

Datum: **Naam:**

Frequentie: dagelijks **controleur:** kwaliteitsmedewerker / leiding afdeling

Instructies: Gehele afdeling controleren op geschiktheid voor productie aan de hand van onderstaande punten.
Gebreken melden aan TD.
v = goed 0 = afwijkend

Visuele controle			afwijking			Omschrijving (welk vertrek)
nr.	Controlepunt	OK?	R&D	glas	overig	
	Impeditie /buffercel/ Hygiënesluis					
	Begintijd productie					Tijd:
1	Condens is afwezig					
2	Haken, banen (vetarm en heel)					
3	Messenrekjes compleet/ geen breuk					
4	Er is desinfectie aanwezig (Actacid)					
	Snijzaal productieruimte					
5	Condens is afwezig					
6	Vliesmachine mes is intact					
7	Zaag is in orde + zaagblad intact					
8	Snij gereedschap compleet en geen breuk					
9	Vlees is maximaal 7 °C bij start uitbenen					
10	Snijplanken draaien <12:00					
	Vacuüeren en inpakken					
11	Condens is afwezig					
12	Zijn er technische storingen geweest met nadelige gevolgen?					
13	Batch scheiding voldoet/ BIO productie scheiding + evt. opmerking:					Opmerking/Tijdstip wissel BIO – Regulier:
	Expeditie koeling gereed product					
14	Condens is afwezig					
15	Temp. Product juist op moment van verladen CCP2					
16	Koeling expeditie ruimte werk (max 10°C, gem. <7°C)					
17	Vrachtwagen staat gekoeld aan dok; gemeten temperatuur van de vrachtwagen is:					Temperatuur trailer: °C
18	Zijn er storingen geweest met nadelige gevolgen?	JA NEE				Storing:
19	Product voldoende geïdentificeerd voorzien van label (BI/regulier)					
20	Orderbon is kloppend met CMR (kanalisatie kwaliteitslijnen)					
21	Alle producten staan in de koelcel					
22	Correcte verlading goederen/trailer					
23	Productie eindtijd					Tijd:
	Technische Dienst					
24	Machines zijn intact en draaien goed. (banden, zagen, vliesmachine, Vacuummachine, krimp tunnel)					
25	Vliesmes is vervangen					
26	Zaagblad vervangen					
27	Geen ijsvorming in de koelingen					
28	Hygiënesluis, borstelband en Dysons werken naar behoren en zijn intact.					
29	Na reparatie of vervanging van een onderdeel is de ruimte netjes achtergelaten en schoongemaakt					

VS = direct voor aanvang productie schoonmaken + hercontrole

AS / PS = Avondschoonmaak / Periodiek Schoonmaak

Kwaliteitssysteem

Ref.: L6. pre SSOP aanvang controle Waddenvlees Makkum B.V. v1 22-2-2019

actie / maatregelen				hercontrole/verificatie		
nr	corrigerende actie	preventieve maatregel	paraaf uitv	tijd	effect √ =OK	paraaf contr

Voor akkoord	Paraaf
Bedrijfsleider	
Kwaliteitsmanager	
Verantwoordelijke Schoonmaak	