



## Memo

Aan  
Bijlage bij NVWA systeemaudit Vion Apeldoorn 11 en 12 maart 2019

Van \_\_\_\_\_ Datum  
25 april 2019

Kopie

**Betreft**  
**Genomen maatregelen na NVWA audit**

Op 11 en 12 maart 2019 zijn, tijdens de jaarlijkse systeemaudit van de NVWA, drie overtredingen en vier geringe afwijkingen geconstateerd. Op 24 april heeft de NVWA een nieuwe audit uitgevoerd, specifiek gericht op de eerder geconstateerde afwijkingen. Tijdens deze her-audit bleek dat bijna alle punten waren opgelost of voldoende opgepakt, met uitzondering van één: voor de beheersing van condens moet een actieplan worden ingediend bij de NVWA. In deze memo worden de maatregelen voor de condensbeheersing verder toegelicht.

Hierbij een overzicht van de maatregelen die zijn ingezet om het condens in de karkascellen te beheersen. Deze maatregelen bevatten technische structurele maatregelen, om een omgeving te creëren waarbij wordt ingezet op voorkoming van condens. Totdat de technische omzettingen volledig zijn gerealiseerd, zijn tussentijdse technische maatregelen uitgevoerd en additionele werkwijzes ingesteld om karkasbezoedeling met condens te beheersen.

In Q3 2017 is begonnen met het bestaande koelsysteem binnen Vion Apeldoorn te vervangen door Ammoniak/CO2 systeem. Hierbij worden alle oude verdamperen vervangen en de nieuwe worden zodanig geplaatst dat een optimale luchtcirculatie wordt bereikt, ter voorkoming van condensvorming. In 2017 en 2018 is de gehele snijzaal /expeditie en buffercellen van de onderdelen aangepast. In 2019 is begonnen met de vervanging van de verdamperen in de karkas-bewaarcellen (zie onderstaande tabel voor tijdschema van deze cellen).

In Q2 2018 is er een grote investering uitgevoerd waarbij het complete luchtbehandeling systeem van de omgeving slachterij is vervangen. Dit heeft geleid tot een betere luchtcirculatie tussen de slachterij en de karkas-koelcellen. Deze aanpassing draagt bij aan het verminderen van condensvorming bij de invoer van de karkassen in de koelcellen.

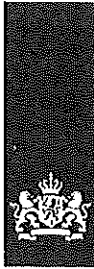
Voor 2019 en 2020 staan de onderstaande maatregelen gepland. De status van deze maatregelen zullen periodiek worden overlegd met de NVWA-bedrijvenbeheerder.

### **Maatregelen in de karkaskoelcellen 2019-2020**

De aanpassingen aan de koeling en verdamperen hebben invloed op luchtcirculatie. Het is gewenst om een continue monitoring in te stellen, zolang er veranderingen plaatsvinden die invloed kunnen hebben op condens beheersing. Daarom hebben we de controle en mop



<b>Maatregelen in de karkaskoelcellen 2019-2020</b>
activiteiten geïntensiveerd. En hebben de betrokken medewerkers extra training-on-the-job ontvangen. Dit is vanaf week 10 ingezet.
Na elke verandering (aanpassing koeling/ventilatoren etc.) vind er een verificatie plaats van de effectiviteit hiervan.
Omzetting cel 5, 6, 7, 8 naar nieuw koelsysteem met nieuwe verdampers en gerichte steunventilatie.
Inregelen koelcellen n.a.v. ombouw cel 5-8. Intensieve monitoring (0-meting) om te komen tot optimale temperatuurregeling, ontdooitijden en luchtstromen.
Tijdens de monitoring is geconstateerd dat bij bepaalde leidingen isolatiemateriaal afwezig of verzadigd is. In week 16 is er een inspectie uitgevoerd door een extern bedrijf. In week 19 worden herstelwerkzaamheden uitgevoerd volgens het inspectierapport.
Registraties intensiveren van de aangescherpte monitoring vanaf 29-04: <ul style="list-style-type: none"><li>• Resultaat van dagelijkse controle aantoonbaar maken</li><li>• Vrijgavebeleid karkassenbanen registreren</li><li>• Resultaat dagelijks bespreken met productiemangement</li></ul>
Risicoplekken beoordelen tijdens ontdooimomenten (indien nodig additionele maatregelen nemen).
Omzetting cel 9, 10, 11 naar nieuw koelsysteem met nieuwe verdampers en gerichte steunventilatie.
Inregelen koelcellen n.a.v. ombouw cel 9-11. Intensieve monitoring (0-meting) om te komen tot optimale temperatuurregeling, ontdooitijden en luchtstromen.
Onderzoek naar de effectiviteit van het plaatsen van steunventilatie in de grote koelcellen, totdat de koeling in deze cellen vervangen worden. (planning van eventuele plaatsing hierop volgend)
Omzetting cel 29-31 naar nieuw koelsysteem met nieuwe verdampers en gerichte steunventilatie.
Omzetting cel 2, 3, 4 naar nieuw koelsysteem met nieuwe verdampers en gerichte steunventilatie.



Nederlandse Voedsel- en  
Warenautoriteit  
Ministerie van Landbouw,  
Natuur en Voedselkwaliteit

> Retouradres Postbus 43006 3540 GG Utrecht

VION Apeldoorn  
Laan van Malkenschoten 77  
7333 NP APELDOORN

**Directie Handhaven**  
Divisie Klant, bedrijf en  
consument  
Afdeling Audits &  
Bedrijvenbeheer

Catharijnesingel 59  
3511 GG Utrecht  
Postbus 43006  
3540 AA Utrecht  
[www.nvwa.nl](http://www.nvwa.nl)

**Contactpersoon**

Datum 20 maart 2019

**Onze referentie**  
NVWA/11-12032019/MO

Betreft rapportage systeemaudit

Geachte heer/mevrouw,

Bij deze ontvangt u de rapportage van de audit die bij uw bedrijf uitgevoerd is.

In het rapport kunt u lezen welke (geringe) overtredingen er zijn geconstateerd en tot welke conclusies dit heeft geleid.

Naar aanleiding van de geconstateerde overtredingen verzoek ik u om binnen de afgesproken termijn(en) corrigerende maatregelen te nemen.

Hoogachtend,

*Afdelingshoofd Audits & Bedrijvenbeheer*

## Auditverslag

### ***Inspectiegegevens***

---

Geïnspecteerde	VION Apeldoorn	NVWA Afdeling	NVWA HH KC Afd Audits en
Adres	Laan van Malkenschoten 77		Bedrijvenbeheer
Postcode	7333NP	Teamleider	
Woonplaats	APELDOORN	Inspecteur	
Inspectiedatum	11 en 12-03-2019	Rapportnummer	1184/19/0013
		Datum rapport	20-03-2019

---

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

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

Eén van deze audits is uitgevoerd bij het bedrijf "VION Apeldoorn B.V." , met *EG* *erkenningsnummer NL 312*.

### **BEDRIJFSGEGEVENS**

Naam:	VION Apeldoorn B.V.
Adres:	Laan van Malkenschoten 77
Plaats:	7333 NP Apeldoorn
Telefoon:	
@:	
www:	www.vionfood.com
Bedrijfs categorie:	SLARV ((slachthuis gedomesticeerde hoefdieren) UIARV (uitsnijderij vlees van gedomesticeerde hoefdieren) KVRPW (koel- en vrieshuis) VOKV5 (verzenden onvolledig gekoeld vlees)
Producten:	Varkenskarkassen , technische delen tot aan spierdelen
Bedrijfsomvang:	ca. bedrijfsmedewerkers / ca. varkens per dag
Certificaten:	BRC issue 7, grade AA door Lloyd's, geldig tot 18 maart 2019 (vervolg audit 20-02-2019 verslag gezien, certificaat gehaald, maar nog niet door het bedrijf ontvangen)

## AUDITGEGEVENS

Plaats: 7333 NP Apeldoorn  
Datum: 11 en 12 maart 2019

Teamsamenstelling NVWA:

*Inspecteur auditor*  
*Senior inspecteur / TDA / bedrijvenbeheerder*  
*Senior inspecteur auditor / leider auditteam*

Gesprekspartners van het bedrijf:

Group quality manager (alleen op 11-03-2019 aanwezig)  
Hoofd darmafdeling  
Bedrijfsleider  
Kwaliteitsmanager  
Vestigingsmanager

De audit richtte zich op het opstellen en uitvoeren van het HACCP-plan.

### **Aandachtspunten audit (algemeen):**

- basisvoorwaardenprogramma (Verordening (EG) nr. 852/2004 en 853/2004)
- de op HACCP gebaseerde procedures uit artikel 2 van Sectie II van Bijlage II van Verordening 853/2004
- traceerbaarheid en meldingsplicht (Verordening (EG) nr. 178/2002)
- microbiologische controles (Verordening (EG) nr. 2073/2005)
- dierlijke bijproducten (Verordening (EG) nr. 1069/2009 en 142/2011)
- dierenwelzijn (Verordening (EG) nr. 1099/2009)

### **Aandachtspunten audit (specifiek):**

- uitvoering van de corrigerende maatregelen n.a.v. de audit op 25 en 26 juni 2018
- toepassing EU VO 2073/2005
- werkwijze m.b.t. STEC
- toepassing NVWA meldwijzer
- toepassing NVWA infoblad 64
- gevarenanalyse
- identificatie CCP's
- kritische grenswaardes
- bewaking van de CCP's
- corrigerende maatregelen
- analyse eindproducten (incl. vaststellen THT - datum)
- verificatie en validatie HACCP - systeem
  - interne audits
  - management review
  - klachtensysteem
- opleiding en training personeel
- kalibratie meetmiddelen
- plaagdierwering c.q. -bestrijding
- tracering en merking (FIFO)
- controle alle CCP's op de werkvloer
- beheersing categoriematerialen (beheersing Food en Non Food bescherming tegen

- verontreiniging)
- koelketen
- registratie meetwaardes
- registraties acties bij afwijkingen
- interview direct uitvoerenden beheersmaatregelen (bij CCP's)
- werkwijze gevallen vlees c.q. producten (direct contact met de vloer)

Er is een rondgang gemaakt over de werkvloer tijdens werkzaamheden

### **Mededelingen tijdens inleidend gesprek:**

Het bedrijf slacht varkens (gemiddeld 1000 per dag), bedwelmd met CO2 gas. Alle aangevoerde varkens zijn IKB waardig en "born & bred" in Nederland. Het bedrijf heeft een USA exportregistratie. Via "VION Farming" te Boxtel worden de Nederlandse slachtvarkens in "ketenbeheer" op de boerderijen gecontroleerd en de slachresultaten terug gecommuniceerd naar de boer ter verhoging van de slachtkwaliteit en ter informatie voor corrigerende en/of preventieve maatregelen door de dierenarts van de boerderij.

Sinds 2018 slacht het bedrijf ook varkens van de "beter leven keurmerk" voor [ ] als loonslachter.

Indien niet als volledig karkas verhandeld worden de varkenskarkassen in 3 delen uitgesneden (voorstuk, middel en ham) waarvan ca. de helft wordt uitgesneden zonder been en de rest met been wordt verhandeld. Er werden technische delen zoals nekstukken en pootjes bewerkt en verhandeld. Sinds 2018 wordt er ook op klantenwens tot in de enkele spierdelen uitgesneden voor Retail bedrijven.

Het bedrijf heeft sinds 2017 veel geïnvesteerd in het verbouwen / vergroten van de uitsnijderij met ca. 1200 m<sup>2</sup>. Er is ook (o.a.) een aparte voorstukkenlijn geplaatst en de uitbeencapaciteit is verhoogt voor grondstoffen voor de Retailproductie. Het omstellen van de koeling op ammoniak / CO2 en de nieuwe spray koeltunnel zijn inmiddels klaar voor de productieruimtes en men is bezig met deze omstelling ook in de diverse koelcellen. (nog gaande in 2019)

Tevens is het nieuwe weegsysteem per vleeskrat ( [ ]) volledig ingevoerd en is het nieuwe slachtinformatiesysteem ( [ ]) geplaatst met een chip in iedere slachthaak, zodat er vanaf de AM-keuring tot aan de uitsnijderij de traceability- en kwaliteitsgegevens van elke karkas, hangend aan een slachthaak, kan worden opgeroepen.

Het bedrijf werkt met een HACCP kwaliteitshandboek, opgesteld door VION Centraal te Boxtel, met aan de lokale situatie aangepaste procedures en werkinstructies. De laatste Wijzigingen van het HACCP kwaliteitshandboek waren van 08-03-2019. Validatie m.b.t. de laatste investeringen was aanwezig. Tevens doorlopende actielijst met gereed data van de geconstateerde tekortkomingen tijdens audit- en ander controlewerkzaamheden.

De darmafdeling op deze VION locatie is door het bedrijf inmiddels volledig overgenomen. De voormalige [ ] medewerkers werken sinds de overname voor VION ter continuïteit van de product specifieke werkzaamheden in deze afdeling.

Het bedrijf heeft inmiddels ook de hele productie van de darmafdeling beoordeeld en vastgelegd in de eigen HACCP documentatie. (de VION kwaliteitsmanager wordt nog steeds geadviseerd door een externe "production manager van [ ]")

VION Apeldoorn was en is bezig met investeringen in materiaal en bouwtechniek van de darmafdeling. Het messenslijphok was opgeknapt / verbouwd en er was o.a. een darmslijmcentrifuge geplaatst. Tevens zijn inmiddels diverse door roest aangetaste

metaalframes verwijderd en/of vervangen.

Alleen tijdens de PM-keuring goedgekeurde maag-darmpakketten worden hier ontvangen. Het maag-darmpakket wordt via een hangend systeem verwerkt op deze productielocatie. Maag, dunne darm (mest verwijderd, ontslijmd en ontvliesd, uitgesneden en in pekewater met ijs opgeslagen), dikke darm en endeldarm worden van elkaar gescheiden. Afhankelijk van de uiteindelijke bestemming worden de diverse onderdelen en organen als dierlijk bijproduct (b.v. pancreas als Cat. 2 of Cat. 3 materiaal, milt als Cat. 3 voor petfood) of voor humanwaardig product technische doeleinden / consumptie productbestemming (b.v. maag, blaas, baarmoeder en endeldarm) verwerkt en opgeslagen. De gal wordt verzameld in IBC containers als Cat. 3 materiaal met als doelstelling de vervaardiging van een technisch product.

Afspraken n.a.v. de USA exportregistratie voor vers varkensvlees worden ook in de darmafdeling uitgevoerd onder beheer van VION (NL 312 EG) m.b.t. PréSSOP, SSOP, CCP en PréShipment controle. Hierbij worden CCP 8, temperatuurcontrole bij verladen "vers" en CP 51, temperatuurcontrole bij verladen "bevroren".

De nieuwe HACCP documentatie van de darmafdeling en de constatering tijdens de Rondgang in de darmenafdeling worden meegenomen in deze systeemaudit rapportage van VION Apeldoorn.

## **Inspectiebevindingen**

<b>Toetsing</b>	<b>Bevinding</b>
Betreft het een basis- of een heraudit?	Basisaudit
Welke audit is uitgevoerd?	Eigen HACCP Plan
Voldoet de bouwkundige staat van het bedrijf aan de eisen?	Geringe overtreding
Voldoen de overige basisvoorwaarden aan de eisen?	Overtreding
Voldoet het bedrijf aan de hygiëne eisen?	Geringe overtreding
Heeft het bedrijf een procedure hoe om te gaan met vlees dat op de grond valt?	Ja
Voldoet deze procedure aan de eisen?	Geen opmerking
Zijn alle gevaren onderkend die tot een aanvaardbaar niveau gereduceerd moeten worden?	Geen opmerking
Is STEC in de gevarenanalyse meegenomen?	Ja
Zijn de kritische controlepunten geïdentificeerd?	Geen opmerking
Zijn bij de kritische controlepunten de kritische grenswaarden vastgesteld?	Geen opmerking
Zijn de kritische grenswaarden op een aanvaardbaar niveau vastgesteld?	Geen opmerking
Zijn voor alle CCP's bewakingsprocedures omschreven?	Geen opmerking
Zijn in alle bewakingsprocedures de vereiste onderwerpen beschreven?	Geen opmerking
Beheersen de bewakingsprocedures doeltreffend de risico voor de voedselveiligheid?	Geen opmerking
Worden alle bewakingsprocedures ook uitgevoerd zoals ze zijn beschreven?	Geen opmerking
Zijn de corrigerende maatregelen ook doeltreffend?	Geen opmerking
Zijn er verificatieprocedures om na te gaan of het HACCP plan naar behoren functioneert?	Geen opmerking
Heeft het bedrijf invulling gegeven aan de verificatie op STEC?	Ja

Hoe heeft het bedrijf invulling gegeven aan de verificatie op STEC?	Onderzoek STEC
Heeft het bedrijf voor STEC een grenswaarde bepaald?	Ja
Wat is de bemonsteringsfrequentie?	2 keer per jaar op de trimmings
Wat is de grenswaarde?	afwezig in 20g
Worden de omschreven verificatieprocedures uitgevoerd?	Geen opmerking
Kan men aantonen dat het beschreven HACCP-plan daadwerkelijk wordt toegepast?	Geringe overtreding
Is de documentatie geactualiseerd?	Geringe overtreding
Wordt de documentatie gedurende een passende periode bewaard?	Geen opmerking
Zijn nieuwe gevaren en risico's in het proces, product, grondstof of bij de gebruiker opgenomen?	Geen opmerking
Garanderen de HACCP procedures dat producten van dierlijke oorsprong voldoen aan specifieke eisen?	Geen opmerking
Geef voor de volgende bedrijfsprocedures aan of deze zijn beoordeeld en of deze worden beheerst.	Geen bedrijfsspecifieke procedures beoordeeld
Wordt de audit uitgevoerd bij een pluimveeslachthuis?	Nee
Is er een procedure die voorkomt dat dood aangevoerde dieren aangehangen worden?	Geen opmerking
Is gecontroleerd of het bedrijf voldoet aan de Ver. Microbiologische Criteria ?	Ja
Wordt voldaan aan de bemonsteringsfrequenties conform Vo 2073 of het eigen bemonsteringsplan?	Geen opmerking
Wordt voldaan aan de bemonsteringsschema's conform Ver. 2073, bijlage I of eigen schema's?	Geen opmerking
Worden de verwerkingsruimten en uitrusting bemonsterd op <i>Listeria monocytogenes</i> ?	Geen opmerking
Worden de juiste analysemethoden toegepast?	Geen opmerking
Wordt nagegaan of gedurende de tbt termijn aan de voedselveiligheidscriteria wordt voldaan?	Geen opmerking
Wordt in voldoende mate voldaan aan het onderzoeken van trends in de testresultaten?	Geen opmerking
Heeft het bedrijf bij ontoereikende voedselveiligheidscriteria de juiste maatregelen genomen?	Geen opmerking
Heeft het bedrijf bij ontoereikende proceshygiëncriteria de juiste maatregelen genomen?	Geen opmerking
Heeft het bedrijf bij trend richting ontoereikend de juiste maatregelen genomen?	Geen opmerking
Wordt er een herinspectie uitgevoerd?	Ja
Herinspectie d.m.v. lijst AL Audit Systeemtoezicht, uiterlijk op:	23-04-2019
Herinspectie d.m.v. lijst CL Beheerssystemen tactisch, uiterlijk op:	
Herinspectie d.m.v. lijst CL Procesbeheersing PLU, uiterlijk op:	
Herinspectie d.m.v. lijst SI Erkenningverl. en onderhoud	
Is er een rapport van bevindingen opgemaakt?	Ja
Welk maximaal niveau van intimidatie/agressie heb je tijdens deze inspectie ervaren?	0 = Geen
Zijn er bevindingen geconstateerd waarbij een betrokkene wordt vastgelegd?	Ja



Opmerkingen voor collega?	Nee
Afspraken met betrokkene gemaakt?	Ja
Omschrijf de afspraken met betrokkene	zie verslag

## Opmerkingen

### Opmerking inspecteur

#### 1. Bouwkundige staat

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

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

*"plafonds (of waar plafonds ontbreken, de binnenkant van het dak) en voorzieningen aan het plafond moeten zo zijn ontworpen en uitgevoerd dat zich geen vuil kan ophopen en dat condens, ongewenste schimmelvorming en het loskomen van deeltjes worden beperkt"*  
 {Artikel 4, tweede lid, juncto Bijlage II, hoofdstuk 2, punt 1, onder c, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

Het volgende is geconstateerd en beoordeeld met de kwalificatie "geringe overtreding":

Cel 17 rond kozijn ingang vloer beschadigd.

Roosters verdampers diverse cellen, Roestvorming en afbladderende verf of coating.

Het plafond in de expeditie vertoont zwarte verkleuringen op diverse plaatsen. Tevens vertoont het metalen frame op divers plaatsen lichte roestvorming en laat de verfoating los op deze plekken. (plafond vernieuwing in de expeditie stond al op de planning, maar was om diverse nieuwe bedrijf prioriteringen nog niet uitgevoerd)

De vloer in de darmenafdeling is op diverse plaatsen beschadigd.

De kleine ingang deur in de expeditie van de darmafdeling kiert zodanig, dat de buitenlucht is te zien. De vloerkant aan de deur is kapot.

De kleine deur in de bloedtank ruimte kiert aan de rechte zijkant zodanig dat de buitenkant is te zien.

In de "mager met" productieafdeling druppelt de hoge druk kraan op de vloer.

**Afspraak:** De geconstateerde tekortkomingen worden per direct aangepakt en, na een bedrijfsmatige prioriteiten beoordeling, opgelost.

#### 2. Overige basisvoorwaarden

*"In geval van een verpakking die uitgesneden vlees of slachtafval bevat, moet het merk worden aangebracht op een etiket dat op de verpakking is bevestigd, dan wel op de verpakking worden gedrukt, en wel zodanig dat het bij het openen van de verpakking wordt vernietigd. Dit is evenwel niet vereist wanneer door het openen de verpakking wordt vernietigd. Wanneer een onmiddellijke verpakking dezelfde bescherming biedt als een verpakking, mag het etiket op de onmiddellijke verpakking worden bevestigd."*  
 {Artikel 5, eerste lid, onder b, juncto Bijlage II, sectie I, onder C, punt 10, van de Verordening (EG) nr. 853/2004}

*"Levensmiddelen, diervoeders, voedselproducerende dieren en alle andere stoffen die bestemd zijn om in een levensmiddel of diervoeder te worden verwerkt of waarvan kan worden verwacht dat zij daarin worden verwerkt, zijn in alle stadia van de productie, verwerking en distributie traceerbaar."*  
 {Artikel 18, eerste lid van de Verordening (EG) nr. 178/2002}

Het volgende is geconstateerd en beoordeeld met de kwalificatie "geringe overtreding":

- In darmlokaal een dolav met kransvet (darmscheil) met mest resten, afgewaardeerd naar CAT 2 materiaal. (12-03-2019 documenten gezien dat het daadwerkelijk is afgevoerd)
- Bij het laden van zwoerd voor de productie van gelatine voor humane consumptie worden de zwoerddelen vanuit een verzamelbak op de RVS vloer van een vrachtauto gekieperd via een robot constructie. Volgens het bedrijf mag de vloer door de VION bedrijfsmedewerkers niet worden betreden omdat die reeds een grondige R&O procedure is ondergaan. Zodoende is er geen volledige controle op de juiste R&O van de vrachtauto door VION medewerkers mogelijk. Tevens bestaat de kans dat er vuildeeltjes van de onderkant van de verzamelbakken op de reeds geladen zwoerd terecht kunnen komen tijdens de hantering door de automatische robot constructie.
- Er waren aan de binnenwanden van de vrachtauto 2 plekjes met loslatende coating aanwezig, ca. 5cm<sup>2</sup> groot. Tevens een beschadiging van ca. 35cm<sup>2</sup> aan de rechte binnenwand. Er was niet duidelijk of de rechte beschadiging reeds bijgewerkt was omdat de auditleider niet dieper de vrachtwagen in mocht gaan.
- In de opslagkoelcel bij de expeditie stonden 3 dolav's met vlees en/of kraakbeen resten. Er was geen enkele merking op deze dolav's ondanks het bedrijfsbeleid is om alles intern te kunnen traceren. (direct door het bedrijf hersteld en medewerker aangesproken)
- In een dolav met vleesresten was ook ruggenmerk van varkensnekken aanwezig. (de inhoud van deze dolav werd oor het bedrijf direct afgewaardeerd tot Cat. 3 materiaal)
- In de opslagkoelcel bij de expeditie stond een rode vleeskrat met "mager met" grondstoffen op ander kratten met vlees. De oranje plastic verpakking was niet volledig gesloten. Tevens zat er geen EG sticker op de sluitnaad. (direct door het bedrijf hersteld)
- In de uitsnijderij was en bedrijfsmedewerker bezig om enkele vleeshaken van een rek naar een ander over te plaatsen,. Hierbij deponeerde hij de plasticbandjes die hij om de bovenkant van de vlees haken zou binden in zijn mond om de handen vrij te hebben. (direct gecorrigeerd door het bedrijf)
- De bedrijfsmedewerker die na de vuile slachthal de karkassen handmatig nascheert ter verwijdering van haar- en/of vuilresten veegt met het lemmet van zijn mes over de zijkanten van alle langskomende karkassen. Hierbij werd het mes niet met regelmaat in de wel aanwezige sterilisator gereinigd. Het is de vraag of door deze werkwijze, eventueel aanwezige, niet zichtbare bezoedeling over de navolgende karkassen wordt verdeeld. Het is aan te raden om de gehanteerde werkwijze nader te beoordelen. Minimaal een 2 of meer messensysteem is hier aan te raden.
- Afspraak:** De geconstateerde tekortkomingen m.b.t. de overige basisvoorwaarden worden door het bedrijf per direct aangepakt en opgelost. (een deel was reeds tijdens de rondgang verholpen)

*Exploitanten zien erop toe dat dierlijke bijproducten en afgeleide producten: voldoen aan de eisen inzake verzameling, vervoer en identificatie van bijlage VIII, hoofdstukken I en II;*  
(Artikel 17, eerste lid, onder a) van de Verordening (EG) nr. 142/2011)

*Vanaf het in artikel 4, lid 1, van Verordening (EG) nr. 1069/2009 genoemde beginpunt in de productieketen moeten dierlijke bijproducten en afgeleide producten worden verzameld en vervoerd in gesloten nieuwe verpakkingen of afgedekte lekvrije recipiënten of voertuigen.*

*"Exploitanten zorgen voor de invoering, toepassing en handhaving van eigen controles in hun inrichtingen om op de naleving van deze verordening toe te zien. Zij zorgen ervoor dat geen dierlijke bijproducten of afgeleide producten waarvan wordt vermoed of is vastgesteld dat zij niet aan deze verordening voldoen, de inrichtingen of bedrijven verlaten, tenzij deze bestemd zijn om te worden verwijderd."*  
(Artikel 28 van de Verordening (EG) nr. 1069/2009)

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

- In de buitenlucht voor de metalen bordes naast de ingang van de stal stonden enkele zwarte Cat.  
2 dolav's voor het verzamelen van dood aangevoerde varkens. In een container met 2 varkens

Hing een varken voor de helft over de dolav buitenkant naar buiten. Om die reden was de deksel

Niet gesloten. (direct hersteld door de kwaliteitsmedewerkster)

Een dergelijke constatering was al gemaakt op vrijdag 8 maart tijdens de audit ketenkeuring Slachthuisfase. Dat werd direct hersteld door de bedrijfsmedewerkster en de stalbaas werd ook

direct hierover geïnformeerd. Volgens de bedrijfsmedewerkster was er alleen tot nu toe nog geen

tijd geweest om alle stalmedewerkers hierover te informeren.

Op de tweede auditdag was de situatie duidelijk verbeterd en waren de zwarte opslag dolav's voor Cat. 2 materiaal volledig gesloten. (zie ook onder punt 4)

**Afspraak:** Corrigerende interventie. Tevens per direct de bedrijfseigen controle aantoonbaar aanscherpen m.b.t. de juiste werkwijze van het verzamelen van dood aangevoerde varkens in de

zwarte dolav's voor Cat. 2 materiaal.

-De NVWA TDA en zijn toezichtteam zullen hier per direct en de eerstvolgende weken tot aan de

termijn van de her-audit extra aandacht aan schenken en het NVWA interventiebeleid toepassen indien noodzakelijk.

*"Zolang de postmortemkeuring niet is voltooid, moet van de delen van een geslacht dier dat aan die keuring wordt onderworpen:*

*a) op elk moment kunnen worden bepaald bij welk karkas zij horen, en*

*b) mag geen van die delen in aanraking komen met een ander karkas, met slachtafval of met ingewanden, met inbegrip van die waarop al een postmortemkeuring is uitgevoerd".*

*{artikel 4, tweede lid, juncto bijlage III, sectie I, hoofdstuk IV, punt 13 onder a en b, van de Verordening (EG) 852/2004}*

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

Het bedrijf railt (nog niet goedgekeurde) karkassen uit na de weegschaal voor de spray koeltunnel. Deze zijn bestemd voor de onthouder koelcel om aldaar verder te worden opgeknapt,. Bij de 90° hoekovergang van de transportlijnen na de weegschaal op de lijn naar beneden kwam één, met een groene lint gemerkte karkas, aan tegen twee, reeds voor humane consumptie geschikt verklaarde karkassen, bij het inrillen. Volgens het bedrijf worden alleen karkassen met kans op bezoedeling van de slachtlijn van een beschermend plasticoesje voorzien, direct op het keurbordes. Nog niet goedgekeurde karkassen die nog opgeknapt moeten worden op het opknaphordes in de schone slachthal worden op dezelfde hangbaan tussen de goedgekeurde karkassen naar het opknaphordes meegenomen, aldaar uitgeraild en, naar de opknaphandelingen weer terug geraild tussen de reeds goedgekeurde karkassen. Deze werkwijze zou het bedrijf opnieuw moeten beoordelen gezien de wetgeving het onderling raken van karkassen, of delen ervan, voor de keuring niet toestaat. Nog niet goedgekeurde karkassen zouden dan bij de door het bedrijf op dit moment gevolgde werkwijze altijd van een plastic bescherming moeten worden voorzien. (groen lint = verder opknappen in onthouder koelcel; geel lint = overdragen voor additionele keuring in de onthouder cel; rood lint = faecale bezoedelingen)

**Afspraak:** Corrigerende interventie. Per direct de uitrail werkwijze nalopen en beoordelen of men met de gehanteerde werkwijze voldoet aan de wet- en regelgeving. Dat in overleg met de plaatselijke NVWA TDA.

*"De indeling, het ontwerp, de constructie, de ligging en de afmetingen van ruimtes voor levensmiddelen moeten zodanig zijn dat de ophoping van vuil, het contact met toxische materialen, het terechtkomen van deeltjes in levensmiddelen en de vorming van condens of ongewenste schimmel op oppervlakken worden voorkomen."*

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

*"plafonds (of waar plafonds ontbreken, de binnenkant van het dak) en voorzieningen aan het plafond moeten zo zijn ontworpen en uitgevoerd dat zich geen vuil kan ophopen en dat condens, ongewenste schimmelvorming en het loskomen van deeltjes worden beperkt"*  
{Artikel 4, tweede lid, juncto Bijlage II, hoofdstuk 2, punt 1, onder c, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

*"In alle stadia van de productie, verwerking en distributie moeten levensmiddelen worden beschermd tegen elke vorm van verontreiniging waardoor de levensmiddelen ongeschikt kunnen worden voor menselijke consumptie, schadelijk worden voor de gezondheid, dan wel op een zodanige wijze kunnen worden verontreinigd dat zij redelijkerwijze niet meer in die staat kunnen worden geconsumeerd."*  
{Artikel 4, tweede lid, juncto Bijlage II, hoofdstuk IX, punt 3, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

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

Tijdens de rondgang in de karkassenkoelcellen waren er in 2 van de 10 koelcellen condensdruppels te zien aan verdamper, aan de geïsoleerde zwarte verdamperbuizen en deels aan het plafond. In de voorlaatste koelcel druppelde condenswater op de hieronder hangende varkensarkassen. Een gelijke situatie was reeds tijdens de systeemaudit in 2018 geconstateerd. Hiervoor had het bedrijf een schriftelijke waarschuwing gekregen. (het bedrijf heeft direct gereageerd en bepaald dat alle karkassen tot nader orde (in afspraak met de NVWA TDA) met een brander afgevlamd moeten worden)  
Zie ook de tekst bij "mededelingen" m.b.t. het vernieuwen van de koelcel verdamper en luchtverversing.

Op de tweede auditdag werd duidelijk dat de oorzaak het uitzetten was van de dakschakelaar van de verdamper in deze 2 cellen door de TD die bezig was op de koelinstallatie op het dak van de koelcellen. Er was hier blijkbaar niet van tevoren intern over gecommuniceerd om condensvorming en/of condens bezoedeling te kunnen voorkomen. Het is aan te raden om de interne communicatie met de TD hierop aan te passen zodat "in het geval van" de koelcellen alleen aan de zijkanten gebruikt mogen worden gedurende de TD werkzaamheden. (zie ook onder punt 4)

Voor de deze herhaalde overtreding m.b.t. condens bezoedeling op karkassen ontvangt het bedrijf een boeterapport.

**Afspraak:** Alle varkensarkassen uit koelcellen met condensvorming worden afgevlamd voor verder gaande verwerking. Er wordt per direct een communicatielijntje afgesproken met de TD zodat dit soort "incidentele" problemen met eventuele gevaar op condensvorming van tevoren kunnen worden gesignaleerd. Het bedrijf heeft immers een "huddle" overleg waarin dit soort onderwerpen kunnen worden aangekaart. Op die manier kan het bedrijf tijdens slachten de koelcellen doelbewust per hanglijntje met karkassen volraken zonder dat er karkassen met condensdruppels kunnen worden besmet.

-De NVWA TDA en zijn lokaal toezichtteam zullen de volgende dagen hier meer controles op uitvoeren.

### 3. Algemene hygiëne

*"Vervoermiddelen en/of recipiënten die worden gebruikt voor het vervoer van levensmiddelen, moeten schoon zijn en goed worden onderhouden om de levensmiddelen tegen verontreiniging te beschermen en moeten, indien nodig, zo zijn ontworpen en geconstrueerd dat zij goed kunnen worden schoongemaakt en/of ontsmet."*  
{Artikel 4, tweede lid, juncto Bijlage II, hoofdstuk IV, punt 1, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

*"Alle artikelen, uitrustingsstukken en apparatuur die met voedsel in aanraking komen moeten afdoende worden schoongemaakt en zo nodig ontsmet. Het schoonmaken en ontsmetten moeten zo frequent plaatsvinden dat elk gevaar van verontreiniging wordt vermeden"*  
{Artikel 4, tweede lid, juncto Bijlage II, hoofdstuk V, punt 1, onder a, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

*"Alle artikelen, uitrustingsstukken en apparatuur die met voedsel in aanraking komen moeten zodanig zijn geconstrueerd, van zodanige materialen zijn vervaardigd en zodanig worden onderhouden en gerepareerd dat het risico van verontreiniging tot een minimum wordt beperkt"*  
{Artikel 4, tweede lid, juncto Bijlage II, hoofdstuk V, punt 1, onder b, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

*"Alle artikelen, uitrustingsstukken en apparatuur die met voedsel in aanraking komen moeten met uitzondering van wegwerprecipiënten en -verpakkingen, zodanig zijn geconstrueerd, van zodanige materialen zijn vervaardigd en zodanig worden onderhouden en gerepareerd dat zij schoon gehouden kunnen worden en indien nodig kunnen worden ontsmet"*

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

Het volgende is geconstateerd en beoordeeld met de kwalificatie "geringe overtreding":

Stapelaar (Heftruck) oud vuil in lepels en rond de wielen (vet, vlees en smeer).

Ladder in koelcel vuil (zwarte smeer en vetresten) aan de zijkant en op de treden.

In de afdeling voor de steker van de net verdoofde varkens hing een vuilzwarte schort aan de muur direct tegen de schone schorten aan.

Het bedrijf gebruikt veel rode vleeskralen in de diverse productieafdelingen. Op enkele van deze kralen waren nog leesbare stickerresten en/of ook kleine, loslatende stickerresten aanwezig. Op enkele kralen waren ook resten van grijs / zwart verkleurde lijmresten aanwezig. Het bedrijf heeft een procedure (P-APD-NL-10035, revision 8 van 29-10-2018) voor de beoordeling van de kralen die blijkbaar niet altijd en volledig wordt gevolgd. Tevens wordt er in deze procedure geen rekening gehouden met het feit dat men in de productieafdelingen de rode kralen op één productiedag hergebruikt. De kans op vervuiling door nog aanhechtende stickerresten en/of lijmresten is hierdoor groter omdat deze resten niet altijd glad en afwasbaar zijn. Juist bij hergebruik van deze kralen kan hier de gevaar van vervuiling en hierdoor ontstaande kruisbesmetting groter zijn. In de risicoanalyse van het HACCP kwaliteitshandboek wordt hier niet nader op ingegaan. (zie ook onder punt 4)

Enkele van de vleeshaken in de uitsnijderij, klaarhangend voor gebruik waren niet schoon. (kleine bloedvochtdruppels en/ of eiwitrestjes aanwezig. Volgens het bedrijf worden ook deze vleeshaken hergebruikt en niet tussendoor schoongemaakt. Dat was in de bedrijfseigen procedures / werkinstructies niet als zodanig beschreven. Tevens niet aantoonbaar in de risicoanalyse.

**Afspraak:** Geconstateerde tekortkomingen m.b.t. de hygiëne (werkwijze) worden per direct aangepakt en opgelost.

-Hergebruik van vleeskralen en transporthaken in de uitsnijderij zonder tussentijdse R&O wordt beoordeeld en de gehanteerde werkwijze onderbouwd.

#### **4. Aantoonbare toepassing HACCP-plan**

*"Het opstellen van aan de aard en de omvang van het levensmiddelenbedrijf aangepaste documenten en registers, teneinde aan te tonen dat de in artikel 5, tweede lid onder a tot en met f omschreven maatregelen daadwerkelijk worden toegepast"*

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

*"Exploitanten van levensmiddelenbedrijven dienen tegenover de bevoegde autoriteit aan te tonen dat zij de bepaling*

*van lid 1 (van artikel 5 van de Verordening (EG) nr. 852/2004) op een zodanige wijze naleven als de bevoegde autoriteit verlangt, rekening houdend met de aard en de omvang van het levensmiddelenbedrijf"*

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

*"Exploitanten van levensmiddelenbedrijven zorgen ervoor dat alle documenten met de beschrijving van de overeenkomstig dit artikel ontwikkelde procedures altijd geactualiseerd zijn"*

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

Het volgende is geconstateerd en beoordeeld met de kwalificatie "geringe overtreding":

In de procedure "omgang met Categorie-materiaal" (P-APD-NL-10045, revisie 14 van 14-01-2019 wordt bij verzamelen en opslag van Cat. 2 materiaal alleen gesproken over schone, lekvrije recipiënten. Bij vervoer wordt wel van afgedekte recipiënten gesproken. (zie ook onder punt 2)

In de procedure "condensbeheersing" (P-APD-NL-10169, revisie 4 van 14-02-2019) staat

onder "monitoring" het "signaleren van het optreden van condens", uit te voeren door de diverse productieafdelingen tijdens PréSSOP en SSOP controles en te registreren op de checklijsten van deze controles. Gezien de constatering tijdens de rondgang in 2 koelcellen lijkt deze procedure niet voldoende. Er is wel een aanvulling op deze procedure m.b.t. het wegmoppen van condensvorming voor en tijdens de productie, maar de controle op en het signaleren van incidenteel ontstaan condensvorming blijkt, tenminste in de koelcellen, niet voldoende. De bedrijfsinterne communicatie hierover zou meer gestructureerd moeten worden uitgevoerd m.b.t. de prioriteiten stelling van werk- en/of opslagplaatsen waar incidenteel condensvorming reeds was gesignaleerd. Het bedrijf weet immers waar de probleemplaatsen zijn m.b.t. incidentele condensvorming. (zie ook onder punt 2)

In de procedure "emballage en intern transport" (P-APD-NL-10035, revisie 8 van 29-10-2018) wordt niet gesproken over het hergebruiken van vleeskratten en/of eurohaken / prikhaken tijdens het productieproces in de uitsnijderij. Onder punt 1.5 wordt er zelf duidelijk aangegeven dat vuile emballage voor reiniging bij de schoonmaakdienst terecht moet komen. Tevens is er een tabel op pagina 3 van 4 in deze procedure "overzicht R&O emballage en intern transport". Hierin is vastgelegd dat dolavs, kratten en haken "na gebruik" moeten worden schoongemaakt. Zodoende blijkt er hier geen onderzoek op hergebruik van emballage te zijn gedaan. Tevens zijn er geen criteria aangegeven voor het mogen hergebruiken van emballage tijdens intern transport. Bovendien komt de tekst onder punt 1.1 5<sup>de</sup> bolletje m.b.t. stickerresten bij vleeskratten en 6<sup>de</sup> bolletje m.b.t. schone eurohaken en prikhaken niet overeen met de vandaag gehanteerde werkwijze. (zie ook onder punt 2)

In de flowcharts van het productieproces, de procedure "stroomschema VION Apeldoorn incl. darmafdeling (P-APD-NL-10014, revisie 17 van 16-01-2019), waren nog niet alle opmerkingen n.a.v. de systeemaudit in 2018 aangepakt. (volgens de kwaliteitsmedewerkster wel gebeurt, maar blijkbaar niet opgeslagen en om die reden niet officieel aangepast in de HACCP documentatie. Wordt opnieuw gedaan)

**Afspraak:** De HACCP documentatie wordt aangepast n.a.v. de gemaakte opmerkingen tijdens de systeemaudit in 2018.

#### **Naleefhulp:**

- Op pagina 6 van 16 ontbreekt bij punt 3.15 het verwijderen van het "afkeurbloed", afgekeurd tijdens de PM-keuring en middels knopdruk door de PM-keuringsmedewerker tot Cat. 3 materiaal afgewaardeerd.
- Op pagina 4 van 16 ontbreekt bij/na punt 2.12, schroeien de processtap "achterpoten schoon borstelen".
- Op pagina 5 van 16 ontbreekt bij processtap 3.9 = "uithalen borstorganen incl. tonsillen" het verzamelen van de tonsillen in Cat. 3 bakken.
- Op pagina 9 van 16 moet onder punt 5.5 de processtap "oorpitten verwijderen" worden weggehaald. Deze handeling gebeurt niet. Tevens is het pijltje naar Cat. 3 materiaal voor oorpitten/ eventueel tonsillen niet correct. Er mogen geen tonsillen of tonsillenrestjes meer aanwezig zijn in een varkenskop na het slachten en voor de karkaskoeling.
- Op pagina 10 van 15 is bij punt 6.4 "X-ray" de uitstoot naar Cat. 3 materiaal niet juist. De uitstoot wordt eerst voorgesorteerd en, indien geen restbotjes of metaaldeeltjes aanwezig zijn, word hier toch humaan waardig product van gemaakt.

## **WEGING**

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

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

## **EINDOORDEEL**

Het bedrijf " VION Apeldoorn B.V." dient zijn HACCP kwaliteitshandboek en de op de werkvloer geïmplementeerde werkwijze aan te passen volgens de gemaakte afspraken.

## **AFSPRAKEN**

### **Welke afspraken zijn gemaakt n.a.v. de geconstateerde tekortkomingen?**

- Geconstateerde tekortkomingen m.b.t. "materiaal en bouwtechniek" verhelpen, volgens de afspraak onder punt 1 van het verslag.
- Geconstateerde tekortkomingen m.b.t. de "overige basisvoorwaarden" verhelpen, volgens de afspraken onder punt 2 van het verslag. De aldaar gedocumenteerde overtredingen per direct oplossen.
- Geconstateerde tekortkomingen m.b.t. de "algemene hygiëne" per direct verhelpen, volgens de afspraak onder punt 3 van het verslag.
- Geconstateerde tekortkomingen in de tekst en onder punt 4 opnieuw beoordelen en aanpassen of onderbouwen indien een aanpassing niet noodzakelijk werd geacht door het bedrijf.

### **Wie voert de her-inspectie uit en op welke datum?**

*De TDA / bedrijvenbeheerder en zijn NVWA toezichtteam per direct tijdens zijn dagelijkse toezichtwerkzaamheden.  
Tevens her-audit door de TDA en de auditleider op 23-04-2019.*

### **Welke interventie uit het interventiebeleid is toegepast?**

*BR m.b.t. condens bezoedeling van varkensskarkassen in 2 koelcellen / Corrigerende interventie m.b.t. Cat. 2 materiaal opslag in niet volledig afgedekte Cat. 2 dolavs en het raken van twee goedgekeurde- en één nog niet goedgekeurde karkas aan de hoek na de weegschaal.*

## **Ondertekening**

Utrecht, 20-03-2019

Dit document is geautomatiseerd opgemaakt en daarom niet ondertekend.







Nederlandse Voedsel- en  
Warenautoriteit  
Ministerie van Landbouw,  
Natuur en Voedselkwaliteit

## Auditverslag

### Inspectiegegevens

Geïnspecteerde	VION Apeldoorn	NVWA Afdeling	NVWA HH KC Afd Audits en
Adres	Laan van Malkenschoten 77		Bedrijvenbeheer
Postcode	7333NP	Teamleider	
Woonplaats	APELDOORN	Inspecteur	
Inspectiedatum	24-04-2019	Rapportnummer	1184/19/0018
		Datum rapport	06-05-2019

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

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

Eén her-audit is uitgevoerd bij het bedrijf "VION Apeldoorn B.V." , met *EG* *erkenningnummer* NL 312.

### BEDRIJFSGEGEVENS

Naam: VION Apeldoorn B.V.  
Adres: Laan van Malkenschoten 77  
Plaats: 7333 NP Apeldoorn  
Telefoon: 0889954219  
@: @vionfood.com  
www: www.vionfood.com  
Bedrijfs categorie: SLARV ((slachthuis gedomesticeerde hoefdieren)  
UIARV (uitsnijderij vlees van gedomesticeerde hoefdieren)  
KVRPW (koel- en vrieshuis)  
VOKV5 (verzenden onvolledig gekoeld vlees)  
Producten: Varkenskarkassen , technische delen tot aan spierdelen  
Bedrijfsomvang: ca. bedrijfsmedewerkers / ca. varkens per dag  
Certificaten: BRC issue 7, grade AA door Lloyd's, geldig tot 18 maart 2020

### AUDITGEGEVENS

Plaats: 7333 NP Apeldoorn  
Datum: 23 april 2019

Teamsamenstelling NVWA:

*Teamleider Team 05 VKE Noord  
Senior inspecteur / TDA / bedrijvenbeheerder  
Senior inspecteur auditor / leider auditteam*

Gesprekspartners van het bedrijf:

Afdelingsmanager snijzaal, verwerking en koelcellen  
Kwaliteitsmanager  
Vestigingsmanager

De her-audit richtte zich op het opstellen en uitvoeren van het HACCP-plan en de op de werkvloer aangepaste en geïmplementeerde werkwijze n.a.v. de geconstateerde tekortkomingen tijdens de systeemaudit op 11 en 12 maart 2019.

I.h.b. de genoemde overtredingen werden vandaag beoordeeld. Tevens de "geringe overtredingen" indien reeds afgewerkt.

**Aandachtspunten her-audit (algemeen):**

- basisvoorwaardenprogramma (Verordening (EG) nr. 852/2004 en 853/2004)
- dierlijke bijproducten (Verordening (EG) nr. 1069/2009 en 142/2011)

**Aandachtspunten her-audit (specifiek):**

- uitvoering van de corrigerende maatregelen n.a.v. de audit op 11 en 12 maart 2019 m.b.t. de aldaar geconstateerde overtrdingen.
- verificatie en validatie HACCP - systeem
  - interne audits
  - management review
- opleiding en training personeel
- beheersing categoriematerialen (beheersing Food en Non Food bescherming tegen verontreiniging)
- koelketen
- registratie meetwaardes
- registraties acties bij afwijkingen
- werkwijze gevallen vlees c.q. producten (direct contact met de vloer)

Er is een rondgang gemaakt over de werkvloer tijdens werkzaamheden

**Mededelingen tijdens inleidend gesprek:**

Het bedrijf slacht varkens (gemiddeld            per dag), bedwelmd met CO2 gas. Alle aangevoerde varkens zijn IKB waardig en "born & bred" in Nederland. Het bedrijf heeft een USA exportregistratie. Via "VION Farming" te Boxtel worden de Nederlandse slachtvarkens in "ketenbeheer" op de boerderijen gecontroleerd en de slachtresultaten terug gecommuniceerd naar de boer ter verhoging van de slachtkwaliteit en ter informatie voor corrigerende en/of preventieve maatregelen door de dierenarts van de boerderij.

Sinds 2018 slacht het bedrijf ook varkens van de "beter leven keurmerk" voor            als loonslachter.

Indien niet als volledig karkas verhandeld worden de varkenskarkassen in 3 delen uitgesneden (voorstuk, middel en ham) waarvan ca. de helft wordt uitgesneden zonder been en de rest met been wordt verhandeld. Er werden technische delen zoals nekstukken en pootjes bewerkt en verhandeld. Sinds 2018 wordt er ook op klantenwens tot in de enkele spierdelen uitgesneden voor Retail bedrijven.

Het bedrijf heeft sinds 2017 veel geïnvesteerd in het verbouwen / vergroten van de uitsnijderij met ca. 1200 m<sup>2</sup>. Er is ook (o.a.) een aparte voorstukkenlijn geplaatst en de uitbeencapaciteit is verhoogt voor grondstoffen voor de Retailproductie. Het omstellen van de koeling op ammoniak / CO<sub>2</sub> en de nieuwe spray koeltunnel zijn inmiddels klaar voor de productieruimtes en men is bezig met deze omstelling ook in de diverse koelcellen. (nog gaande in 2019 tot 12-2020) Tevens is het nieuwe weegstelsel per vleeskrat ( ) volledig ingevoerd en is het nieuwe slachtinformatiesysteem ( ) geplaatst met een chip in iedere slachthaak, zodat er vanaf de AM-keuring tot aan de uitsnijderij de traceability- en kwaliteitsgegevens van elke karkas, hangend aan een slachthaak, kan worden opgeroepen.

De darmafdeling op deze VION locatie is door het bedrijf inmiddels volledig overgenomen. De voormalige medewerkers werken sinds de overname voor VION ter continuïteit van de product specifieke werkzaamheden in deze afdeling. Het bedrijf heeft inmiddels ook de hele productie van de darmafdeling beoordeeld en vastgelegd in de eigen HACCP documentatie. (de VION kwaliteitsmanager wordt nog steeds geadviseerd door een externe "production manager

VION Apeldoorn was en is bezig met investeringen in materiaal en bouwtechniek van de darmafdeling. Het messenslijphok was opgeknapt / verbouwd en er was o.a. een darmslijmcentrifuge geplaatst. Tevens zijn inmiddels diverse door roest aangetaste metaalframes verwijderd en/of vervangen.

Alleen tijdens de PM-keuring goedgekeurde maag-darmpakketten worden hier ontvangen. Het maag-darmpakket wordt via een hangend systeem verwerkt op deze productielocatie. Maag, dunne darm (mest verwijderd, ontslijmd en ontvliesd, uitgesneden en in pekewater met ijs opgeslagen), dikke darm en endeldarm worden van elkaar gescheiden. Afhankelijk van de uiteindelijke bestemming worden de diverse onderdelen en organen als dierlijk bijproduct (b.v. pancreas als Cat. 2 of Cat. 3 materiaal, milt als Cat. 3 voor petfood) of voor humanwaardig product technische doeleinden / consumptie productbestemming (b.v. maag, blaas, baarmoeder en endeldarm) verwerkt en opgeslagen. De gal wordt verzameld in IBC containers als Cat. 3 materiaal met als doelstelling de vervaardiging van een technisch product.

Afspraken n.a.v. de USA exportregistratie voor vers varkensvlees worden ook in de darmafdeling uitgevoerd onder beheer van VION (NL 312 EG) m.b.t. PréSSOP, SSOP, CCP en PréShipment controle. Hierbij worden CCP 8, temperatuurcontrole bij verladen "vers" en CP 51, temperatuurcontrole bij verladen "bevroren". De nieuwe HACCP documentatie van de darmafdeling en de constatering tijdens de rondgang in de darmenafdeling waren meegenomen in de systeemaudit rapportage van VION Apeldoorn.

Het bedrijf werkt met een HACCP kwaliteitshandboek, opgesteld door VION Centraal te Boxtel, met aan de lokale situatie aangepaste procedures en werkinstructies. De laatste Wijzigingen van het HACCP kwaliteitshandboek waren van 17-04-2019. Doorlopende actielijst was aanwezig met gereed data van de geconstateerde tekortkomingen tijdens systeemaudit van 11 en 12 maart 2019. Ook in het management kwartaalreview van 09-04-2019 is hierop ingegaan. Tevens NVWA actielijst aanwezig m.b.t. de reeds gecontroleerde tekortkomingen met gereed data van 17-04-2019.

## ***Inspectiebevindingen***

<b>Toetsing</b>	<b>Bevinding</b>
Betreft het een basis- of een heraudit?	Heraudit
Geef het VTT-identificatienummer van de auditlijst die leidde tot deze heraudit.	4728567
Waren er meerdere audits die leidden tot deze heraudit?	Nee
Welke audit is uitgevoerd?	Eigen HACCP Plan
Voldoet de bouwkundige staat van het bedrijf aan de eisen?	Geringe overtreding
Voldoen de overige basisvoorwaarden aan de eisen?	Overtreding
Voldoet het bedrijf aan de hygiëne eisen?	Geringe overtreding
Heeft het bedrijf een procedure hoe om te gaan met vlees dat op de grond valt?	Ja
Voldoet deze procedure aan de eisen?	Niet beoordeeld
Omschrijf	Niet beoordeeld
Zijn alle gevaren onderkend die tot een aanvaardbaar niveau gereduceerd moeten worden?	Niet beoordeeld
Is STEC in de gevarenanalyse meegenomen?	Niet beoordeeld
Zijn de kritische controlepunten geïdentificeerd?	Niet beoordeeld
Zijn bij de kritische controlepunten de kritische grenswaarden vastgesteld?	Niet beoordeeld
Zijn de kritische grenswaarden op een aanvaardbaar niveau vastgesteld?	Niet beoordeeld
Zijn voor alle CCP's bewakingsprocedures omschreven?	Niet beoordeeld
Zijn in alle bewakingsprocedures de vereiste onderwerpen beschreven?	Niet beoordeeld
Beheersen de bewakingsprocedures doeltreffend de risico voor de voedselveiligheid?	Niet beoordeeld
Worden alle bewakingsprocedures ook uitgevoerd zoals ze zijn beschreven?	Niet beoordeeld
Zijn de corrigerende maatregelen ook doeltreffend?	Niet beoordeeld
Zijn er verificatieprocedures om na te gaan of het HACCP plan naar behoren functioneert?	Niet beoordeeld
Heeft het bedrijf invulling gegeven aan de verificatie op STEC?	Ja
Hoe heeft het bedrijf invulling gegeven aan de verificatie op STEC?	Onderzoek STEC
Heeft het bedrijf voor STEC een grenswaarde bepaald?	Ja
Wat is de bemonsteringsfrequentie?	Niet beoordeeld
Wat is de grenswaarde?	Niet beoordeeld
Worden de omschreven verificatieprocedures uitgevoerd?	Niet beoordeeld
Kan men aantonen dat het beschreven HACCP-plan daadwerkelijk wordt toegepast?	Geringe overtreding
Is de documentatie geactualiseerd?	Geringe overtreding
Wordt de documentatie gedurende een passende periode bewaard?	Niet beoordeeld

Zijn nieuwe gevaren en risico's in het proces, product, grondstof of bij de gebruiker opgenomen?	Niet beoordeeld
Garanderen de HACCP procedures dat producten van dierlijke oorsprong voldoen aan specifieke eisen?	Niet beoordeeld
Geef voor de volgende bedrijfsprocedures aan of deze zijn beoordeeld en of deze worden beheerst.	Geen bedrijfsspecifieke procedures beoordeeld
Wordt de audit uitgevoerd bij een pluimveeslachthuis?	Nee
Is er een procedure die voorkomt dat dood aangevoerde dieren aangehangen worden?	Niet beoordeeld
Is gecontroleerd of het bedrijf voldoet aan de Ver. Microbiologische Criteria ?	Nee
Wordt er een herinspectie uitgevoerd?	Nee
Is er een rapport van bevindingen opgemaakt?	Nee
Zijn er bevindingen geconstateerd waarbij een betrokkene wordt vastgelegd?	Nee
Afspraken met betrokkene gemaakt?	Ja
Omschrijf de afspraken met betrokkene	zie verslag

## Opmerkingen

### Opmerking inspecteur

#### 1. Bouwkundige staat

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

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

*"plafonds (of waar plafonds ontbreken, de binnenkant van het dak) en voorzieningen aan het plafond moeten zo zijn ontworpen en uitgevoerd dat zich geen vuil kan ophopen en dat condens, ongewenste schimmelvorming en het loskomen van deeltjes worden beperkt"*  
 {Artikel 4, tweede lid, juncto Bijlage II, hoofdstuk 2, punt 1, onder c, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

Het volgende was geconstateerd en beoordeeld met de kwalificatie "geringe overtreding":

Cel 17 rond kozijn ingang vloer beschadigd.

Roosters verdampers diverse cellen, Roestvorming en afbladderende verf of coating.

Het plafond in de expeditie vertoont zwarte verkleuringen op diverse plaatsen. Tevens vertoont het metalen frame op divers plaatsen lichte roestvorming en laat de verfcoating los op deze plekken. (plafond vernieuwing in de expeditie stond al op de planning, maar was om diverse nieuwe bedrijf prioriteringen nog niet ultgevoerd)

De vloer in de darmenafdeling is op diverse plaatsen beschadigd.

De kleine ingangsdeur in de expeditie van de darmafdeling kiert zodanig, dat de buitenlucht is te zien. De vloerkant aan de deur is kapot.

De kleine deur in de bloedtank ruimte kiert aan de rechte zijkant zodanig dat de buitenkant is te zien.

In de "mager met" productieafdeling druppelt de hoge druk kraan op de vloer.

**Afspraak:** De geconstateerde tekortkomingen worden per direct aangepakt en, na een bedrijfsmatige prioriteiten beoordeling, opgelost.

- Volgens bijgewerkte "actieregister openstaande audits" (plan, do, check, act van 15-04-2019) zijn de diverse in het auditverslag genoemde (geringe-)

overtredingen genoemd, met de afdelingen en hun verantwoordelijke bedrijfsmedewerkers of de TD gecommuniceerd en voor een groot deel reeds met gereed data voorzien. Nog openstaande tekortkomingen zijn wel reeds van ingeplande afwerkingsdata voorzien. De NVWA senior inspecteur / TDA / bedrijvenbeheerder is bezig met de verificatie van deze gegevens, aantoonbaar volgens zijn aanwezige NVWA actielijst. -

## 2. Overige basisvoorwaarden

*"In geval van een verpakking die uitgesneden vlees of slachtafval bevat, moet het merk worden aangebracht op een etiket dat op de verpakking is bevestigd, dan wel op de verpakking worden gedrukt, en wel zodanig dat het bij het openen van de verpakking wordt vernietigd. Dit is evenwel niet vereist wanneer door het openen de verpakking wordt vernietigd. Wanneer een onmiddellijke verpakking dezelfde bescherming biedt als een verpakking, mag het etiket op de onmiddellijke verpakking worden bevestigd."*

*{Artikel 5, eerste lid, onder b, juncto Bijlage II, sectie I, onder C, punt 10, van de Verordening (EG) nr. 853/2004}*

*"Levensmiddelen, diervoeders, voedselproducerende dieren en alle andere stoffen die bestemd zijn om in een levensmiddel of diervoeder te worden verwerkt of waarvan kan worden verwacht dat zij daarin worden verwerkt, zijn in alle stadia van de productie, verwerking en distributie traceerbaar."*

*{Artikel 18, eerste lid van de Verordening (EG) nr. 178/2002}*

Het volgende was geconstateerd en beoordeeld met de kwalificatie "geringe overtreding":

In darmlokaal een dolav met kransvet (darmscheil) met mest resten, afgewaardeerd naar CAT 2 materiaal. (12-03-2019 documenten gezien dat het daadwerkelijk is afgevoerd)

Bij het laden van zwoerd voor de productie van gelatine voor humane consumptie worden de zwoerddelen vanuit een verzamelbak op de RVS vloer van een vrachtauto gekieperd via een robot constructie. Volgens het bedrijf mag de vloer door de VION bedrijfsmedewerkers niet worden betreden omdat die reeds een grondige R&O procedure is ondergaan. Zodoende is er geen volledige controle op de juiste R&O van de vrachtauto door VION medewerkers mogelijk. Tevens bestaat de kans dat er vuildeeltjes van de onderkant van de verzamelbakken op de reeds geladen zwoerd terecht kunnen komen tijdens de hantering door de automatische robot constructie.

Er waren aan de binnenwanden van de vrachtauto 2 plekjes met loslatende coating aanwezig, ca. 5cm<sup>2</sup> groot. Tevens een beschadiging van ca. 35cm<sup>2</sup> aan de rechte binnenwand. Er was niet duidelijk of de rechte beschadiging reeds bijgewerkt was omdat de auditleider niet dieper de vrachtwagen in mocht gaan.

In de opslagkoelcel bij de expeditie stonden 3 dolav's met vlees en/of kraakbeen resten. Er was geen enkele merking op deze dolav's ondanks het bedrijfsbeleid is om alles intern te kunnen traceren. (direct door het bedrijf hersteld en medewerker aangesproken)

In een dolav met vleesresten was ook ruggenmerk van varkensnekken aanwezig. (de inhoud van deze dolav werd oor het bedrijf direct afgewaardeerd tot Cat. 3 materiaal)

In de opslagkoelcel bij de expeditie stond een rode vleeskrat met "mager met" grondstoffen op ander kratten met vlees. De oranje plastic verpakking was niet volledig gesloten. Tevens zat er geen EG sticker op de sluitnaad. (direct door het bedrijf hersteld)

In de uitsnijderij was een bedrijfsmedewerker bezig om enkele vleeshaken van een rek naar een ander over te plaatsen. Hierbij deponeerde hij de plasticbandjes die hij om de bovenkant van de vlees haken zou binden in zijn mond om de handen vrij te hebben. (direct gecorrigeerd door het bedrijf)

De bedrijfsmedewerker die na de vuile slachthal de karkassen handmatig nascheert ter verwijdering van haar- en/of vuilresten veegt met het lemmet van zijn mes over de zijkanten van alle langskomende karkassen. Hierbij werd het mes niet met regelmaat in de wel aanwezige sterilisator gereinigd. Het is de vraag of door deze werkwijze, eventueel aanwezige, niet zichtbare bezoedeling over de navolgende karkassen wordt verdeeld. Het is aan te raden om de gehanteerde werkwijze nader te beoordelen. Minimaal een 2 of meer messensysteem is hier aan te raden.

**Afspraak:** De geconstateerde tekortkomingen m.b.t. de overige basisvoorwaarden worden door het bedrijf per direct aangepakt en opgelost. (een deel was reeds tijdens de rondgang verholpen)

- Volgens bijgewerkte "actieregister openstaande audits" (plan, do, check, act van 15-04-2019) zijn de diverse in het auditverslag genoemde (geringe-) overtredingen genoemd, met de afdelingen en hun verantwoordelijke bedrijfsmedewerkers of de TD gecommuniceerd en voor een groot deel reeds met gereed data voorzien. Nog openstaande tekortkomingen zijn wel reeds

van ingeplande afwerkingsdata voorzien. De NVWA senior inspecteur / TDA / bedrijvenbeheerder is bezig met de verificatie van deze gegevens, aantoonbaar volgens zijn aanwezige NVWA actielijst.

*Exploitanten zien erop toe dat dierlijke bijproducten en afgeleide producten: voldoen aan de eisen inzake verzameling, vervoer en identificatie van bijlage VIII, hoofdstukken I en II; (Artikel 17, eerste lid, onder a) van de Verordening (EG) nr. 142/2011)*

*Vanaf het in artikel 4, lid 1, van Verordening (EG) nr. 1069/2009 genoemde beginpunt in de productieketen moeten dierlijke bijproducten en afgeleide producten worden verzameld en vervoerd in gesloten nieuwe verpakkingen of afgedekte lekvrije recipiënten of voertuigen.*

*"Exploitanten zorgen voor de invoering, toepassing en handhaving van eigen controles in hun inrichtingen om op de naleving van deze verordening toe te zien. Zij zorgen ervoor dat geen dierlijke bijproducten of afgeleide producten waarvan wordt vermoed of is vastgesteld dat zij niet aan deze verordening voldoen, de inrichtingen of bedrijven verlaten, tenzij deze bestemd zijn om te worden verwijderd."*  
(Artikel 28 van de Verordening (EG) nr. 1069/2009)

Het volgende was geconstateerd en beoordeeld met de kwalificatie "overtreding":

In de buitenlucht voor de metalen bordes naast de ingang van de stal stonden enkele zwarte Cat. 2 dolav's voor het verzamelen van dood aangevoerde varkens. In een container met 2 varkens hing een varken voor de helft over de dolav buitenkant naar buiten. Om die reden was de deksel Niet gesloten. (direct hersteld door de kwaliteitsmedewerkster)  
Een dergelijke constatering was al gemaakt op vrijdag 8 maart tijdens de audit ketenkeuring Slachthuisfase. Dat werd direct hersteld door de bedrijfsmedewerkster en de stalbaas werd ook direct hierover geïnformeerd. Volgens de bedrijfsmedewerkster was er alleen tot nu toe nog geen tijd geweest om alle stalmedewerkers hierover te informeren.  
Op de tweede auditdag was de situatie duidelijk verbeterd en waren de zwarte opslag dolav's voor Cat. 2 materiaal volledig gesloten. (zie ook onder punt 4)

**Afspraak:** Corrigerende interventie. Tevens per direct de bedrijfseigen controle aantoonbaar aanscherpen m.b.t. de juiste werkwijze van het verzamelen van dood aangevoerde varkens in de zwarte dolav's voor Cat. 2 materiaal.

-De NVWA TDA en zijn toezichtteam zullen hier per direct en de eerstvolgende weken tot aan de termijn van de her-audit extra aandacht aan schenken en het NVWA interventiebeleid toepassen indien noodzakelijk.

- Bedrijf had hier al direct op gereageerd en zijn medewerkers opnieuw en duidelijk geïnstrueerd. Extra controles hierop door de lokale NVWA toezichthouders gaaf geen nieuwe tekortkomingen.

Vandaag tijdens rondgang niet meer geconstateerd. -

*"Zolang de postmortemkeuring niet is voltooid, moet van de delen van een geslacht dier dat aan die keuring wordt onderworpen:*

*a) op elk moment kunnen worden bepaald bij welk karkas zij horen,*

*en*

*b) mag geen van die delen in aanraking komen met een ander karkas, met slachtafval of met ingewanden, met inbegrip van die waarop al een postmortemkeuring is uitgevoerd".*

*{artikel 4, tweede lid, juncto bijlage III, sectie I, hoofdstuk IV, punt 13 onder a en b, van de Verordening (EG) 852/2004}*

Het volgende was geconstateerd en beoordeeld met de kwalificatie "overtreding":

Het bedrijf railt (nog niet goedgekeurde) karkassen uit na de weegschaal voor de spray koeltunnel. Deze zijn bestemd voor de onthouder koelcel om aldaar verder te worden opgeknapt. Bij de 90° hoekovergang van de transportlijnen na de weegschaal op de lijn naar beneden kwam één, met een groene lint gemerkte karkas, aan tegen twee, reeds voor humane consumptie geschikt verklaarde karkassen, bij het inrillen. Volgens het bedrijf worden alleen karkassen met kans op bezoedeling van de slachtlijn van een beschermend plasticoesje voorzien, direct op het keurbordes. Nog niet goedgekeurde karkassen die nog opgeknapt moeten worden op het opknappbordes in de schone slachthal worden op dezelfde hangbaan tussen de goedgekeurde karkassen naar het opknappbordes meegenomen, aldaar uitgeraild en, naar de opknaphandelingen weer terug geraild tussen de reeds goedgekeurde karkassen.

Deze werkwijze zou het bedrijf opnieuw moeten beoordelen gezien de wetgeving het onderling raken van karkassen, of delen ervan, voor de keuring niet toestaat. Nog niet goedgekeurde karkassen zouden dan bij de door het bedrijf op dit moment gevolgde werkwijze altijd van een plastic bescherming moeten worden voorzien. (groen lint = verder opknappen in onthouder koelcel; geel lint = overdragen voor additionele keuring in de onthouder cel; rood lint = faecale bezoedelingen)

**Afspraak:** Corrigerende interventie. Per direct de ultrail werkwijze nalopen en beoordelen of men met de gehanteerde werkwijze voldoet aan de wet- en regelgeving. Dat in overleg met de plaatselijke NVWA TDA.

- Het bedrijf heeft met de lokale NVWA afgesproken dat alle karkassen die op de opknabbaan (direct na de keurplek) niet goedgekeurd kunnen worden er van een plastic hoesje moeten worden voorzien voordat ze weer terug worden geraild in de karkassen transporthangbaan na de onthoudercel. Tevens gecommuniceerd tijdens HUDDLE overleg van 15-04-2019. Dat moet gelden voor alle met een lint (of groen, of geel, of rood) gekenmerkte karkassen. -

*"De indeling, het ontwerp, de constructie, de ligging en de afmetingen van ruimtes voor levensmiddelen moeten zodanig zijn dat de ophoping van vuil, het contact met toxische materialen, het terechtkomen van deeltjes in levensmiddelen en de vorming van condens of ongewenste schimmel op oppervlakken worden voorkomen."*  
{Artikel 4, tweede lid, juncto Bijlage II, hoofdstuk I, punt 2, onder b, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

*"plafonds (of waar plafonds ontbreken, de binnenkant van het dak) en voorzieningen aan het plafond moeten zo zijn ontworpen en uitgevoerd dat zich geen vuil kan ophopen en dat condens, ongewenste schimmelvorming en het loskomen van deeltjes worden beperkt"*  
{Artikel 4, tweede lid, juncto Bijlage II, hoofdstuk 2, punt 1, onder c, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

*"In alle stadia van de productie, verwerking en distributie moeten levensmiddelen worden beschermd tegen elke vorm van verontreiniging waardoor de levensmiddelen ongeschikt kunnen worden voor menselijke consumptie, schadelijk worden voor de gezondheid, dan wel op een zodanige wijze kunnen worden verontreinigd dat zij redelijkerwijze niet meer in die staat kunnen worden geconsumeerd."*  
{Artikel 4, tweede lid, juncto Bijlage II, hoofdstuk IX, punt 3, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

Het volgende was geconstateerd en beoordeeld met de kwalificatie "overtreding":

Tijdens de rondgang in de karkassenkoelcellen waren er in 2 van de 10 koelcellen condensdruppels te zien aan verdamper, aan de geïsoleerde zwarte verdamperbuizen en deels aan het plafond. In de voorlaatste koelcel druppelde condenswater op de hieronder hangende varkenskarkassen. Een gelijke situatie was reeds tijdens de systeemaudit in 2018 geconstateerd. Hiervoor had het bedrijf een schriftelijke waarschuwing gekregen. (het bedrijf heeft direct gereageerd en bepaald dat alle karkassen tot nader orde (in afspraak met de NVWA TDA) met een brander afgevlamd moeten worden) Zie ook de tekst bij "mededelingen" m.b.t. het vernieuwen van de koelcel verdamper en luchtverversing. Op de tweede auditdag werd duidelijk dat de oorzaak het uitzetten was van de dakschakelaar van de verdamper in deze 2 cellen door de TD die bezig was op de koelinstallatie op het dak van de koelcellen. Er was hier blijkbaar niet van tevoren intern over gecommuniceerd om condensvorming en/of condens bezoedeling te kunnen voorkomen. Het is aan te raden om de interne communicatie met de TD hierop aan te passen zodat "in het geval van" de koelcellen alleen aan de zijkanten gebruikt mogen worden gedurende de TD werkzaamheden. (zie ook onder punt 4) Voor de deze herhaalde overtreding m.b.t. condens bezoedeling op karkassen ontvangt het bedrijf een boeterapport.

**Afspraak:** Alle varkenskarkassen uit koelcellen met condensvorming worden afgevlamd voor verder gaande verwerking. Er wordt per direct een communicatielijn afgesproken met de TD zodat dit soort "incidentele" problemen met eventuele gevaar op condensvorming van tevoren kunnen worden gesignaleerd. Het bedrijf heeft immers een "huddle" overleg waarin dit soort onderwerpen kunnen worden aangekaart. Op die manier kan het bedrijf tijdens slachten de koelcellen doelbewust per hanglijn met karkassen volrillen zonder dat er karkassen met condensdruppels kunnen worden besmet. -De NVWA TDA en zijn lokaal toezichtteam zullen de volgende dagen hier meer controles op uitvoeren.

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

Tijdens de rondgang werd er condensvorming in diverse koelcellen geconstateerd aan



de zwarte isolatiebuizen van de verdamperleidingen. Tevens lekkage in koelcel 9. Hieronder hangende karkassen waren reeds geblokkeerd. In de grote koelcel 31 regende het waterdruppels uit de luchtkoker van een verdamper op de hieronder hangende karkassen. Blijkbaar waren de luchtkokers bevroren en zorgde de ontdooifase voor een verdeling van ontstaand condensdruppels door de lucht. Dat was al door de verantwoordelijke bedrijfsmedewerkster opgemerkt en de in deze koelcel hangende karkassen middels een blokkeercommunicatie naar de leidinggevende gecommuniceerd.

- Het bedrijf heeft blijkbaar een probleem met condensvorming in de koelcellen die nog niet zijn voorzien van nieuwe verdamperen. Men heeft de problematiek m.b.t. de diverse koelcellen gemonitord per koelcel en de temperatuuroverschrijdingen en condensvorming in kaart gebracht. In de koelcellen die reeds waren voorzien van nieuwe verdamperen en aangepaste luchtverplaatsingsventilatoren was op dit moment geen condensvorming aanwezig. Alleen is de luchtstroming in het hele bedrijf veranderd door het plaatsen van nieuwe verdamperen ook in andere productieafdelingen. Hierdoor blijkt er op dit moment meer condensvorming te ontstaan in de koelcellen waar de verdamperen nog niet vernieuwd zijn. Volgens VION planning wil men de koelcellen 9, 10 en 11 in juni 2019 voorzien (in bouwfase 2) van nieuwe verdamperen en luchtstroomventilatie. De koelcellen 2, 3 en 4 zullen in december 2019 (in bouwfase 3) worden aangepast en de grote koelcellen tot december 2020 (in bouwfase 4). Tevens is in een groot deel van het zwarte isolatiemateriaal rond de water toe- en afvoeren in de koelcellen met vocht verzadigd zodanig, dat er blijkbaar geen luchtvocht meer kan worden opgenomen zodat er condensatie van waterdruppels kan ontstaan aan deze gesoliedeerde buizen. Hiervoor heeft het bedrijf intern afgesproken dat men tot eind volgende week alle zwart isolatiemateriaal, dat volgens een externe inspectierapport niet meer voldoende is, in deze koelcellen gaat vernieuwen.

**Afspraak:** Gezien de condens problematiek dient het bedrijf binnen enkele dagen een "plan van aanpak" in bij de lokale NVWA ter beheersing van mogelijke condens bezoedeling op varkenskarkassen in de koelcellen. Wordt ook via de mail aan de auditleider gestuurd ter beoordeling. TDA beoordeeld idem en adviseert de teamleider NVWA i.a. met de auditleider.

### 3. Algemene hygiëne

*"Vervoermiddelen en/of recipiënten die worden gebruikt voor het vervoer van levensmiddelen, moeten schoon zijn en goed worden onderhouden om de levensmiddelen tegen verontreiniging te beschermen en moeten, indien nodig, zo zijn ontworpen en geconstrueerd dat zij goed kunnen worden schoongemaakt en/of ontsmet."*  
{Artikel 4, tweede lid, juncto Bijlage II, hoofdstuk IV, punt 1, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

*"Alle artikelen, uitrustingsstukken en apparatuur die met voedsel in aanraking komen moeten afdoende worden schoongemaakt en zo nodig ontsmet. Het schoonmaken en ontsmetten moeten zo frequent plaatsvinden dat elk gevaar van verontreiniging wordt vermeden"*  
{Artikel 4, tweede lid, juncto Bijlage II, hoofdstuk V, punt 1, onder a, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

*"Alle artikelen, uitrustingsstukken en apparatuur die met voedsel in aanraking komen moeten zodanig zijn geconstrueerd, van zodanige materialen zijn vervaardigd en zodanig worden onderhouden en gerepareerd dat het risico van verontreiniging tot een minimum wordt beperkt"*  
{Artikel 4, tweede lid, juncto Bijlage II, hoofdstuk V, punt 1, onder b, van de Verordening (EG) nr. 852/2004}

*"Alle artikelen, uitrustingsstukken en apparatuur die met voedsel in aanraking komen moeten met uitzondering van wegwerprecipiënten en -verpakkingen, zodanig zijn geconstrueerd, van zodanige materialen zijn vervaardigd en*

*zodanig worden onderhouden en gerepareerd dat zij schoon gehouden kunnen worden en indien nodig kunnen worden ontsmet"*

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

Het volgende is geconstateerd en beoordeeld met de kwalificatie "geringe overtreding":

Stapelaar (Heftruck) oud vuil in lepels en rond de wielen (vet, vlees en smeer).

Ladder in koelcel vuil (zwarte smeer en vetresten) aan de zijkant en op de treden.

In de afdeling voor de steker van de net verdoofde varkens hing een vuilzwarte schort aan de muur direct tegen de schone schorten aan.

Het bedrijf gebruikt veel rode vleeskralen in de diverse productieafdelingen. Op enkele van deze kralen waren nog leesbare stikkerresten en/of ook kleine, loslatende stikkerresten aanwezig. Op enkele kralen waren ook resten van grijs / zwart verkleurde lijmresten aanwezig. Het bedrijf heeft een procedure (P-APD-NL-10035, revision 8 van 29-10-2018) voor de beoordeling van de kralen die blijkbaar niet altijd en volledig wordt gevolgd. Tevens wordt er in deze procedure geen rekening gehouden met het feit dat men in de productieafdelingen de rode kralen op één productiedag hergebruikt. De kans op vervuiling door nog aanhechtende stikkerresten en/of lijmresten is hierdoor groter omdat deze resten niet altijd glad en afwasbaar zijn. Juist bij hergebruik van deze kralen kan hier de gevaar van vervuiling en hierdoor ontstaande kruisbesmetting groter zijn. In de risicoanalyse van het HACCP kwaliteitshandboek wordt hier niet nader op ingegaan. (zie ook onder punt 4)

Enkele van de vleeshaken in de uitsnijderij, klaarhangend voor gebruik waren niet schoon. (kleine bloedvochtdruppels en/ of eiwitrestjes aanwezig. Volgens het bedrijf worden ook deze vleeshaken hergebruikt en niet tussendoor schoongemaakt. Dat was in de bedrijfseigen procedures / werkinstructies niet als zodanig beschreven. Tevens niet aantoonbaar in de risicoanalyse.

**Afspraak:** Geconstateerde tekortkomingen m.b.t. de hygiëne (werkwijze) worden per direct aangepakt en opgelost.

-Hergebruik van vleeskralen en transporthaken in de uitsnijderij zonder tussentijdse R&O wordt beoordeeld en de gehanteerde werkwijze onderbouwd.

- Volgens bijgewerkte "actieregister openstaande audits" (plan, do, check, act van 15-04-2019) zijn de diverse in het auditverslag genoemde geringe overtredingen genoemd m.b.t. de hygiëne werkwijze, met de afdelingen en hun verantwoordelijke bedrijfsmedewerkers of de TD gecommuniceerd en voor een groot deel reeds met gereed data voorzien. Nog openstaande tekortkomingen zijn wel reeds van ingeplande afwerkingsdata voorzien. De NVWA senior inspecteur / TDA / bedrijvenbeheerder is bezig met de verificatie van deze gegevens, aantoonbaar volgens zijn aanwezige NVWA actielijst. -

#### **4. Aantoonbare toepassing HACCP-plan**

*"Het opstellen van aan de aard en de omvang van het levensmiddelenbedrijf aangepaste documenten en registers, teneinde aan te tonen dat de in artikel 5, tweede lid onder a tot en met f omschreven maatregelen daadwerkelijk worden toegepast"*

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

*"Exploitanten van levensmiddelenbedrijven dienen tegenover de bevoegde autoriteit aan te tonen dat zij de bepaling van lid 1 (van artikel 5 van de Verordening (EG) nr. 852/2004) op een zodanige wijze naleven als de bevoegde autoriteit verlangt, rekening houdend met de aard en de omvang van het levensmiddelenbedrijf"*

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

*"Exploitanten van levensmiddelenbedrijven zorgen ervoor dat alle documenten met de beschrijving van de overeenkomstig dit artikel ontwikkelde procedures altijd geactualiseerd zijn"*

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

Het volgende is geconstateerd en beoordeeld met de kwalificatie "geringe overtreding":

In de procedure "omgang met Categorie-materiaal" (P-APD-NL-10045, revisie 14 van 14-01-2019 wordt bij verzamelen en opslag van Cat. 2 materiaal alleen gesproken over schone, lekvrije recipiënten. Bij vervoer wordt wel van afgedekte recipiënten gesproken. (zie ook onder punt 2)

In de procedure "condensbeheersing" (P-APD-NL-10169, revisie 4 van 14-02-2019) staat onder "monitoring" het "signaleren van het optreden van condens", uit te voeren door de diverse productieafdelingen tijdens PréSSOP en SSOP controles en te registreren op de checklijsten van deze

controles. Gezien de constatering tijdens de rondgang in 2 koelcellen lijkt deze procedure niet voldoende. Er is wel een aanvulling op deze procedure m.b.t. het wegmoppen van condensvorming voor en tijdens de productie, maar de controle op en het signaleren van incidenteel ontstaan condensvorming blijkt, tenminste in de koelcellen, niet voldoende. De bedrijfsinterne communicatie hierover zou meer gestructureerd moeten worden uitgevoerd m.b.t. de prioriteiten stelling van werk- en/of opslagplaatsen waar incidenteel condensvorming reeds was gesignaleerd. Het bedrijf weet immers waar de probleemplaatsen zijn m.b.t. incidentele condensvorming. (zie ook onder punt 2)

In de procedure "emballage en intern transport" (P-APD-NL-10035, revisie 8 van 29-10-2018) wordt niet gesproken over het hergebruiken van vleeskratten en/of eurohaken / prikhaken tijdens het productieproces in de uitsnijderij. Onder punt 1.5 wordt er zelf duidelijk aangegeven dat vuile emballage voor reiniging bij de schoonmaakdienst terecht moet komen. Tevens is er een tabel op pagina 3 van 4 in deze procedure "overzicht R&O emballage en intern transport". Hierin is vastgelegd dat dolavs, kratten en haken "na gebruik" moeten worden schoongemaakt. Zodoende blijkt er hier geen onderzoek op hergebruik van emballage te zijn gedaan. Tevens zijn er geen criteria aangegeven voor het mogen hergebruiken van emballage tijdens intern transport.

Bovendien komt de tekst onder punt 1.1 5<sup>de</sup> bolletje m.b.t. stickerresten bij vleeskratten en 6<sup>de</sup> bolletje m.b.t. schone eurohaken en prikhaken niet overeen met de vandaag gehanteerde werkwijze. (zie ook onder punt 2)

In de flowcharts van het productieproces, de procedure "stroomschema VION Apeldoorn incl. darmafdeling (P-APD-NL-10014, revisie 17 van 16-01-2019), waren nog niet alle opmerkingen n.a.v. de systeemaudit in 2018 aangepakt. (volgens de kwaliteitsmedewerkster wel gebeurt, maar blijkbaar niet opgeslagen en om die reden niet officieel aangepast in de HACCP documentatie. Wordt opnieuw gedaan)

**Afspraak:** De HACCP documentatie wordt aangepast n.a.v. de gemaakt opmerkingen tijdens de systeemaudit in 2018.

#### **Naleefhulp:**

- Op pagina 6 van 16 ontbreekt bij punt 3.15 het verwijderen van het "afkeurbloed", afgekeurd tijdens de PM-keuring en middels knopdruk door de PM-keuringsmedewerker tot Cat. 3 materiaal afgewaardeerd.
- Op pagina 4 van 16 ontbreekt bij/na punt 2.12, schroeven de processtap "achterpoten schoon borstelen".
- Op pagina 5 van 16 ontbreekt bij processtap 3.9 = "uithalen borstorganen incl. tonsillen" het verzamelen van de tonsillen in Cat. 3 bakken.
- Op pagina 9 van 16 moet onder punt 5.5 de processtap "oorpitten verwijderen" worden weggehaald. Deze handeling gebeurt niet. Tevens is het pijltje naar Cat. 3 materiaal voor oorpitten/ eventueel tonsillen niet correct. Er mogen geen tonsillen of tonsillenrestjes meer aanwezig zijn in een varkenskop na het slachten en voor de karkascoeling.
- Op pagina 10 van 15 is bij punt 6.4 "X-ray" de uitstoot naar Cat. 3 materiaal niet juist. De uitstoot wordt eerst voorgesorteerd en, indien geen restbotjes of metaaldeeltjes aanwezig zijn, word hier toch humaan waardig product van gemaakt.

- Het bedrijf is bezig de geconstateerde tekortkomingen te verhelpen m.b.t. de HACCP documentatie.  
I.h.b. de condens problematiek werd hier opnieuw beoordeeld en aangescherpt o.a. ook m.b.t. de interne communicatie op de werkvloer. Tijdens de rondgang was er deels te zien dat de verantwoordelijke medewerkers / medewerkster hierover juist communiceerde(n) en de afgesproken werkwijze volgde(n).  
(condens signaleren in de koelcellen en de onder condensdruppels aanwezige transport hanglijnen met varkensarkassen blokkeren om deze karkassen alle te laten afvlammen / branden voor de snijzaal verwerking tot lichte verkleuring visueel zichtbaar is van de binnen/buitenzijde van het karkas) Inmiddels "condens procedure" volgens afgesproken plan van aanpak via mail toegestuurd aan de auditeider. (P-APD-NL-10169, revisie 5 van 23-04-2019)  
-Hergebruiken van vleeskratten en/of eurohaken / prikhaken in de uitsnijderij wordt idem opnieuw beoordeeld en ingericht zodanig, dat er geen reeds gebruikte en dus vervuilde emballage voor vleesvervoer wordt hergebruikt voordat er een noodzakelijke R&O procedure werd uitgevoerd. Hiervoor is idem een visuele bedrijfscontrole te adviseren.

## WEGING

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

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

## EINDOORDEEL

Het bedrijf " VION Apeldoorn B.V." dient zijn HACCP kwaliteitshandboek en de op de werkvloer geïmplementeerde werkwijze aan te passen volgens de gemaakte afspraken.

## AFSPRAKEN

**Welke afspraken zijn gemaakt n.a.v. de geconstateerde tekortkomingen?**

*-Afgesproken aanpassingen van de HACCP documentatie blijft gaande n.a.v. de geconstateerde tekortkomingen.*

*-Het bedrijf dient tot donderdag 25-04-2019 een "plan van aanpak" in bij de NVWA toezichthouder m.b.t. het condensprobleem en de uitgewerkte beheersing hiervan van de diverse opslagkoelcellen voor karkassen. (het bedrijf is de afspraak gevolgd en heeft de plan van aanpak via de mail gestuurd naar de auditleider)*

PDF

Memo 190425  
maatregelen conder

PDF

Condensbeheersing  
Vion Apeldoorn.p

PDF

Monitoring  
condens koelcellen.

**Wie voert de her-inspectie uit en op welke datum?**

*De TDA / bedrijvenbeheerder en zijn NVWA toezichtteam per direct tijdens zijn/hun dagelijkse toezichtwerkzaamheden. Tevens extra controles m.b.t. de condens problematiek in de diverse koelcellen*

**Welke interventie uit het interventiebeleid is toegepast?**

N.V.T. (bedrijf dient "plan van aanpak" in binnen enkele werkdagen)

## Ondertekening

Utrecht, 06-05-2019

Dit document is geautomatiseerd opgemaakt en daarom niet ondertekend.