen wasserij of door de medewerker zelf gewassen moet/mag worden.	A	Het wassen van bedrijfskleding gebeurt door het personeel zelf en wordt beheerst middels de werkinstructie WI08 van 20-01-2015. Deze instructie was aantoonbaar opgehangen in de omkleed ruimte. Gecontroleerd via visuele inspectie was passend is voor dergelijke laag risico producten.
3.2.2.6		Er bestaan richtlijnen voor het wassen van de beschermende kleding. Er is een procedure aanwezig om te controleren of de kleding schoon is.	A	
<b>3.2.3 Procedures met betrekking tot besmettelijke ziektes</b>				
3.2.3.1		Er dienen schriftelijk vastgelegde maatregelen te zijn, die aan het personeel, derden en bezoekers meegedeeld worden en aangeven dat eventuele besmettelijke ziekten, die van invloed kunnen zijn op de voedselveiligheid, gemeld moeten worden. Wanneer een besmettelijke ziekte gemeld is, moeten maatregelen worden genomen om het risico op contaminatie van producten te minimaliseren.	A	De meldingsplicht van personeel ingeval van een besmettelijke ziekte is onderdeel van de hygiënevoorschriften. Bezoekers dienen een medische vragenlijst in te vullen. Gezien lijst van bezoekers.
<b>3.3 Training en instructie</b>				
3.3.1		Het bedrijf dient gedocumenteerde trainings- en/of instructieprogramma's te implementeren die gericht zijn op de aan producten gestelde eisen. Deze dienen gebaseerd te zijn op de trainingsbehoeften en de functies van het personeel en dienen het volgende te omvatten: – inhoud van de training; – trainingsfrequenties; – taken van het personeel; – talen; – gekwalificeerde trainers/cursusleiders; – beoordelingsmethode.	A	

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

3.3.2		De gedocumenteerde trainingen en/of instructies dienen van toepassing te zijn voor alle medewerkers, inclusief seizoensarbeiders en tijdelijke medewerkers, die werken op de betreffende afdelingen. Bij indiensttreding en vóór aanvang van de werkzaamheden worden zij getraind volgens de gedocumenteerde trainings-/instructieprogramma's.	C	Een afdoende trainingsprogramma is aanwezig; deze bestaat met name uit een jaarlijkse opfris training. Gezien training 14-6-2016. Onderzoek en documentatie toonden aan dat personeel adequaat getraind is. NC; uit interviews met medewerkers is de conclusie getrokken dat zij op de hoogte zijn van alle eisen, echter men is zich nog onvoldoende bewust van details waarop medewerkers zelf ook moeten anticiperen zoals bv tape op stofzuigerslang die deels loslaat, ingangscntrole kennis in relatie tot ongedierte. Gezien het feit dat de jaarlijkse opfristraining maximaal 1 uur duurt mag de conclusie getrokken worden dat dit niet voldoende passend is om het juiste gedrag te bewerkstelligen. NC; from interview with employees it is concluded that details aren't know sufficiently. Based on the fact that only yearly refresher training is given (duration 1 hour) this is considered not being sufficient to change the proper behaviour of employees.
3.3.3		Er dienen registraties bijgehouden te worden van alle uitgevoerde trainings-/instructieactiviteiten, die het volgende omvatten: – lijst van deelnemers (inclusief hun handtekeningen); – datum; – duur; – inhoud van de training; – naam van de trainer/cursusleider. Er dient een procedure of programma te zijn om de effectiviteit van de trainings- en/of instructieprogramma's aan te tonen.	A	
3.3.4		De inhoud van de training en/of instructie dient regelmatig geëvalueerd en geactualiseerd te worden en houdt rekening met de specifieke issues van het bedrijf, voedselveiligheid, voedsel gerelateerde wettelijke eisen en product-/procesmodificaties.	A	
<b>3.4 Sanitaire voorzieningen, uitrusting voor persoonlijke hygiëne en personeelsvoorzieningen</b>				
3.4.1		Het bedrijf dient personeelsvoorzieningen beschikbaar te stellen, die op de grootte van het bedrijf afgestemd zijn en zodanig ontworpen en geëxploiteerd worden, dat de risico's voor de voedselveiligheid geminimaliseerd worden. Deze voorzieningen worden schoon en in goede staat gehouden.	A	De personeelsvoorzieningen bestaan uit een kleine omkleed ruimte, kantine, toiletten, rookruimte e.d. Deze zijn passend voor de aard en grootte van het bedrijf.
3.4.2		Het risico op productbesmetting met productvreemde materialen uit personeelsvoorzieningen dient geëvalueerd en geminimaliseerd te worden. Hierbij dient ook aandacht te worden besteed aan voedsel, dat medewerkers van thuis hebben meegenomen en aan persoonlijke eigendommen.	A	
3.4.3		Er dienen regels en voorzieningen te zijn voor een correcte omgang met persoonlijke eigendommen, met door personeel meegebracht voedsel, met voedsel uit een kantine en voedsel uit automaten. Het voedsel mag alleen in daarvoor aangewezen ruimtes opgeborgen en/of genuttigd worden.	A	

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

3.4.4		Het bedrijf voorziet in geschikte kleedruimtes voor medewerkers, werknemers van derden en bezoekers. Waar nodig worden buitenkleding en beschermende kleding gescheiden van elkaar opgeslagen.	A	De kleedruimtes zijn erg klein maar passend voor de bedrijfsvoering en correct gesitueerd. Privé- en bedrijfskleding is gescheiden.
3.4.5		Toiletten mogen geen directe toegang hebben tot ruimtes waar met voedselproducten gewerkt wordt. De toiletten dienen adequate voorzieningen te hebben om de handen te wassen. Sanitaire faciliteiten dienen over een adequate natuurlijke of mechanische ventilatie te beschikken. Mechanische luchtstroming van een gecontamineerde ruimte naar een schone ruimte dient vermeden te worden.	A	
3.4.6		Bij de ingang van de productieruimtes, op andere plaatsen in de productieruimtes en in de personeelsfaciliteiten dienen adequate voorzieningen aanwezig te zijn voor de handhygiëne. Op basis van een risicoanalyse en een beoordeling van de concrete risico's worden andere afdelingen (zoals een verpakkingsafdeling) op vergelijkbare wijze uitgerust.	A	Bij de ingang van de productieruimte is een handenwasgelegenheid aanwezig voorzien van zeep en desinfectie. Deze is ook aanwezig bij de toiletten-ruimte die vanuit productie bereikbaar zijn.
3.4.7		Faciliteiten om de handen te wassen dienen minimaal het volgende te omvatten: – stromend drinkwater van een geschikte temperatuur; – vloeibare zeep; – geschikte middelen om de handen te drogen.	A	
3.4.8		Daar waar zeer bederfelijke voedselproducten worden verwerkt, gelden de volgende extra eisen voor de handhygiëne: – handcontactvrije kranen; – desinfectie voor de handen; – adequate hygiënevoorzieningen; – borden/pictogrammen, die de eisen m. b. t. tot de handhygiëne benadrukken; – afvalbak, die geopend kan worden zonder de handen te gebruiken (voetpedaal).	N/A	Er worden geen bederfelijke voedselproducten verwerkt. Betreft co-pack van droge levensmiddelen.
3.4.9		Op basis van een risicoanalyse en een beoordeling van de daaruit afgeleide risico's dient er een programma te zijn om de effectiviteit van de handhygiëne te controleren.	N/A	Er is bijna geen hand contact met het product. Daarnaast betreft het co-pack van droge levensmiddelen.
3.4.10		Kleedruimtes zijn zodanig gesitueerd, dat zij directe toegang bieden tot de afdelingen/ruimtes waar voedselproducten worden verwerkt. Op basis van een gevarenanalyse en de beoordeling van de daaruit afgeleide risico's dienen uitzonderingen gerechtvaardigd en gemanaged te worden.	A	
3.4.11		Daar waar de gevarenanalyse en de beoordeling van de daaruit afgeleide risico's een noodzaak daartoe aantonen, dienen reinigingsvoorzieningen beschikbaar te zijn en gebruikt te worden voor laarzen, schoeisel en andere beschermende kleding.	N/A	Niet benodigd vanuit de gevarenanalyse; geen hoog bederfelijke producten.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

Referentie	Niveau	Eis in de IFS Food	Beoordeling	Toelichting van de auditor
<b>4 Planning en productieproces</b>				
<b>4.1 Contractuele overeenkomst</b>				
4.1.1		De eisen en verplichtingen, die tussen de contractpartners vastgelegd worden, dienen overeengekomen te zijn en op hun aanvaardbaarheid getoetst te worden, voordat een leveringscontract gesloten kan worden. Alle bepalingen die betrekking hebben op de kwaliteit en voedselveiligheid, dienen bekend te zijn en aan alle relevante afdelingen doorgegeven te zijn.	A	
4.1.2		Wijzingen in de bestaande contractuele overeenkomsten dienen schriftelijk vastgelegd te worden en tussen de contactpartners gecommuniceerd te worden.	A	
<b>4.2 Specificaties en formules</b>				
<b>4.2.1 Specificaties</b>				
4.2.1.1		Voor alle eindproducten dienen specificaties beschikbaar en geïmplementeerd te zijn. De specificaties dienen actueel en ondubbelzinnig te zijn en dienen te voldoen aan alle wettelijke verplichtingen en klanteisen.	B	Het bedrijf is niet verantwoordelijk voor de eindproduct specificaties; het betreft co-packing activiteiten. Wel zijn er per order inpak specificaties met de klant vastgesteld. Beoordeeld inpakorder Tanoshi Cracker Wasabi MSG vrij 12x125 g, artikelnummer 51802, co-pack datum 10-5-2016. NC; geconstateerd is dat op deze order er een tweetal 'mengverhoudingen' werden gegeven die niet met elkaar overeenkwamen. Hierop is niet door PW van der Waal geanticipeerd.
4.2.1.2	K O	KO no. 4: Er dienen specificaties beschikbaar te zijn voor alle grondstoffen (grondstoffen/ingrediënten, additieven, verpakkingsmaterialen, herverwerking). De specificaties dienen actueel en ondubbelzinnig te zijn en dienen te voldoen aan alle wettelijke verplichtingen en – indien van toepassing – klanteisen.	A	Gezien het feit dat het bedrijf alleen co-packer is, zijn de klanten van het bedrijf verantwoordelijk voor de specificaties en inhoud van de bijbehorende grondstoffen en verpakkingen. Wel zijn van deze producten de allergenen informatie bekend in het kader van beoordeling van risico's van interne kruisbesmetting. Tevens koopt het bedrijf zelf wat verpakkingsmaterialen in. Hiervan zijn wel de specificaties beschikbaar. Geen afwijkingen geconstateerd tijdens de audit. Gezien specificaties van emmers en folie alsmede allergenen informatie van product trail verpakkingsopdracht Tanoshi Cracker Wasabi MSG vrij 12x125 g, artikelnummer 51802, co-pack datum 10-5-2016. Het kost het bedrijf wel moeite om bij enkele kleine klanten alle relevante informatie te verkrijgen, maar er wordt aantoonbaar op gestuurd.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.2.1.3		Daar waar de klanten dit eisen, dienen de productspecificaties formeel overeengekomen te worden.	A	Het bedrijf is niet verantwoordelijk voor de eindproduct specificaties (co-pack). Wel zijn inpak specificaties met de klanten afgestemd. Getoetst voor Tanoshi Cracker Wasabi MSG vrij 12x125 g, artikelnummer 51802, co-pack datum 10-5-2016.
4.2.1.4		Specificaties en/of hun inhoud dienen in de relevante afdelingen/ ruimtes beschikbaar te zijn en zijn toegankelijk voor alle relevante medewerkers.	A	De relevante medewerkers hebben een verpakkingsopdracht waar de relevante informatie op is aangegeven. Deze opdrachten liggen aantoonbaar aan de inpaklijnen. Het bedrijf is niet verantwoordelijk voor de eindproduct specificaties (co-pack).
4.2.1.5		Er dient een procedure te zijn voor de opstelling, wijziging en goedkeuring van specificaties voor alle delen van het proces. Deze dient een voorlopige acceptatie door de klant te omvatten, indien de specificaties met klanten overeengekomen worden.	A	Etiketten die door het bedrijf gedrukt worden worden vooraf goedgekeurd door de klant. Gezien goedgekeurd tijdens interview met de planner.
4.2.1.6		De specificatie beheers procedures dienen de update van eindproductspecificaties te omvatten in geval van wijziging: – van grondstoffen; – van formules/recepten; – van processen, die van invloed zijn op het eindproduct; – van verpakkingen, die van invloed zijn op het eindproduct.	A	Wijzigingen in het inpak proces worden vastgelegd in de inpakblad. Voor de overige facetten zijn de klanten verantwoordelijk.
<b>4.2.2 Formule/recepten</b>				
4.2.2.1	K O	KO no. 5: Wanneer er klantovereenkomsten bestaan, met betrekking tot de productformulering/recepten en technologische eisen, dienen deze te worden nageleefd.	A	Tijdens de audit is een traceerbaarheidstest uitgevoerd met Tanoshi Cracker Wasabi MSG vrij 12x125 g, artikelnummer 51802, co-pack datum 10-5-2016. De bijbehorende specificatie, receptuur en werkvoorschrift waren eenduidig.
<b>4.3 Productontwikkeling/productwijziging/wijziging van productieprocessen</b>				
4.3.1		Er is een procedure productontwikkeling aanwezig, waarin het uitvoeren van een risicoanalyse volgens de HACCP-principes een onderdeel is en die overeenkomt met het HACCP-systeem.	A	Procedure P12 Product en verpakkingsontwikkeling van 15-05-2013. In het algemeen is er zeer minimale productontwikkeling aangezien het bedrijf een co-pack bedrijf is. Per order wordt bepaald of de uitvoering mogelijk is en of er additionele zaken nodig zijn. Beoordeeld order Tanoshi Cracker Wasabi MSG vrij 12x125 g, artikelnummer 51802, co-pack datum 10-5-2016.
4.3.2		Productsamenstelling, productieprocessen, procesparameters en de naleving van de producteisen moeten vastliggen en gewaarborgd zijn door het uitvoeren van proefproducties en producttesten.	A	
4.3.3		Er dienen houdbaarheidsonderzoek of adequate andere processen uitgevoerd te worden, waarbij rekening wordt gehouden met de productsamenstelling, de verpakking, de productie en de aangegeven omgevingsfactoren. Er dienen op basis daarvan "Tenminste Houdbaar Tot (THT)"- of "Te Gebruiken Tot (TGT)"-data vastgelegd te worden.	N/A	Het bedrijf is niet verantwoordelijk voor het vaststellen van de houdbaarheid (co-packing).

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.3.4		Bij het vaststellen en valideren van de houdbaarheid van het product (inclusief producten met een lange houdbaarheid, die voorzien zijn van een THT-datum), wordt ook rekening gehouden met de resultaten van organoleptische testen.	N/A	Het bedrijf is niet verantwoordelijk voor het vaststellen van de houdbaarheid (co-packing).
4.3.5		Bij productontwikkeling wordt rekening gehouden met de resultaten van organoleptische beoordelingen.	N/A	Het bedrijf is niet verantwoordelijk voor het uitvoeren van organoleptische beoordelingen. Betreft co-packing.
4.3.6		Er dient een proces te zijn om te waarborgen dat de etikettering voldoet aan de actuele wetgeving van het land van bestemming en de klanteisen.	N/A	Het bedrijf is niet verantwoordelijk voor het vaststellen van de etikettering (co-packing). Zie ook NC 4.2.1.5.
4.3.7		Aanbevelingen voor bereiding en/of gebruik van de levensmiddelen zijn vastgelegd. Waar nodig, zijn klanteisen hierin meegenomen.	N/A	Het bedrijf is niet verantwoordelijk voor het vaststellen van de etikettering (co-packing).
4.3.8		Het bedrijf dient d.m.v. een aantoonbare studie en/of relevante proeven de voedingswaarde-informatie of claims op de etiketten te valideren. Dit geldt zowel voor nieuwe producten alsook voor de periode, dat een product op de markt is.	N/A	Het bedrijf is niet verantwoordelijk voor het vaststellen van de etikettering (co-packing).
4.3.9		De voortgang en resultaten van productontwikkelingen worden op gepaste wijze geregistreerd.	A	Geen echte productontwikkeling aanwezig binnen het bedrijf. Ontwikkelen worden per inpak order geregistreerd, waardoor veranderingen ook vooraf beoordeeld wordt.
4.3.10		Het bedrijf dient ervoor te zorgen, dat de procesinstellingen bij veranderingen in de samenstelling van het product inclusief herverwerking en verpakkingen, beoordeeld worden om te waarborgen dat voldaan wordt aan de producteisen.	A	
<b>4.4 Inkoop</b>				
4.4.1		Het bedrijf dient de inkoopprocessen te beheersen opdat alle extern ingekochte materialen en diensten, die van invloed zijn op de voedselveiligheid en kwaliteit, aan de gestelde eisen voldoen. Daar waar een bedrijf ervoor kiest processen uit te besteden, die van invloed kunnen zijn op de voedselveiligheid en kwaliteit, dient het bedrijf de beheersing over dergelijke processen te waarborgen. De beheersing over dergelijke uitbestede processen dient geïdentificeerd en gedocumenteerd te zijn binnen het managementsysteem voor voedselveiligheid en kwaliteit.	A	Het bedrijf koopt deels verpakkingsmaterialen, stikers en diensten in. Geen inkoop van grondstoffen / producten. Dit is de verantwoordelijkheid van klanten. Ook verpakkingsmaterialen worden grotendeels door klanten aangeleverd.
4.4.2		Er dient een procedure te zijn voor de goedkeuring en beoordeling van leveranciers (intern en extern) en (gedeeltelijk) uitbestede productie.	A	De goedkeuringsprocedure voor leveranciers is vastgelegd, procedure P04 van 04-09-2014. De basis van de acceptatie van verpakkingsleveranciers is het toetsen van hun kwaliteitsmanagement systeem d.m.v. kwaliteitscertificaten alsmede opvragen van voedselveiligheidsverklaringen. Gezien beoordeling resultaat van toeleveranciers van emmers en folie (BRCIoP certificaat). Gezien contracten toeleveranciers van dienst; ongediëtebestrijding. Beoordeling is gebaseerd op informatie van toeleveranciers maar ook op bijvoorbeeld klachten, ervaring medewerkers. Het geheel is passend voor de aard en grootte van het bedrijf alsmede op basis van de risico profielen.



## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.4.3		De procedure voor de goedkeuring en beoordeling van leveranciers omvat duidelijke beoordelingscriteria, zoals: audits, analysecertificaten, leveranciersbetrouwbaarheid, klachtenafhandeling en het vereiste prestatieniveau.	A	
4.4.4		De resultaten van de leveranciersbeoordelingen dienen regelmatig geëvalueerd te worden. Deze evaluatie dient gebaseerd te zijn op een gevarenanalyse en de beoordeling van de daaruit afgeleide risico's. Er zijn registraties van deze evaluaties en de acties die ondernomen worden als gevolg van deze beoordelingen.	A	
4.4.5		De ingekochte producten en diensten worden gecontroleerd om te zien of ze conform de bestaande specificaties zijn en gecheckt te worden op authenticiteit, gebaseerd op gevaren-analyse en beoordeling van daaruit voortvloeiende risico's. Het controleschema houdt tenminste rekening met de volgende criteria: de producteisen, de leveranciersstatus (volgens zijn beoordeling) en de invloed van de ingekochte grondstoffen op het eindproduct. Wanneer de herkomst in de specificatie genoemd wordt, dient deze eveneens gecontroleerd te worden.	A	Acceptatie en vrijgave is gebaseerd op visuele inspectie, analyse-certificaten / voedselveiligheidsverklaringen. Controle van inkomende goederen is in overeenstemming met de test procedure; visuele inspectie op hygiëne, ongedierte, logistieke informatie. Gezien voedselveiligheidsverklaringen van emmers en deksels van emmers alsmede van smeermiddelen. Fraude wordt in de analyse als laag risico benoemd.
4.4.6		De ingekochte diensten worden gecontroleerd om te zien of ze conform de bestaande specificaties zijn. Het controleschema dient tenminste de volgende aandachtspunten te omvatten: de eisen aan de betreffende diensten, de leveranciersstatus (volgens zijn beoordeling) en de invloed van de diensten op het eindproduct.	A	De volgende diensten zijn uitbesteed ongediertebestrijding, onderhoud van apparatuur, kwaliteitsadvisering. Beoordeeld contract van ongediertebestrijder is passend.
<b>4.5 Productverpakking</b>				
4.5.1		Op basis van de gevarenanalyse, de beoordeling van de daaruit afgeleide risico's en het beoogde gebruik dient het bedrijf de belangrijkste parameters voor het verpakkingsmateriaal te bepalen.	A	Er zijn Certificaten van Conformiteit aanwezig voor verpakkingsmaterialen. De auditor heeft de specificaties van de volgende materialen geverifieerd; emmers. Hierbij zijn geen tekortkomingen geconstateerd. Overige verpakkingen worden door de klant aangeleverd en zijn inhoudelijk niet de verantwoordelijk van het bedrijf.
4.5.2		Er dienen gedetailleerde specificaties te bestaan voor alle verpakkingsmaterialen, die voldoen aan de actuele relevante wet- en regelgevingen.	A	
4.5.3		Voor alle verpakkingsmaterialen, die van invloed kunnen zijn op producten, moeten conformiteitscertificaten bestaan, die voldoen aan de actuele wettelijke eisen. In gevallen waarin geen specifieke wettelijke eisen van toepassing zijn, moeten bewijzen beschikbaar zijn om aan te tonen, dat verpakkingsmateriaal geschikt is voor het beoogde gebruik. Dit geldt voor verpakkingen, die direct contact hebben met grondstoffen, halfabrikaten en eindproducten en daar invloed op zouden kunnen uitoefenen.	A	
4.5.4		Op basis van de gevarenanalyse en de beoordeling van de daaruit afgeleide risico's, dient het bedrijf de geschiktheid van het verpakkingsmateriaal voor elk relevant product te verifiëren (bijv. met organoleptische onderzoeken, opslagtesten, chemische analyses, migratietesten).	N/A	Dit is niet de verantwoordelijkheid van het bedrijf, maar dit wordt uitgevoerd door de klant.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.5.5		Het bedrijf dient te waarborgen, dat de gebruikte verpakking geschikt is voor het te verpakken product. Het gebruik van geschikte verpakking dient regelmatig gecontroleerd te worden en de controles worden gedocumenteerd.	A	Een etiketteringsprocedure is ingevoerd waarbij etiketten die door PW van der Waal geprint worden ter goedkeuring worden aangeboden aan de klant. Gezien formele goedkeuring voor product trail verpakingsopdracht Tanoshi Cracker Wasabi MSG vrij 12x125 g, artikelnummer 51802, co-pack datum 10-5-2016.
4.5.6		De informatie op etiketten dient leesbaar en onuitwisbaar te zijn en dient te voldoen aan de overeengekomen klantspecificaties voor het product. Dit dient periodiek gecontroleerd te worden en de controles moeten gedocumenteerd worden.	A	Controles op de etiketten vindt dagelijks plaats door de verpakingsoperator en de bedrijfsleider. Deze controles worden vastgelegd op de verpakingsopdracht. Gezien registratie tijdens audits alsmede registraties van de product trail. Labels worden op het inpak controle formulier geplakt.
<b>4.6 Fabriekslocatie</b>				
4.6.1		Het bedrijf dient te onderzoeken in hoeverre de fabrieksomgeving (zoals grond en lucht) een negatieve invloed kan hebben op de voedselveiligheid en kwaliteit van het product. Wanneer vastgesteld wordt, dat de productveiligheid en kwaliteit in gevaar zouden kunnen komen, moeten geëigende maatregelen genomen worden. De effectiviteit van de genomen maatregelen moet periodiek geëvalueerd worden (voorbeelden: extreem stoffige lucht, sterke geur).	A	De site verkeert in goede staat, wordt goed onderhouden en is geschikt voor de productie van levensmiddelen. Risico's van nabijgelegen activiteiten zijn verwaarloosbaar.
<b>4.7 Buitenterrein</b>				
4.7.1		Het buitenterrein dient schoon en netjes gehouden te worden.	A	
4.7.2		Alle buitenterreinen van de fabriek moeten goed onderhouden zijn. Indien natuurlijke afwatering niet voldoende is, dient een geschikt drainagesysteem geïnstalleerd te zijn.	A	Het buitenterrein is goed onderhouden, de wegen op het terrein zijn verhard en in goede conditie. Deel is niet verhard maar hier is dan een kiezelstrook aangelegd.
4.7.3		Buitenopslag moet tot een minimum beperkt worden. Wanneer goederen buiten worden opgeslagen, moeten een gevarenanalyse en een beoordeling van gerelateerde risico's worden uitgevoerd, om te garanderen dat er geen risico op productbesmetting is of een negatieve invloed op de voedselveiligheid en kwaliteit.	N/A	Geen buitenopslag.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

<b>4.8 Lay-out van de fabriek en routing</b>			
4.8.1		Er dienen overzichten beschikbaar te zijn, die duidelijk de flow beschrijven van eindproducten, verpakkingsmaterialen, grondstoffen, personeel, water, etc. Er dient een plattegrond beschikbaar te zijn waarop alle gebouwen van de locatie ingetekend zijn.	A Er is een duidelijke plattegrond beschikbaar die aan alle eisen van de standaard voldoet. Gezien plattegronden m.b.t. personeel, routes goederen, brandhaspels etc. De lay out van het bedrijf is duidelijk. Op de eerste verdieping worden producten uitgepakt en gestort zodat deze op de begane grond via inpakmachines ingepakt kunnen worden. Op de 1e verdieping vindt eventueel ook de mixing van producten plaats; producten worden dan op basis van gewichten op elkaar gegooid op een transportband en door de val naar de afvullers gemengd. Alleen open product derhalve op de 1e verdieping. Sinds kort is er een nieuw magazijn ingericht, gebouw is overgenomen van de buurman. Dit magazijn is onderdeel van de plattegrond.
4.8.2		De routing van het proces, van de ontvangst van goederen tot en met de verzending, is zodanig georganiseerd, dat besmetting van grondstoffen, verpakkingen, halffabrikaten en eindproducten wordt voorkomen. Het risico op kruisbesmetting wordt geminimaliseerd door effectieve maatregelen.	A
4.8.3		Microbiologisch gevoelige productieruimtes dienen zodanig geëxploiteerd en bewaakt te worden, dat de productveiligheid niet in gevaar kan komen.	N/A Er zijn geen microbiologische gevoelige productieruimtes.
4.8.4		Laboratoriumfaciliteiten en procescontroles mogen de productveiligheid niet in gevaar brengen.	N/A Er zijn geen laboratorium faciliteiten.
<b>4.9 Constructieve eisen aan productie- en opslagruimtes</b>			
<b>4.9.1 Eisen ten aanzien van constructie</b>			
4.9.1.1		Ruimtes, waar voedingsmiddelen worden voorbereid, behandeld, geproduceerd en opgeslagen, dienen zo ontworpen en geconstrueerd te zijn, dat de voedselveiligheid gewaarborgd is.	A
<b>4.9.2 Muren</b>			
4.9.2.1		Muren zijn ontworpen en geconstrueerd om vuilophoppingen, condensatie en schimmelvorming te voorkomen en de schoonmaak te vergemakkelijken.	A Muren, vloeren en plafonds zijn in goede staat, geschikt en schoon. Er wordt geen overmatige hoeveelheid water gebruikt. Water wordt alleen gebruikt tijdens de schoonmaak in het weekeinde.
4.9.2.2		De oppervlakken van de muren moeten in goede conditie en gemakkelijk schoon te maken zijn. De oppervlakken moeten ondoordringbaar en slijtvast zijn.	A
4.9.2.3		De overgangen tussen muren, voeren en plafonds zijn ontworpen om schoonmaak te vergemakkelijken.	A
<b>4.9.3 Vloeren</b>			
4.9.3.1		Vloeren dienen ontworpen te zijn om aan de productievereisten te voldoen en dienen in een goede conditie en gemakkelijk schoon te maken te zijn. De oppervlakken zijn ondoorlaatbaar en slijtvast.	A Vloeren zijn van een voldoende constructie voor de aard van de werkzaamheden. De nieuwe zolder voor opslag van verpakkingsmaterialen is gemaakt van gladde houtachtige platen.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.9.3.2		Hygiënische afvoer van afvalwater is gewaarborgd. Drainagesystemen zijn ontworpen om schoonmaak te vergemakkelijken en het risico op productbesmetting te minimaliseren (bijv. door binnendringen van ongedierte).	A	
4.9.3.3		Water of andere vloeistoffen dienen door geëigende maatregelen zonder problemen te kunnen wegstromen. De vorming van plassen dient vermeden te worden.	A	
4.9.3.4		In voedselverwerkende afdelingen, dienen machines en leidingen zo gepositioneerd te worden, dat afvalwater zoveel mogelijk rechtstreeks naar een afvoer geleid wordt.	N/A	Er is geen proceswater.
<b>4.9.4 Plafonds/overkappingen</b>				
4.9.4.1		Plafonds (of, in gevallen waar geen plafond aanwezig is, de onderkant van het dak) en overkappingen (inclusief pijpen, kabels, lampen etc.) zijn zodanig ontworpen en geconstrueerd, dat de ophoping van vuil geminimaliseerd wordt en het risico op fysieke en/of microbiologische contaminatie vermeden wordt.	A	
4.9.4.2		Bij verlaagde plafonds is er toegang tot de loze ruimte om schoonmaak, onderhoud en inspecties in het kader van de ongediertebestrijding te vergemakkelijken.	A	
<b>4.9.5 Ramen en andere openingen</b>				
4.9.5.1		Ramen en andere openingen zijn ontworpen en geconstrueerd om de ophoping van vuil te voorkomen en dienen in een goede conditie gehouden te worden.	A	
4.9.5.2		Indien er een risico op contaminatie bestaat, dienen ramen en dakramen tijdens de productie dicht en afgesloten te blijven.	A	Geen risico op contaminatie als ramen geopend zijn; er zit een hor voor zodat ongedierte niet kan binnenkomen.
4.9.5.3		Indien ramen en dakramen ontworpen zijn om als ventilatieopening te dienen, dan moeten deze voorzien zijn van eenvoudig afneembare, deugdelijke horren of moeten alternatieve maatregelen worden genomen om elke besmetting te voorkomen.	A	Waar nodig zijn adequate horren aanwezig. Gezien horren in mix afdeling. Deze waren onbeschadigd.
4.9.5.4		In ruimtes waar met onverpakte producten gewerkt wordt, dienen de ramen beschermd te zijn tegen breuk.	A	Gezien ramen op mix/stort afdeling 1e verdieping. Deze zijn voorzien van folie. Tevens zijn de ramen in het nieuwe magazijn voorzien van folie.
<b>4.9.6 Deuren en poorten</b>				
4.9.6.1		Deuren en poorten dienen in goede staat te zijn (bijv. geen splinterende delen of afbladderende verf, geen roest) en moeten gemakkelijk schoon te maken zijn.	A	
4.9.6.2		Buitendeuren en poorten dienen zodanig geconstrueerd te zijn, dat ongedierte niet kan binnendringen. Indien mogelijk moeten de deuren en poorten zelfsluitend zijn.	A	

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

<b>4.9.7 Verlichting</b>				
4.9.7.1		Alle werkruimtes dienen afdoende verlicht te zijn.	A	
4.9.7.2		Alle verlichting dient beschermd te zijn tegen breuk en zo geïnstalleerd zijn, dat het risico op breuk minimaal is.	A	Verlichting is beschermd middels breukvrije lampen of middels beschermkappen.
<b>4.9.8 Luchtbehandeling/ventilatie</b>				
4.9.8.1		In alle ruimtes dient afdoende natuurlijke en/of kunstmatige ventilatie aanwezig te zijn.	A	Geen overmatige hoeveelheid stof of condens waargenomen.
4.9.8.2		Ventilatiesystemen zijn zodanig geïnstalleerd, dat filters en andere onderdelen, die schoongemaakt of vervangen moeten worden, gemakkelijk toegankelijk zijn.	N/A	Geen ventilatiesystemen aanwezig.
4.9.8.3		Luchtbeheersingssystemen en kunstmatig gegenereerde luchtstromingen mogen geen productveiligheids- of kwaliteitsrisico's met zich meebrengen.	A	Er is een airco in de productieafdeling 1e verdieping aanwezig. Deze zit deels boven open product, echter er is geen risico naar product besmetting geconstateerd. Condensafvoer is correct geplaatst.
4.9.8.4		In ruimtes, waar aanzienlijke hoeveelheden stof worden gegenereerd, dient een installatie voor stofafzuiging aanwezig te zijn.	N/A	Er worden geen aanzienlijke hoeveelheden stof gegenereerd.
<b>4.9.9 Watervoorziening</b>				
4.9.9.1		Water, dat als ingrediënt gebruikt wordt in het productieproces of voor reinigingen, dient van drinkwaterkwaliteit te zijn en dient in voldoende mate beschikbaar te zijn. Dit geldt ook voor stoom en ijs, als deze binnen de productieomgeving worden gebruikt. Er dient te allen tijde een adequate drinkwatervoorziening beschikbaar te zijn.	A	Er is voldoende drinkwater beschikbaar. Water wordt niet als ingrediënt gebruikt. Het water is afkomstig van het waterleidingnet. Monsters worden 1x/3 jaar geanalyseerd op Coliformen en E.coli per 100 ml door Alcontrol Lab (L-106). De resultaten van 30-6-2016 zijn conform de wettelijke vereisten. Geen stoom of ijs aanwezig.
4.9.9.2		Gerecycled water dat wordt gebruikt in het proces, mag geen risico op productbesmetting veroorzaken. Het water dient te voldoen aan de toepasselijke wettelijke eisen voor drinkwater. Er dienen registraties van alle analysesresultaten beschikbaar te zijn.	N/A	Er is geen recycled water.
4.9.9.3		De kwaliteit van water, stoom of ijs dient bewaakt te worden volgens een op risico's gebaseerd monsternameplan.	A	
4.9.9.4		Water, dat niet van drinkwaterkwaliteit is, dient getransporteerd te worden in aparte, duidelijk gemarkeerde leidingen. Dergelijke watertransportleidingen mogen niet aangesloten zijn op het drinkwatersysteem. Die leidingen mogen het niet mogelijk maken dat terugstromend water drinkwatervoorzieningen of de fabrieksomgeving verontreinigt.	N/A	Er is geen water van niet-drinkwaterkwaliteit.
<b>4.9.10 Perslucht</b>				
4.9.10.1		De kwaliteit van perslucht, die in direct contact komt met voedsel of primaire verpakkingsmaterialen, dient bewaakt te worden op basis van een gevarenanalyse en een beoordeling van de gerelateerde risico's.	A	Lucht, en stoom komen niet in contact met het product en worden ook niet gebruikt als ingrediënt. Wel wordt er voedingsstikstof gebruikt t.b.v. MAP verpakken.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.9.10.2		Perslucht mag geen contaminatierisico's opleveren.	A	De compressor is sinds vorige audit verplaatst van de 1e verdieping naar het nieuwe magazijn. De compressor wordt onderhouden en zag er stofvrij uit.
<b>4.10 Reiniging en desinfectie</b>				
4.10.1		Op basis van een gevarenanalyse en een beoordeling van de relevante risico's dienen reinigings- en desinfectieplanningen opgesteld en geïmplementeerd te worden. Deze dienen het volgende te omvatten: – doelstellingen; – verantwoordelijkheden; – de gebruikte producten en de gebruiksaanwijzingen; – de te reinigen en/of desinfecteren ruimtes; – de reinigingsfrequentie; – documentatievereisten; – gevarensymbolen (indien nodig).	A	De reinigingsprocedure is gedocumenteerd in reinigingsplannen. Schoonmaakwerkzaamheden worden verricht door het eigen productie personeel. Registraties zijn aantoonbaar. Beoordeeld zijn de schoonmaak registraties in de week van 10-5-2016 alsmede diverse andere registraties van 2016. Tijdens de audit maakte het bedrijf een schone en nette indruk. Dagelijks wordt een droge schoonmaak uitgevoerd op einde productie alsmede bij relevante productwissels. Beoordeeld voor product trail verpakkingsopdracht Tanoshi Cracker Wasabi MSG vrij 12x125 g, artikelnummer 51802, co-pack datum 10-5-2016. Tijdens de audit is de droge schoonmaak na product wissel op de 1e verdieping beoordeeld. Gezien vrijgave na visuele inspectie. In het weekeinde wordt een natte schoonmaak gedaan. Deze worden gedocumenteerd.
4.10.2		Reinigings- en desinfectieschema's dienen geïmplementeerd en gedocumenteerd te worden.	A	
4.10.3		Alleen gekwalificeerd personeel mag de reinigingen en desinfecties uitvoeren. De medewerk(st)ers worden regelmatig getraind in de uitvoering van de schoonmaakschema's.	A	Schoonmaakwerkzaamheden worden uitgevoerd door getraind personeel. Trainingsregistratie gezien van 14-6-2016 als onderdeel van de opfris training. Note; Betreft voornamelijk droge schoonmaak. Zeer recentelijk is een nieuwe medewerker aangenomen die ondersteuning geeft in de uitvoering van de schoonmaak.
4.10.4		De effectiviteit en veiligheid van de reinigings- en desinfectie maatregelen op basis van de gevarenanalyse en de beoordeling van de relevante risico's dienen geverifieerd en geregistreerd te worden volgens een bemonsteringsschema, waarvoor gepaste procedures aanwezig zijn. De corrigerende acties die hieruit kunnen volgen, worden geregistreerd.	A	Een aanvaardbaar niveau van hygiëne is vastgesteld en geverifieerd door middel van hygiëne inspecties (passend voor dit type van bedrijfsvoering - co-packing van droge producten). Daarnaast wordt jaarlijks een controle uitgevoerd door middel van swabs. Gezien registraties 27-6-2016. Hier is een verhoging van aeroob kiemgetal vastgesteld, enterobacteriaceae waren conform norm. Hercontrole op 25-7-2016 waarbij geen afwijkingen zijn geconstateerd.
4.10.5		De reinigings- en desinfectieschema's dienen zo nodig herzien en aangepast te worden, wanneer van product gewisseld wordt of proces- of reinigingsapparatuur vervangen wordt.	A	
4.10.6		De beoogde wijze van gebruik voor reinigingshulpmiddelen dient duidelijk omschreven te zijn. Reinigingshulpmiddelen dienen zodanig gebruikt te worden, dat contaminaties vermeden worden.	B	De stofzuiger die gebruikt wordt op de 1e verdieping voor schoonmaak van mengbanden was voorzien van plakband.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.10.7		Er dienen actuele veiligheidsbladen (Material Safety Data Sheets = MSDS) en instructies voor het gebruik van alle chemicaliën en schoonmaakmiddelen beschikbaar te zijn. De voor de schoonmaak verantwoordelijke medewerk(st)ers dienen te kunnen aantonen, dat zij bekend zijn met de betreffende instructies. Deze instructies dienen altijd ter plaatse aanwezig te zijn.	A	
4.10.8		Reinigingsmiddelen dienen duidelijk gelabeld te zijn en correct gebruikt en opgeslagen te worden om contaminatie te vermijden.	A	
4.10.9		Reinigingsactiviteiten dienen plaats te vinden als er geen productie is. Indien dit niet mogelijk is, worden deze activiteiten dusdanig uitgevoerd, dat ze geen negatieve invloed hebben op het product.	A	De natte reiniging wordt op vrijdag na productie of op zaterdag uitgevoerd. Gezien diverse registraties over 2016 alsmede registratie week behorende bij product trail Tanoshi Cracker Wasabi MSG vrij 12x125 g, artikelnummer 51802, co-pack datum 10-5-2016.
4.10.10		Wanneer een bedrijf een externe dienstverlener inhuurt voor de reinigings- en desinfectieactiviteiten, moeten alle in paragraaf 4.10 gespecificeerde eisen duidelijk in het betreffende contract opgenomen te worden.	N/A	Schoonmaakwerkzaamheden worden verricht door het eigen productie personeel.
<b>4.11 Afvalverwijdering</b>				
4.11.1		Er dient een procedure voor afval beheer en verwijdering gedefinieerd en geïmplementeerd te zijn om kruisbesmettingen te vermijden.	A	Afval wordt gescheiden verzameld; karton en plastic afval wordt gescheiden afgevoerd. Hiervoor staat in de hoek van de productie afdeling (1e verdieping) een tweetal persen. Tijdens de audit is er een geopend waarbij geen tekortkomingen zijn geconstateerd.
4.11.2		Afvalverwijdering dient te voldoen aan alle relevante wettelijke eisen.	A	
4.11.3		Productresten en ander afval dienen zo snel mogelijk verwijderd te worden uit de ruimtes waar voedingsmiddelen worden verwerkt. Het ophopen van afval moet vermeden worden.	A	
4.11.4		Vuilniscontainers dienen duidelijk gemarkeerd, juist ontwerp, in goede staat, gemakkelijk schoon te houden en, waar nodig, gedesinfecteerd te zijn.	A	
4.11.5		Ruimtes voor het verzamelen van afval en containers (inclusief perscontainers) zijn dusdanig ontworpen, dat ze schoongemaakt kunnen worden om zo het aantrekken van ongedierte te minimaliseren.	N/A	Er zijn geen specifiek ruimtes voor afvalverzameling aanwezig.
4.11.6		Afval wordt ingezameld in gescheiden containers, die afgestemd zijn op de beoogde wijze van afvoer en verwerking. Dergelijk afval wordt alleen verwijderd door bedrijven, die hiervoor een vergunning hebben. Het bedrijf houdt registraties bij van het afgevoerde afval.	A	

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.12 Risico's van productvreemde materialen, metaal, gebroken glas en hout				
4.12.1	K O	KO no. 6: Op basis van de gevarenanalyse en de beoordeling van de relevante risico's dienen procedures gedefinieerd en geïmplementeerd te zijn om contaminatie met vreemde voorwerpen en materialen te vermijden. Besmette producten dienen als non-conforme producten behandeld te worden.	A	De risico's op chemische, fysische of geur verontreiniging zijn in kaart gebracht. Beheersing van besmetting met productvreemde materialen worden uitgevoerd met behulp van metaaldetectie en visuele inspectie. Daarnaast is een goede basishygiëne aanwezig die productbesmetting met vreemde delen minimaliseert.
4.12.2		In alle ruimtes/afdelingen (bijv. voor verwerking van grondstoffen, productie, verpakking en opslag) waarvoor in de gevarenanalyse en de beoordeling van de relevante risico's vastgesteld is, dat er zich een potentieel risico op productbesmetting kan voordoen, dient het gebruik van hout uitgesloten te worden. Daar waar het gebruik van hout niet kan worden vermeden, maar het risico beheerst kan worden, dient het hout in goede staat en schoon te zijn.	A	Waar mogelijk is het gebruik van hout verboden in open product-ruimtes. Alleen pallets zijn toegestaan, die worden geïnspecteerd voordat zij in gebruik worden genomen. Tevens zijn op de 1e verdieping kieren dichtgemaakt waardoor het niet mogelijk meer is dat eventuele houten splinters van pallets via deze kieren in de inpak machines terecht kunnen komen.
4.12.3		In gevallen, waar detectoren voor metalen en/of andere vreemde materialen vereist zijn, moeten deze zo geïnstalleerd zijn, dat een maximale detectie-efficiency gegarandeerd is om contaminaties te vermijden. De detectoren dienen periodiek onderhouden te worden om storingen en werkingsfouten te vermijden.	A	De metaal detectoren zijn op de juiste plaats in de verpakkingsmachines ingebouwd (ring-detectoren) of in de transportbaan ingebouwd (band-detectoren).
4.12.4		Mogelijk gecontamineerde producten moeten geïsoleerd/ apart gezet worden. Alleen hiertoe bevoegde medewerkers hebben toegang tot deze producten en zij nemen actie voor de verdere verwerking of controle van deze gecontamineerde producten volgens gedefinieerde procedures. Na deze controle dienen besmette producten als non-conforme producten behandeld te worden.	A	
4.12.5		De vereiste nauwkeurigheid van detectoren dient gespecificeerd te worden. De controles op de juiste werking van detectoren dienen regelmatig uitgevoerd te worden. Indien een detector voor metaal of vreemde materialen, defect of in storing is, moeten corrigerende acties gedefinieerd, geïmplementeerd en gedocumenteerd worden.	A	Per lijn is vastgesteld op basis van best practice wat de normen voor metaaldetectie zijn. De metaaldetector detecteert de volgende minimale afmetingen voor bijvoorbeeld lijn 11 : Ferro = 1.5 mm; Non ferro = 2 mm; RVS = 2 mm. Monitoring via test staafjes bij opstart, na elke pauze en einde productie. Andere detectie-apparatuur is niet geïnstalleerd.
4.12.6		Als speciale apparatuur of methodes worden gebruikt om vreemde materialen te detecteren, dient naar behoren gevalideerd en goed onderhouden te zijn.	A	Gezien validatie van lijn 11 Doypack (nieuw t.o.v. vorige audit), gebaseerd op best practice.
4.12.7		In alle ruimtes/afdelingen voor de handling van grondstoffen, verwerking, verpakking en opslag, waarvoor in de gevarenanalyse en de beoordeling van de relevante risico's vastgesteld is dat er zich een potentieel risico op productbesmetting kan voordoen, dient het gebruik van glas en broze materialen uitgesloten te zijn. Als de aanwezigheid van glas of broos plastic niet vermeden kan worden, dienen geëigende maatregelen ter bescherming tegen breuk genomen te zijn.	A	Glas in open product ruimtes is beschermd door folie (ramen) of gebruik van breukvrije lampen en/of kappen. geen overige glas aanwezig.



## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.12.8		Alle vaste voorwerpen van/met glas/broos materiaal, die aanwezig zijn in ruimtes voor grondstoffen, productie, verpakking en opslag, dienen in een glasregister vermeld te zijn, inclusief de exacte plaats waar zij zich bevinden. De staat van de voorwerpen in dit register dient regelmatig beoordeeld en geregistreerd te worden. De argumentatie voor de frequentie van deze controles dient gedocumenteerd te zijn.	A	De glasprocedure is vastgelegd in procedure P9. Het glas register wordt regelmatig gecontroleerd. Geen glas incidenten sinds vorige audit. Gezien laatste glas controle waarin een tweetal items benoemd stonden met barsten zonder risico's. Tijdens de audit is één van deze barsten beoordeeld. Geen tekortkoming geconstateerd.
4.12.9		Glasbreuk en breuk van broze materialen dient geregistreerd te worden. Uitzonderingen dienen beargumenteerd en gedocumenteerd te zijn.	A	
4.12.10		Er dienen procedures aanwezig te zijn, die beschrijven welke maatregelen moeten worden genomen in geval van glasbreuk van bijv. glazen verpakkingen en vergelijkbaar materiaal. De te nemen maatregelen omvatten o.a. de identificatie van de partij goederen, die geblokkeerd moet worden, de benoeming van de bevoegde medewerk(st)ers, het schoonmaken van de productieomgeving en het vrijgeven van de productielijn voor verdere productie.	A	
4.12.11		Op basis van een gevarenanalyse en de beoordeling van de daaruit afgeleide risico's dienen preventieve maatregelen genomen te zijn voor de omgang met glazen verpakkingen, glazen containers of andere soorten containers in het productieproces (omdraaien, schoonblazen, spoelen etc.). Na dergelijke processtappen is een verder risico op productbesmetting niet meer toegestaan.	N/A	Geen glas, blik of andere harde verpakkingen.
4.12.12		Als d.m.v. visuele inspectie vreemde materialen worden gedetecteerd, dient het personeel daarin getraind en geïnstrueerd te zijn. De samenstelling van het personeel dient met een dusdanige frequentie afgewisseld te worden, dat de effectiviteit van dit proces optimaal blijft.	N/A	Geen structurele visuele inspectie ter uitsortering van vreemde delen uit product.
<b>4.13 Controle op ongedierte/ongediertebestrijding</b>				
4.13.1		Het bedrijf dient een systeem voor de ongediertepreventie en -bestrijding te implementeren. Dit dient aan de wettelijke eisen te voldoen en minimaal met het volgende rekening te houden: – de fabrieksomgeving (potentieel ongedierte); – een plattegrond met de lokdozenlocaties (lokdozenkaart); – identificatie van de lokmiddelen/vallen op de locatie zelf; – verantwoordelijkheden, intern/extern; – gebruikte producten/middelen en hun gebruiks- en veiligheidsinstructies; – de frequentie van de inspecties. Het systeem voor ongediertebestrijding dient gebaseerd te zijn op de gevarenanalyse en de beoordeling van de daaruit afgeleide risico's.	A	Ongediertebestrijding is uitbesteed aan een extern bedrijf, Mirado. Inspecties worden 6 keer per jaar uitgevoerd. In het controleprogramma zitten knaagdieren, en insecten en het omvat de hele site. Een plattegrond met vallen is beschikbaar. Gezien rapportage en corrigerende acties inclusief follow up bezoeken. Daarnaast wordt er 2x/week intern alle klavallen beoordeeld op knaagdieren.
4.13.2		Het bedrijf beschikt over gekwalificeerd en getraind eigen personeel en/of heeft een contract met een competente externe ongediertebestrijder. Bij gebruik van een externe ongediertebestrijder zijn de noodzakelijke acties, die op de locatie worden uitgevoerd, beschreven in een schriftelijk contract.	B	In het contract van de ongediertebestrijder kon geen informatie teruggevonden worden over het onderhoud op de EIV's. Verschillende soort afwijking als vorige audit.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.13.3		Inspecties in het kader van de ongediertebestrijding en de daaruit resulterende acties dienen gedocumenteerd te worden. Implementatie van de acties dient bewaakt en geregistreerd te worden.	A	Acties in het geval van ongedierte activiteit waren voldoende zoals plaatsing van klapvallen. Aanbevelingen met betrekking tot preventie/hygiënische aspecten worden tijdig uitgevoerd. Gezien aanbevelingen ongediertebestrijder en realisatie daarvan bijvoorbeeld sluiting kier nieuw magazijn. Als gevolg van de uitbreiding van het magazijn is er een verhoogde muizen activiteit geweest, wat tevens geleid heeft tot een bekeuring van de nVWA. Corrigerende maatregelen zijn genomen alsmede weringsmaatregelen. Gezien verhoging van controle op klapvallen, sluiting van kieren. Het bedrijf is nog niet volledig muisvrij. Tijdens de audit is nog een keutel geconstateerd bij de folie opslag, echter er is voldoende focus en duidelijke verbeteringen zijn aantoonbaar, derhalve geen tekortkoming. .
4.13.4		Lokmiddelen, vallen en insectenvangers dienen te functioneren, hun voorraad moet voldoende zijn en op een geschikte plek geplaatst kunnen worden. Zij dienen zodanig geconstrueerd en gepositioneerd te zijn, dat er geen contaminatierisico kan optreden.	A	
4.13.5		Binnenkomende leveringen worden bij aankomst onderzocht op aanwezigheid van ongedierte. Elke aantasting/ besmetting wordt vastgelegd. In geval van aantasting/ besmetting dienen bestrijdings-/beheersingsmaatregelen te worden genomen.	C	De medewerker goederenontvangst was niet voldoende bekend met de focus op aanwezigheid van ongedierte bij ontvangst. Bij navraag bleek deze medewerker de interne training (opfristing) niet bijgewoond te hebben. Hij was daarna niet persoonlijk 'getraind', terwijl vanwege de problematiek hier wel een speerpunt ligt vanuit management. The employee 'incoming good inspection' isn't sufficiently focussed on inspection on pests. He missed the internal refresher training which went specifically over this topic and also no personal training given, there were pest control is an attention point for the organisation.
4.13.6		De effectiviteit van de ongediertebestrijding dient bewaakt te worden met behulp van regelmatige trendanalyses.	A	Gezien trendanalyse vanuit het digitale systeem van de ongediertebestrijder.
<b>4.14 Goederenontvangst en opslag</b>				
4.14.1		Alle inkomende goederen, incl. verpakkingsmaterialen en etiketten, dienen volgens een vastgesteld inspectieplan op overeenstemming met de relevante specificaties gecontroleerd te worden. Het inspectieplan dient op de risico's gebaseerd te zijn. De testresultaten dienen gedocumenteerd te worden.	A	Alle binnenkomende goederen worden visueel geïnspecteerd op hygiëne, aanwezigheid ongedierte en logistieke facetten.
4.14.2		De opslagcondities van grondstoffen, halfabrikaten, eindproducten en verpakkingen dienen in elk geval in overeenstemming te zijn met de producteisen (bijv. koeling, afgedekt ter bescherming) en zijn niet schadelijk voor andere producten.	A	Betreft droge goederen; geen geconditioneerde opslag.
4.14.3		Grondstoffen, halfabrikaten, eindproducten en verpakkingsmaterialen worden zodanig opgeslagen dat het risico van kruisbesmetting wordt geminimaliseerd.	A	Alle de te verpakken producten zijn verpakt. Tijdens de audit zijn er alleen open producten gezien op de 1e afdeling waar producten gelost, gestort en gemengd worden.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.14.4		Er dienen geëigende opslagfaciliteiten beschikbaar te zijn voor het beheer en de opslag van bedrijfs- en proceshulpmiddelen en hulpstoffen. Het voor het management van de opslagfaciliteiten verantwoordelijke personeel dient daarvoor opgeleid te zijn.	A	
4.14.5		Alle producten dienen duidelijk geïdentificeerd te zijn. De producten dienen gebruikt te worden in overeenstemming met de principes 'first in/first out' en/of 'first expired/first out'. (eerste in/eerste uit, kortste houdbaarheid/eerste uit)	A	De klant levert de te verpakken goederen aan voor een bepaalde verpakkingsopdracht. Het bedrijf houdt geen voorraad aan. Voor verpakkingen wordt fifo gevolgd en lot codes worden geregistreerd. Tijdens de audit zijn hierbij geen tekortkomingen geconstateerd.
4.14.6		Als een bedrijf een externe dienstverlener inhuurt voor de opslag, moet deze dienstverlener werken volgens de eisen van IFS Logistics. Wanneer de externe dienstverlener niet volgens IFS Logistics gecertificeerd is, dient deze aan alle relevante eisen te voldoen, die binnen de eigen magazijnactiviteiten van het bedrijf ook gelden. Dit dient duidelijk aangegeven te zijn in het betreffende contract.	N/A	Geen externe opslag.
<b>4.15 Transport</b>				
4.15.1		Voordat vrachtwagens beladen worden, wordt hun conditie gecontroleerd (zoals: afwezigheid van vreemde geuren, aanwezigheid van veel stof, ongunstige vochtigheid, ongedierte, schimmels). Indien nodig wordt actie ondernomen.	A	
4.15.2		Er zijn procedures geïmplementeerd om productbesmetting tijdens transporten te voorkomen (voedingsmiddelen en niet-voedingsmiddelen/verschillende productcategorieën).	N/A	Transport wordt geregeld door de klant zelf.
4.15.3		Indien goederen bij een bepaalde temperatuur vervoerd moeten worden, dient voor het laden de temperatuur in het voertuig gecontroleerd en vastgelegd te worden.	N/A	Er is geen geconditioneerd vervoer.
4.15.4		Indien goederen bij een bepaalde temperatuur vervoerd moeten worden, dient de geschikte temperatuur range tijdens transport geborgd en vastgelegd te worden.	N/A	Er is geen geconditioneerd vervoer.
4.15.5		Er bestaat een schoonmaakschema, en indien nodig een desinfectieschema, voor alle voertuigen en apparatuur die gebruikt worden resp. wordt tijdens het laden en lossen (zoals slangen van silo-installaties). Er zijn registraties aanwezig van de genomen maatregelen.	N/A	Transport wordt geregeld door de klant zelf.
4.15.6		Laad- en losdocks hebben een voorziening om de getransporteerde producten te beschermen tegen externe invloeden.	A	
4.15.7		Indien transport wordt uitbesteed aan een externe logistieke dienstverlener, dienen alle eisen uit paragraaf 4.15 duidelijk gespecificeerd te zijn in het contract of de logistiek dienstverlener valt onder de eisen van IFS Logistics.	N/A	Transport wordt geregeld door de klant zelf.
4.15.8		De veiligheid van transportvoertuigen dient adequaat gewaarborgd te worden.	N/A	Transport wordt geregeld door de klant zelf.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

<b>4.16 Onderhoud en reparatie</b>				
4.16.1		Er dient een geschikt onderhoudssysteem aanwezig te zijn, voor alle machines en apparaten (inclusief transport), die onontbeerlijk zijn voor de juiste producteisen. Dit geldt zowel voor intern als voor extern uitgevoerde onderhoudswerkzaamheden.	A	Onderhoud en inspectie van relevante apparatuur is gepland en geregistreerd. Gecontroleerd het onderhoud van de verpakkingsmachines, metaal detectoren en compressor. Nieuwe apparatuur wordt opgenomen in het onderhoudsplan. Gezien smeer-schema 2016 en preventief onderhoud lijn 3 Augustus 2016. Gezien onderhoud compressor 6-1-2016 alsmede onderhoud airco 1e verdieping 7-6-2016.
4.16.2		Tijdens en na onderhouds- en reparatiewerkzaamheden dient gegarandeerd te zijn, dat aan alle producteisen voldaan wordt en contaminaties voorkomen worden. Er worden registraties bijgehouden van de onderhouds- en reparatiewerkzaamheden en van de geïmplementeerde corrigerende acties.	A	Na onderhoudsactiviteiten vindt er een passende check plaats alvorens de lijn wordt opgestart. Verantwoordelijke persoon is de bedrijfsleider.
4.16.3		Alle materialen, die voor onderhoud en reparaties worden gebruikt, dienen geschikt te zijn voor het beoogde gebruiksdoel.	A	
4.16.4		Elk falen van installaties of apparatuur (inclusief transport), die onder het onderhoudssysteem vallen, dient te worden vastgelegd en geëvalueerd in het licht van eventueel noodzakelijke aanpassingen van het onderhoudssysteem.	C	Gezien het feit dat het redelijk eenvoudige processen betreft en het geheel wordt beheerd door één medewerker is het risico beperkt, echter het is niet aantoonbaar of storingen nu door de organisatie besproken worden teneinde te bepalen of het preventief onderhoud / extern contract aangepast dient te worden. NC; no formal evaluation of malfunctions of equipment in order to optimize preventive maintenance demonstrably.
4.16.5		Tijdelijke reparaties worden zo uitgevoerd, dat de producteisen niet in het geding zijn. Dergelijke werkzaamheden worden gedocumenteerd. Als een of meer tekortkomingen geconstateerd worden, dan wordt er op korte termijn een deadline ingepland voor de oplossing van de tekortkoming(en).	A	
4.16.6		Daar waar een bedrijf een externe dienstverlener inhuurt voor onderhoud en reparaties, dienen alle door het bedrijf gespecificeerde eisen aan materialen en uitrusting duidelijk vastgelegd, gedocumenteerd en bijgehouden te worden.	A	
<b>4.17 Apparatuur</b>				
4.17.1		Apparatuur en uitrusting dient voor het beoogde gebruiksdoel ontworpen en gespecificeerd te zijn. Voordat de apparatuur of uitrusting in gebruik wordt genomen, moet geverifieerd worden of aan de producteisen wordt voldaan.	A	
4.17.2		Voor alle apparatuur, uitrusting en gereedschappen met direct contact met voedsel dienen conformiteitsverklaringen aanwezig te zijn, die voldoen aan de relevante wettelijke eisen. Als geen relevante wettelijke eisen van toepassing zijn, moeten bewijzen beschikbaar zijn om aan te tonen, dat alle apparatuur, uitrusting en gereedschappen geschikt zijn voor het beoogde gebruiksdoel. Dit is van toepassing op alle apparatuur, uitrusting en gereedschappen, die in direct contact komen met grondstoffen, halffabrikaten en eindproducten.	A	

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.17.3		Apparatuur dient zodanig ontworpen en geïnstalleerd te zijn, dat schoonmaak- en onderhoudswerkzaamheden op effectieve wijze uitgevoerd kunnen worden.	A	Conformiteitsverklaring en andere relevante informatie voor transportband is gecontroleerd en voldeed. Er is voldoende ruimte voor reiniging en onderhoud.
4.17.4		Het bedrijf dient te waarborgen, dat alle productapparatuur in een goede toestand verkeert zonder negatieve invloed op de voedselveiligheid.	A	
4.17.5		Het bedrijf is verplicht om de proceskarakteristieken bij veranderingen in de verwerkingsmethodes en apparatuur te beoordelen om er zeker van te zijn dat voldaan wordt aan de producteisen.	A	
<b>4.18 Traceerbaarheid (inclusief GMO's en allergenen)</b>				
4.18.1	K O	KO no.7: Er dient een traceerbaarheidssysteem aanwezig te zijn, dat een identificatie mogelijk maakt van productpartijen in relatie tot batches grondstoffen, verpakkingen in direct contact met voedsel en verpakkingen, die bestemd zijn voor direct contact met voedsel of waarvan direct contact met voeding verwacht mag worden. In het traceerbaarheidssysteem zijn alle relevante verwerkings- en distributiegegevens opgenomen. De traceerbaarheid dient gegarandeerd en gedocumenteerd te zijn tot aan de aflevering bij de klant.	A	Volledige traceability van grondstoffen en verpakkingsmaterialen werd aangetoond voor het product gebruikt in de product trail. Zowel vooruit naar klanten als terug naar leveranciers. Beoordeeld Tanoshi Cracker Wasabi MSG vrij 12x125 g, artikelnummer 51802, co-pack datum 10-5-2016.
4.18.2		Er dienen 'downstream' gegevens beschikbaar te zijn (vanaf de productielocaties tot en met de klanten). Het tijdsbestek waarin deze gegevens voor evaluatie beschikbaar dienen te komen, dienen te voldoen aan de eisen van de klant.	A	
4.18.3		De traceerbaarheid dient geïmplementeerd te zijn om de relatie tussen batches eindproducten en hun etiketten te identificeren.	A	
4.18.4		Het traceerbaarheidssysteem dient periodiek getest te worden – minimaal eens per jaar en telkens wanneer het traceerbaarheidssysteem verandert. De test dient in beide richtingen van de stroom de traceerbaarheid te verifiëren (van geleverde producten tot grondstoffen v.v.), incl. controle van de hoeveelheden. De testresultaten dienen gedocumenteerd te worden.	A	Traceerbaarheid wordt jaarlijks getest. Beoordeeld test datum 12-7-2016. Traceerbaarheid werd getest in beide richtingen en de test was afgerond binnen 4 uur.
4.18.5		De traceerbaarheid moet geborgd zijn in alle fases, inclusief onderhanden werk, nabewerking en herverwerking.	N/A	Er is geen herverwerking. Producten die overblijven (teveel ingepakt) worden via een restdoos opgeslagen en teruggestuurd naar klanten of vernietigd.
4.18.6		Tijdens de verpakking van halffabrikaten of eindproducten dienen de partijen geëtiketteerd te worden om tracering van de goederen mogelijk te maken. Indien de goederen op een later tijdstip geëtiketteerd worden, dienen de tijdelijk opgeslagen goederen te zijn voorzien van een specifiek etiket. De houdbaarheid (d.w.z. de THT-datum/uiteerste houdbaarheidsdatum) van de geëtiketteerde producten wordt berekend op basis van de originele productiebatch.	A	

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.18.7		Wanneer de klant dit vereist, dienen contra monsters, die representatief zijn voor het productie lot opgeslagen en bewaard te worden tot de uiterste houdbaarheidsdatum THT of TGT) van het eindproduct en indien nodig gedurende een bepaalde periode na deze datum.	A	Contra monsters worden op verzoek van de klant genomen en meegeleverd bij het gereed product. Het bedrijf bewaard zelf geen contra monsters.
<b>4.19 Genetisch gemodificeerde organismen (GMO's)</b>				
4.19.1		Voor producten, die geleverd worden aan de klanten en/of landen met GMO-eisen, dient het bedrijf systemen en procedures beschikbaar te hebben om de identificatie van producten mogelijk te maken, die bestaan uit GMO's, die GMO's bevatten of geproduceerd zijn van GMO's, inclusief grondstoffen, additieven en aroma's.	N/A	Bedrijf verwerkt op dit moment geen GMO producten. Tevens is dit de verantwoordelijkheid van de klant (betreft co-packing).
4.19.2		Er dienen grondstofspecificaties en leveringsdocumenten aanwezig te zijn, die de producten identificeren, die bestaan uit GMO's, die gemaakt zijn m.b.v. GMO's of die GMO's bevatten. De waarborging met betrekking tot de GMO-status van grondstoffen wordt contractueel overeengekomen met de leverancier ofwel de technische documenten dienen de GMO-status te specificeren. Het bedrijf houdt een continu geactualiseerde lijst bij van alle GMO-grondstoffen die op zijn terrein gebruikt worden en die ook inzicht geeft in de mengsels/mixen en recepturen, waaraan dergelijke GMO-grondstoffen worden toegevoegd.	N/A	Bedrijf verwerkt op dit moment geen GMO producten. Tevens is dit de verantwoordelijkheid van de klant (betreft co-packing).
4.19.3		Er dienen geschikte procedures te zijn om te waarborgen, dat bij de productie van producten, die bestaan uit GMO's of GMO's bevatten, besmetting wordt voorkomen van producten die geen GMO's bevatten. Beheersmaatregelen moeten aanwezig zijn om kruisbesmetting met GMO's te voorkomen. De effectiviteit van deze procedures wordt gecontroleerd op basis van testen.	N/A	Bedrijf verwerkt op dit moment geen GMO producten. Tevens is dit de verantwoordelijkheid van de klant (betreft co-packing).
4.19.4		Eindproducten, die GMO's bevatten of die als GMO-vrij geëtiketteerd zijn, worden gedeclareerd/geëtiketteerd volgens de actuele wettelijke eisen. Leveringsdocumenten dienen een verwijzing naar GMO's te omvatten.	N/A	Bedrijf verwerkt op dit moment geen GMO producten. Tevens is dit de verantwoordelijkheid van de klant (betreft co-packing).
4.19.5		Klanteisen inzake GMO-status van producten zijn duidelijk geïmplementeerd binnen het bedrijf.	N/A	Bedrijf verwerkt op dit moment geen GMO producten. Tevens is dit de verantwoordelijkheid van de klant (betreft co-packing).

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.20 Allergenen en specifieke productiecondities			
4.20.1		<p>Grondstofspecificaties, die allergenen bevatten die gedeclareerd moeten worden en relevant zijn voor het land van bestemming van het eindproduct, dienen beschikbaar te zijn. Het bedrijf houdt een continu actuele lijst bij van alle allergene grondstoffen, die op zijn locatie gebruikt worden. Deze lijst geeft ook inzicht in de mengsels/mixen en recepturen, waaraan dergelijke allergenen bevattende grondstoffen worden toegevoegd.</p>	<p>A</p> <p>De klant levert producten aan die verpakt moeten worden. De klant is eigenaar van die goederen. De klant moet het bedrijf informeren of en welke allergenen in de goederen aanwezig zijn. Het bedrijf vraagt daarom specificaties aan de klant. Tijdens de audit is geconstateerd dat deze informatie ontvangen is voor het trail product. Indien klanten deze informatie niet afgeven heeft het bedrijf zelf een verklaring gestuurd aan de klant. Het bedrijf heeft derhalve zijn verantwoordelijkheid genomen maar is sterk afhankelijk van de 'bereidwilligheid van de klant'. In het algemeen kan gesteld worden dat er diverse allergenen in huis zijn zoals noten, pinda, vis, melk, gluten.</p>
4.20.2		<p>Bij de productie van producten met allergenen, die gedeclareerd moeten worden, dient kruisbesmetting zoveel mogelijk geminimaliseerd te worden.</p>	<p>D</p> <p>Kruisbesmetting met allergenen wordt zoveel mogelijk voorkomen door een standaard tussentijdse schoonmaak bij product overgangen. Deze schoonmaak is echter een droge schoonmaak die onvoldoende garantie geeft op het voorkomen van kruisbesmettingen. Sinds de vorige audit zijn diverse allergen validaties uitgevoerd, echter nog niet voor alle relevante allergenen. Dit proces loopt nog. De planningsvolgorde is nog niet formeel gebaseerd op allergenen, hoewel het plan tijdens de dag van de audit voor een van de menglijnen wel conform een allergenen planning was uitgevoerd. Wel worden er waarschuwingen gegeven voor kruisbesmettingsrisico's voor noten/pinda's richting klanten via specificaties. Het is aan de klant te bepalen of er wel/geen waarschuwing op de verpakking gezet wordt. NC; de validaties zijn nog niet afgerond en waarschuwingen worden niet formeel aan alle klanten gegeven. Hiermee is nog onvoldoende aantoonbaar dat het risico op kruisbesmetting geleid heeft tot een aantoonbare borging en/of waarschuwing richting klanten/consumenten. Gezien de verbetering t.o.v. vorige audit D-score en geen major. Cross contamination with allergens is as much as possible prevented by dry cleaning in between products. A formal validation is being carried out however not fully finished yet. Logistical planning therefore is also not fully organised. Customers are informed on specifications regarding possible contamination with peanuts/nuts, however this is not done to all customers. Due to the good progress compared with last year a D -score given and no major.</p>

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

4.20.3		Eindproducten, die allergenen bevatten die gedeclareerd moeten worden, dienen te worden gedeclareerd/geëtiketteerd volgens de relevante wettelijke eisen. Voor de toevallige aanwezigheid of onopzettelijke aanwezigheid van wettelijk te declareren allergenen en sporen, is de etikettering gebaseerd op een geveanalyse en een beoordeling van de daaruit afgeleide risico's.	C	Voor noten en pinda's worden klanten geadviseerd een waarschuwing op het etiket te zetten. Het is uiteindelijk de verantwoordelijkheid van de klant om hiertoe te besluiten. NC; Tijdens de audit is geconstateerd dat deze waarschuwing op één van de Duitse etiketten niet conform de correcte benaming was. During the audit observed that the text used on a German Label for warning cross contamination of peanuts/nuts wasn't fully conform legal names.
4.20.4		Wanneer klanten de specifieke eis stellen, dat producten 'vrij zijn van' bepaalde substanties of ingrediënten (zoals gluten of varkensproducten) of dat bepaalde productie- of behandelingsmethodes worden uitgesloten, dienen daarvoor verifieerbare procedures toegepast te worden.	N/A	Geen claims met betrekking tot allergenen.



## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

Referentie	Niveau	Eis in de IFS Food	Beoordeling	Toelichting van de auditor
<b>5 Metingen, analyses en verbeteringen</b>				
<b>5.1 Interne audits</b>				
5.1.1	KO	KO no. 8: Er dienen effectieve interne audits verricht te worden conform overeengekomen auditprogramma. Dit dient alle eisen van de IFS-Standaard te omvatten. De scope en de frequentie van de interne audits dient gebaseerd te zijn op een gevarenanalyse en de beoordeling van de daaruit afgeleide risico's. Dit is eveneens van toepassing op opslaglocaties buiten de fabriek die eigendom van het bedrijf zijn of gehuurd worden.	A	Interne audits worden uitgevoerd door de externe adviseur jaarlijks. De frequentie is vastgesteld op basis van risicobeoordeling; betreft laag risico producten.
5.1.2		Interne audits van activiteiten, die van kritisch zijn voor de voedselveiligheid en de productspecificaties, dienen minimaal eens per jaar uitgevoerd te worden.	A	Het bedrijf heeft op basis van ervaring momenteel geen zaken als extra kritisch aangemerkt. De audit frequentie is jaarlijks.
5.1.3		De auditors dienen deskundig te zijn en onafhankelijk van de afdeling die geaudit wordt.	A	Interne audits worden uitgevoerd door de externe consultant. Internal audits are conducted by an external consultant who is independent from the other external consultant. She also carries out audits on areas where she is responsible herself.
5.1.4		De auditresultaten dienen te worden gecommuniceerd naar het senior-management en naar de voor de afdeling verantwoordelijke medewerk(st)ers. De noodzakelijke corrigerende acties en een planning voor de implementatie worden vastgesteld, gedocumenteerd en gecommuniceerd naar alle relevante medewerk(st)ers.	A	Resultaten van interne audits worden aan relevante personen en afdelingen gerapporteerd, inclusief directie (is tevens kwaliteitscoördinator). Correctieve acties zijn gedefinieerd inclusief timings en verantwoordelijke personen. De bevindingen van interne audits en CA documentatie zijn beoordeeld. Gezien doorlopende actielijst inclusief verificatie. Beoordeeld interne audit van 21-7-2016. Gezien corrigerende maatregel m.b.t. e-gewichtscontrole en corrigerende maatregel m.b.t. ongedierte activiteit; training gegeven op 14-6-2016.
5.1.5		Er dient gedocumenteerd te worden hoe en wanneer de uit de interne audit resulterende corrigerende acties worden geverifieerd.	A	
<b>5.2 Fabrieksinspecties</b>				
5.2.1		Er worden regelmatig fabrieksinspecties ingepland en uitgevoerd (onderwerpen zijn o.a. productbeheersing, hygiëne, risico op productvreemde materialen, hygiëne van het personeel en schoonmaak). De frequentie van de inspecties in elke ruimte of omgeving (incl. buitenterreinen) en van elke individuele activiteit dient gebaseerd te zijn op een gevarenanalyse en de beoordeling van de daaruit afgeleide risico's en op eerdere ervaringen.	A	

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

<b>5.3 Procesvalidatie en beheersing</b>			
5.3.1		De criteria voor de procesvalidatie en -beheersing dienen duidelijk gedefinieerd te zijn.	D Tijdens de audit is geconstateerd dat er een validatie van het nieuwe magazijn is uitgevoerd. Echter deze validatie is uitgevoerd na inrichting van het magazijn. Validatie dienen vooraf uitgevoerd te worden teneinde te bepalen welke eisen men stelt aan de verandering en hoe het proces van veranderen zelf te managen. Bij een correcte uitvoering had men mogelijk vooraf andere werkwijze gevolgd in het kader van ongedierte. Tevens is geconstateerd dat in het nieuwe magazijn in de stellingen houten platen worden gebruikt, wat eigenlijk niet een 'food' geëigend materiaal is. NC; the validation of then new warehouse is only conducted after the implementation of this warehouse and not prior to specify demands and building process.
5.3.2		Waar beheersing van proces- en omgevingsparameters (temperatuur, tijd, druk, chemische verhoudingen, etc.) essentieel is voor de vervulling van de producteisen, dienen deze parameters continu en/of met gepaste intervallen gecontroleerd en geregistreerd te worden.	A Procesbewaking omvat gewichtscontrole, metaaldetectie, stikstof beheersing; bij tank 30 % wordt bij gevuld teneinde voldoende gas te blijven garanderen.
5.3.3		Alle activiteiten met betrekking tot herverwerking dienen gevalideerd, gecontroleerd en gedocumenteerd te worden. Deze activiteiten mogen geen invloed hebben op de producteisen.	N/A Er is geen herverwerking.
5.3.4		Er dienen geschikte procedures te zijn voor de melding, registratie en bewaking van storingen van machines/apparatuur en procesafwijkingen.	A In geval van storingen worden passende corrigerende maatregelen genomen zoals het blokkeren van producten en indien nodig het informeren van de klanten. Geen concrete afwijkingen geweest. Betreft eenvoudige processen. Zie ook hoofdstuk onderhoud.
5.3.5		De procesvalidatie dient verricht te worden met behulp van verzamelde data, die relevant zijn voor de productveiligheid en processen. Wanneer substantiële aanpassingen plaatsvinden, dient een hernieuwde validatie verricht te worden.	A
<b>5.4 Kalibratie, afstelling en controle van meet- en bewakingsinrichtingen</b>			
5.4.1		Het bedrijf dient de meet- en controlemiddelen te identificeren die gebruikt worden voor de waarborging van de producteisen. Deze middelen worden gedocumenteerd en duidelijk geïdentificeerd.	A Kalibratie van meetapparatuur is aantoonbaar. Overzicht gezien van aanwezige meetapparatuur. Daarnaast kalibratie resultaten gezien van Yamato 514 6040607, checkweger lijn 3 en restzuurstofmeter 6-11-2015. In de procedure zijn, in geval van afwijkingen, corrigerende maatregelen opgenomen voor zowel het betreffende apparaat als de hiermee gecontroleerde producten.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

5.4.2		Alle meetapparatuur dient binnen een monitoringsysteem met gespecificeerde intervallen gecontroleerd, afgesteld en gekalibreerd te worden op basis van vastgestelde erkende standaarden/methodes. De resultaten van deze controles, afstellingen en kalibraties dienen gedocumenteerd te worden. Waar nodig dienen corrigerende acties bij apparaten en, indien nodig, processen en producten uitgevoerd te worden.	C	Het kalibratie rapport van de checkweger geeft niet duidelijk aan op basis van welke erkende standaard de kalibratie uitgevoerd is. Verschillende soort afwijking als vorige audit, derhalve niet opgeschaald naar D. The calibration report of the checkweger isn't clear what recognised standard/method is being used for this calibration. Different type of NC as previous audit.
5.4.3		Alle meetapparatuur wordt uitsluitend gebruikt voor hun gedefinieerde gebruiksdoel. Waar meetresultaten een afwijking of storing aangeven, wordt het betreffende middel onmiddellijk gerepareerd of vervangen.	A	
5.4.4		De kalibratiestatus van de meetinrichtingen dient duidelijk aangegeven te zijn (etiket op de machine of op een lijst van de meetapparatuur).	A	
<b>5.5 Hoeveelheidscontrole (kwantiteitscontrole/vulhoeveelheid)</b>				
5.5.1		De frequentie en methode voor de hoeveelheidscontroles dienen vastgelegd te worden, zodat voldaan wordt aan de wettelijke eisen en klantspecificaties of – indien van toepassing – aan richtlijnen voor de nominale hoeveelheid.	A	De hoeveelheidscontrole is gebaseerd op nominaal en minimaal gewicht en voldoet aan de wettelijke eisen. Registraties gezien van producttrail Tanoshi Cracker Wasabi MSG vrij 12x125 g, artikelnummer 51802, co-pack datum 10-5-2016 alsmede van een tweetal lijnen beoordeeld tijdens de audit. Het bedrijf heeft een erkenning voor het voeren van het E-teken op de verpakking. Deze NMI vergunning is in 2015 volledig vernieuwd en up to date. De NMI vergunning is tijdens de audit ingezien en vastgesteld is dat bijvoorbeeld de bewaking van de tarra uitgevoerd wordt conform deze vergunning.
5.5.2		Er dient een procedure te bestaan om de nalevingscriteria te definiëren voor de controle van partijhoeveelheden. Deze procedure dient o.a. ook rekening te houden met tarragewichten, soortelijk gewicht en andere kritische eigenschappen.	A	
5.5.3		Er dienen controles te worden geïmplementeerd en geregistreerd in overeenstemming met een bemonsteringsplan, dat de productiebatches op een representatieve manier weerspiegelt.	A	
5.5.4		De resultaten van deze controles dienen te voldoen aan de gedefinieerde criteria voor alle producten, die gereed zijn voor aflevering.	A	
5.5.5		Voor ingekochte, voorverpakte producten dient bewijs aanwezig te zijn, dat voldaan wordt aan de wettelijke eisen met betrekking tot de nominale hoeveelheid.	N/A	Er worden geen voorverpakte producten ingekocht.
5.5.6		Indien van toepassing dient alle apparatuur, die wordt gebruikt voor de laatste controles, wettelijk goedgekeurd te zijn.	A	

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

5.6 Productanalyses			
5.6.1		Er dienen procedures te zijn om te waarborgen, dat voldaan wordt aan alle gespecificeerde producteisen, inclusief de wettelijke eisen en specificaties. Het bedrijf voert met dit doel zelf microbiologische, fysische en chemische analyses uit en/of besteedt deze analyses uit.	A Er worden geen laboratorium analyses op de producten uitgevoerd. Het bedrijf is niet de eigenaar van de producten. Wel wordt water geanalyseerd op basis van risico analyse 1x/3 jaar en vindt er een jaarlijkse verificatie van schoonmaak plaats d.m.v. swab testen en controle op residuen reinigingsmiddelen middels pH papier.
5.6.2		Analyses, die relevant zijn voor de voedselveiligheid, dienen bij voorkeur te worden uitgevoerd door laboratoria die over de juiste accreditaties en methodes (ISO 17025) beschikken. Indien een bedrijf de analyses zelf uitvoert of de analyses door een niet geaccrediteerd laboratorium worden uitgevoerd, dienen deze resultaten op regelmatige basis geverifieerd te worden door een laboratorium, dat geaccrediteerd is voor dergelijke programma's/methodes (ISO 17025).	A Het laboratorium is ISO 17025 geaccrediteerd voor de getoetste analyses (wateronderzoek).
5.6.3		Er zijn procedures om de betrouwbaarheid van interne analyseresultaten te borgen. Deze interne analyses zijn gebaseerd op officieel erkende analysemethoden. Dit wordt aangetoond door ringonderzoeken of andere bekwaamheidstesten.	B NC; de oxy-baby die gebruikt wordt voor het bepalen van de rest zuurstof gehalte bleek tijdens de audit een zuurstofgehalte van 19.5 % aan te geven tijdens het meten van lucht (binnen en buiten). Derhalve kan getwijfeld worden over de nauwkeurigheid van dit instrument.
5.6.4		Op basis van een gevarenanalyse en van de daaruit afgeleide risico's dient een analyseschema opgesteld te worden voor de interne en externe analyses van grondstoffen, halffabrikaten, eindproducten, procesapparatuur en verpakkingsmaterialen en, waar nodig, voor omgevingsanalyses. De testresultaten dienen gedocumenteerd te worden.	A Er worden geen laboratorium analyses op de producten uitgevoerd. Het bedrijf is niet de eigenaar van de producten. Alleen beperkte analyse op omgeving ter jaarlijkse verificatie van schoonmaak.
5.6.5		De resultaten van de analyse dienen regelmatig geëvalueerd te worden. In geval van onvoldoende resultaten dienen de juiste corrigerende maatregelen genomen te worden. De analyseresultaten worden regelmatig beoordeeld om trends te kunnen identificeren. Bij afwijkende trends dienen corrigerende maatregelen genomen te worden.	A Er worden geen laboratorium analyses op de producten uitgevoerd. Het bedrijf is niet de eigenaar van de producten. Alleen beperkte analyse op omgeving ter jaarlijkse verificatie van schoonmaak. Gezien analyse resultaten, waarbij aerob klemgetal boven de interne norm lag. Gezien heretest, welk conform was. Passend voor de aard van het bedrijf.
5.6.6		In gevallen waar interne analyses worden verricht, dient daarvoor gekwalificeerd en getraind personeel beschikbaar te zijn, alsmede geschikte apparatuur en ruimtes om de analyses uit te voeren.	N/A Er worden geen interne analyses verricht.
5.6.7		Ter verificatie van de eindproductkwaliteit, dienen regelmatig interne organoleptische testen te worden uitgevoerd. Deze testen dienen in overeenstemming te zijn met de specificaties en gerelateerd te zijn aan de impact op de respectievelijke parameters van de productkarakteristieken. De testresultaten dienen gedocumenteerd te worden.	N/A Er worden geen organoleptische analyses op de producten uitgevoerd. Het bedrijf is niet de eigenaar van de producten.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

5.6.8		Op basis van gevaren-analyse en beoordeling van daaruit voortvloeiende risico's en op basis van interne of externe informatie over productrisico's die een impact op de voedselveiligheid en/of de kwaliteit (incl. vervalsing en fraude), kunnen hebben, dient het bedrijf zijn beheersplan aan te passen en/of geëigende maatregelen te nemen om de impact op gereed product te beheersen.	A	Risico's met een impact op food safety en quality (inclusief vervalsing en fraude) zijn vastgesteld. Voorbeelden; mengen en inpakken van biologische producten. Beheersmaatregel; Het bedrijf is hiervoor gecertificeerd.
<b>5.7 Productblokkering (quarantaine) en -vrijgave</b>				
5.7.1		Op basis van een gevarenanalyse en de beoordeling van de daaruit afgeleide risico's dient een procedure aanwezig te zijn voor blokkering en vrijgave van alle grondstoffen, halffabrikaten, eindproducten en verpakkingsmaterialen. Deze procedure dient te waarborgen, dat alleen producten en materialen worden verwerkt en verzonden, die voldoen aan de producteisen.	N/A	Geen positieve vrijgave systematiek nodig.
<b>5.8 Klachtenbehandeling van autoriteiten en klanten</b>				
5.8.1		Er dient een systeem voor de afhandeling van productklachten te zijn.	A	De range of indicator voor klachten van consumenten, retailers en autoriteiten is; klachten van klanten in 2015; 22 waarvan 6 ongegrond. Het niveau van klachten over product-vreemde delen gevonden in eindproduct in 2016 is beperkt. Bijvoorbeeld ijzeren moer lijn 2. Daarnaast is er een bekeuring vanuit de nVWA aangaande knaagdieren activiteit.
5.8.2		Alle klachten dienen te worden beoordeeld door competente medewerk(st)ers. Waar dat gerechtvaardigd is, dient per omgaande gepaste actie te worden ondernomen.	A	Trend analyses op klachten wordt jaarlijks uitgevoerd tijdens het management review. Hoofdklachten gaan over codering (THT e.d.) en labels, wat past bij een co-packing bedrijf. Correctieve acties worden gepland en zijn geïmplementeerd voor o.a. automatisering van codering (THT wordt automatisch gegeneerd in plaats van handmatig uitrekenen).
5.8.3		Klachten worden geanalyseerd met het oog op eventueel te nemen preventieve maatregelen om herhaling van de non-conformiteit te voorkomen.	C	Tijdens de audit is geconstateerd dat de beoordeling van klachten niet altijd leidt tot de logische corrigerende maatregelen. Klachten omtrent 'verpakkingen' hebben als corrigerende maatregel gekregen dat de werkvoorbereider voorlopig veel gaat controleren, echter gemist is de corrigerende maatregel naar medewerkers toe, die de klachten hadden moeten constateren tijdens de routine QC inspecties. NC; complaints regarding 'packing' do have as corrective action that the logistical planner is going to verify / inspect for the time being with a higher frequency. However no corrective action towards employees, who should have spotted these defaults during regular QC inspections.
5.8.4		De resultaten van de klachtenanalyses worden beschikbaar gesteld aan de relevante verantwoordelijke medewerk(st)ers en de directie.	A	

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

<b>5.9 Management van incidenten, het terughalen van producten en product recall</b>				
5.9.1		Er dient een gedocumenteerde procedure te zijn voor het management van incidenten en potentiële crisissituaties, die gevolgen kunnen hebben voor de voedselveiligheid, de wetsnaleving en de kwaliteit. Deze procedure dient geïmplementeerd en bijgehouden te worden. Dit omvat minimaal: de benoeming en training van een crisisteam, een lijst met contacten die gewaarschuwd moeten worden, bronnen voor wettelijke advies (indien nodig), bereikbaarheid van contacten, klantinformatie en een communicatie plan, dat informatie richting consumenten bevat.	A	
5.9.2	K O	KO no. 9: Er is een effectieve procedure voor het terughalen van producten en/of het uitvoeren van een recall. Met deze procedure wordt gewaarborgd, dat de betrokken klanten zo snel mogelijk geïnformeerd worden. Deze procedure geeft een duidelijke omschrijving van de toegekende verantwoordelijkheden.	A	Er is een procedure voor recalls en withdrawals, P08 die voldoet aan alle eisen van de standaard. Sinds de laatste audit zijn er geen recalls of withdrawals geweest.
5.9.3		Er dienen actuele contactgegevens voor noodgevallen beschikbaar te zijn (zoals namen en telefoonnummers van leveranciers, klanten en bevoegde autoriteiten). Er dient in het bedrijf permanent een persoon beschikbaar te zijn, die de bevoegdheid heeft om het managementproces voor de afhandeling van incidenten in gang te zetten.	A	Contactpersoon voor noodgevallen: Dhr. P. van der Waal, 078-6741740.
5.9.4		De uitvoerbaarheid, effectiviteit en de tijdigheid van de uitvoering van de geïmplementeerde procedure voor het terughalen van producten wordt regelmatig intern getest. De frequentie van deze testen is gebaseerd op een gevarenanalyse en de beoordeling van de daaruit afgeleide risico's, maar zij worden minimaal eens per jaar uitgevoerd. De test wordt op dusdanige wijze uitgevoerd dat een effectieve implementatie en uitvoering van de procedure gewaarborgd is.	A	De procedure wordt jaarlijks getest, de laatste test dateert van 12-7-2016 en was conform standaard.
<b>5.10 Management van non-conformiteiten en productafwijkingen</b>				
5.10.1		Er is een procedure voor de behandeling van alle non-conforme grondstoffen, halffabrikaten, eindproducten, procesapparatuur en verpakkingsmaterialen. Deze procedure omvat minimaal: – quarantaine-/blokkeringsprocedures; – gevarenanalyse en beoordeling van de daaruit afgeleide risico's; – identificatie (bijv. etiket); – beslissing over het verdere gebruik (bijv. vrijgave, herbewerking/ nabehandeling, blokkering, quarantaine, afkeur/ afval).	A	Er is een gedocumenteerde procedure voor het behandelen van non-conform product. Blokkades worden op een formulier F07 vermeld. Hierin worden alle vereisten van de standaard omschreven. Tijdens de audit zijn er geen blokkades geconstateerd.
5.10.2		De verantwoordelijkheden voor de afhandeling van non-conforme producten dienen duidelijk vastgelegd te zijn. De procedure voor de afhandeling van non-conforme producten dient door alle relevante medewerkers begrepen te worden.	A	De directeur is verantwoordelijk voor het afhandelen van geblokkeerde producten.
5.10.3		Bij non-conformiteiten, dienen onmiddellijk corrigerende acties genomen te worden om te waarborgen dat aan de producteisen voldaan wordt.	A	

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

5.10.4		Verpakte eindproducten of verpakkingsmaterialen, die niet aan de specificaties voldoen van private labels, mogen niet onder het betreffende label op de markt gebracht worden. Uitzonderingen dienen schriftelijk met de contractpartners overeengekomen te worden.	N/A	De klant is verantwoordelijk voor het op de markt brengen van de goederen.
<b>5.11 Corrigerende acties</b>				
5.11.1		Er is een procedure aanwezig voor de registratie en analyse van afwijkingen. Deze procedure is gericht op preventieve en/of corrigerende acties om herhaling te voorkomen.	A	
5.11.2	K O	KO no. 10: Corrigerende acties worden duidelijk geformuleerd, gedocumenteerd en zo snel mogelijk genomen om verdere non-conformiteiten te voorkomen. Voor elke corrigerende actie worden duidelijk de verantwoordelijkheden en het tijdspad vastgesteld. De documentatie wordt veilig opgeslagen en is gemakkelijk toegankelijk.	A	Twee corrigerende acties zijn beoordeeld: Corrigerende actie in relatie tot de knaagdieren activiteit alsmede corrigerende acties komende uit interne audits en klachten. Corrigerende acties worden beschreven op de centrale actie lijst waarop tevens oorzaakanalyse, tijdspad, verantwoordelijke wordt vermeld. Verificatie van corrigerende acties wordt uitgevoerd door de externe adviseur die wekelijks 1 dag aanwezig is op het bedrijf. Gezien verbetering in het kader van ongedierte wering alsmede automatisering van THT coderingen voortkomend uit de klachten registratie / management review.
5.11.3		De uitvoering van de geïmplementeerde corrigerende acties wordt vastgelegd en de effectiviteit wordt gecontroleerd.	A	

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

Referentie	Niveau	Eis in de IFS Food	Beoordeling	Toelichting van de auditor
<b>6 Food defense en externe inspecties</b>				
<b>6.1 Beoordeling defensie</b>				
6.1.1		De verantwoordelijkheden voor food defense dienen duidelijk gedefinieerd te worden. De verantwoordelijke personen hebben een sleutelpositie en direct toegang tot het directieteam. Men dient te kunnen aantonen over voldoende kennis van dit aandachtsgebied te beschikken.	A	De directeur is verantwoordelijk voor food defense.
6.1.2		Er dient een food defense geveanalyse en een beoordeling van de daaruit afgeleide risico's uitgevoerd en gedocumenteerd te worden. Op basis van deze analyse en op basis van de wettelijke vereisten dienen aspecten te worden geïdentificeerd, die van essentieel belang voor de veiligheid zijn. De op food defense gerichte geveanalyse en de beoordeling van de daaruit afgeleide risico's dienen eens per jaar te worden verricht of na wijzigingen, die invloed hebben op de voedselintegriteit. Er dient een Waarschuwingssysteem te zijn dat periodiek op effectiviteit getest te wordt.	A	Gezien food defence geveanalyse, gebaseerd op FDA systematiek. Gezien analyse 24-5-2016. Kritische ruimten zijn benoemd zoals magazijnen, productie, kantoortje.
6.1.3		Wanneer de wetgeving een registratie of inspecties op locatie noodzakelijk maakt, dienen bewijzen beschikbaar te worden gesteld.	N/A	Er is geen wettelijke registratie.
<b>6.2 Locatiebeveiliging</b>				
6.2.1		Op basis van een geveanalyse en de beoordeling van de daaruit afgeleide risico's dienen ruimtes en zones, die van essentieel belang zijn voor de veiligheid, beschermd te worden om toegang door onbevoegden te voorkomen. Toegangspunten dienen gecontroleerd te worden.	A	De toegang tot de locatie wordt geregeld door het gesloten houden van de buitendeuren. De deur naar het kantoor is gedurende de dag open, echter voor verder doorgang moet een deur met daarop een code geopend worden. Tijdens de audit zijn er geen afwijkingen geconstateerd aangaande toegang tot het bedrijf. Bezoekers en dienstverleners zijn inbegrepen in het toegangsbeleid. De veiligheidsprocedure wordt getraind.
6.2.2		Er dienen procedures aanwezig te zijn om manipulaties te voorkomen en/of om tekenen van manipulaties te kunnen identificeren.	A	



## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

<b>6.3 Beveiliging m.b.t. personeel &amp; bezoekers</b>				
6.3.1		Het bezoekersbeleid dient aspecten van het food defenseplan te omvatten. Het personeel, dat de beladingen en leveringen verricht en in contact met het product komt, dient zich te identificeren en dient de toegangsregels van het bedrijf te accepteren. Bezoekers en externe dienstverleners dienen herkenbaar en van het vaste personeel te onderscheiden zijn in ruimtes met productopslag en dienen zich bij aankomst te registreren. Zij dienen voor betreding van het bedrijf geïnformeerd te worden over de beleidslijnen op de locatie en hun toegang dient overeenkomstig geregeld te zijn.	A	Bezoekers en dienstverleners moeten zich melden bij de receptie, de hygiëne regels lezen en aftekenen.
6.3.2		Alle medewerk(st)ers moeten een training ontvangen in food defense, gerelateerd aan de produkt-eisen en trainingsbehoefte van de medewerker, en op momenten dat er significante veranderingen in het programma zijn. De trainingssessies dienen gedocumenteerd te worden. De procedures voor de werving en het ontslag van personeel dienen binnen de wettelijke kaders rekening te houden met veiligheidsaspecten.	A	.
<b>6.4 Externe inspecties</b>				
6.4.1		Er dient een gedocumenteerde procedure te bestaan voor het beheer van externe inspecties en bezoeken van regelgevende instanties. Er dient relevant personeel getraind te worden in de uitvoering van de procedure.	N/A	Er zijn geen externe inspecties van regelgevende instanties.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

### 7. Toelichting op het auditrapport

#### Beoordeling van de eisen

Resultaat	Toelichting	Punten
<b>A</b>	Volledige conformiteit	20 punten
<b>B (afwijking)</b>	Bijna volledige conformiteit	15 punten
<b>KO-eis met score B</b>	Bijna volledige conformiteit	15 punten
<b>C (afwijking)</b>	Slechts een klein deel van de eis is geïmplementeerd	5 punten
<b>D (afwijking)</b>	Eis uit de Standaard is niet geïmplementeerd	-20 punten
<b>Major</b>	Een wezenlijke tekortkoming bij de vervulling van de eisen van de Standaard, hetgeen ook geldt voor de voedselveiligheid en/of de wettelijke eisen in de productie- en bestemmingsland(en). Een grote non-conformiteit kan ook gegeven worden indien een gevonden non-conformiteit kan leiden tot een serieus risico voor de volksgezondheid. Een Major kan gegeven worden voor elke eis, die niet gedefinieerd is als KO-criterium.	15% aftrek van het totale mogelijke puntenaantal.
<b>KO-eis met score D</b>	De KO-eis is niet geïmplementeerd.	50% aftrek van het totale mogelijke puntenaantal.
<b>N/A</b>	Niet van toepassing. Eis, die niet van toepassing is op het bedrijf.	Eisen, die niet van toepassing zijn, worden uitgesloten van de uiteindelijke score.

## Auditrapport aan P.W. van der Waal & Zn B.V.

### Scoretoewijzing en toekennen van het certificaat

Auditresultaat	Status	Acties door bedrijf	Auditrapport	Certificaat
<b>Minimaal 1 KO gescoord met D</b>	Niet goedgekeurd	Acties en nieuwe initiële audit afspreken.	Rapport geeft status	Nee
<b>&gt; 1 Major (ernstige non-conformiteit) en/of &lt; 75 %</b>	Niet goedgekeurd	Acties en nieuwe initiële audit afspreken.	Rapport geeft status	Nee
<b>Maximaal 1 Major (ernstige non-conformiteit) en <math>\geq 75</math> %</b>	Niet goedgekeurd, tenzij verdere maatregelen genomen en gevalideerd zijn na de follow-upaudit.	Opsturen actieplan binnen 2 weken na ontvangst van het voorlopig rapport Followup- audit maximaal 6 maanden na auditdatum.	Rapport, inclusief actieplan geeft status.	Certificaat op basisniveau, als de Major uiteindelijk opgelost is, zoals gecontroleerd tijdens de follow-upaudit.
<b>Totale score is <math>\geq 75</math> % en &lt; 95 %</b>	Goedgekeurd op basisniveau IFS Food, na ontvangst van het actieplan.	Opsturen afgerond actieplan binnen 2 weken na ontvangst van het voorlopig rapport.	Rapport, inclusief actieplan geeft status.	Ja, certificaat op basisniveau met geldigheid van 12 maanden.
<b>Totale score is <math>\geq 95</math> %</b>	Goedgekeurd op hoger niveau IFS Food, na ontvangst van het actieplan.	Opsturen afgerond actieplan binnen 2 weken na ontvangst van het voorlopig rapport.	Rapport, inclusief actieplan geeft status.	Ja, certificaat op hoger niveau met geldigheid van 12 maanden.