**Food Safety START!, Issue 1**

 F816i: START! Basic Denetçi Soru Listesi ve

 Tesisin Kendini Değerlendirme Aracı

 Document Scope: Auditor checklist and site self-assessment tool.

 Change log:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Version | Date | Description |
| 3.1 | 12/04/2021 | Checklist transferred to new document template. |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **1** | **ÜST YÖNETİMİN TAAHHÜDÜ** |
| 1.1 | ÜST YÖNETİMİN TAAHHÜDÜ VE SÜREKLİ İYİLEŞTİRME |
| **Temel** **niyet beyanı** | Kuruluşun üst yönetimi START! programının gerekliliklerinin ve gıda güvenliği ve kalite yönetim sistemlerinin sürekli iyileştirilmesine imkân tanıyacak proseslerin uygulanmasını tam anlamıyla taahhüd ettiğini gösterecektir |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** | **Yorumlar** |
| **1.1.1** | İşletme, sahanın güvenli, yasal ve belirlenen kalitede, otantik ürünler üretme yükümlülüğünü yerine getirme niyetini ve müşterilerine karşı sorumluluğunu belirten dokümante edilmiş bir politikaya sahip olacaktır. Bu doküman:* Kapsamdaki işletmenin tamamından sorumlu olan kişi tarafından imzalanacaktır,
* Tüm personele iletilmiş olacaktır.
 |  |  |
| 1.2 | ORGANİZASYON YAPISI, SORUMLULUKLAR VE YÖNETİMİN YETKİSİ |
| **Niyet beyanı** | Kuruluş, ürünün güvenliği, yasalara uygunluğu ve kalitesi konularında etkili bir yönetim sağlanması için açıkça tanımlanmış bir organizasyon yapısına ve iletişim kanallarına sahip olacaktır |
| **Madde**  | **Gereklilikler** | **Uygunluk** |  |
| **1.2.1** | Kuruluş, kuruluşun yönetim yapısını gösteren bir organizasyon şemasına sahip olacaktır. Gıda güvenliği, yasalara uygunluğu, bütünlüğü ve kalitesi ile ilişkili faaliyetlerin yönetimi ile ilgili konularda sorumluluklar ilgili yöneticilere açıkça paylaştırılacak ve yöneticiler tarafından anlaşılmış olacaktır. Sorumlu kişinin yokluğunda yerine kimin vekâlet edeceği açıkça dokümante edilecektir. |  |  |
| **1.2.2** | İşletme, tüm çalışanların kendi sorumluluklarının tam olarak farkında olmalarını sağlayacaktır. Yapılan işlere ait iş talimatları var ise, ilgili personelin bu talimatlara erişimi olacak ve işin bu talimatlara uygun olarak yapıldığını gösterebiliyor olacaktır. |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **2** | GIDA GÜVENLİĞİ PLANI – HACCP |
| **TEMEL****Niyet beyanı** | Kuruluş, Codex Alimentarius HACCP prensiplerini içeren, tamamen uygulanan ve etkili bir gıda güvenliği planına sahip olacaktır |
| **2.1** | HACCP GIDA GÜVENLİĞİ EKİBİ (CODEX ALİMENTARİUS BASAMAK 1’ E DENK) |
|  |  | **Uygunluklar** |
| **2.2** | ÖNGEREKSİNİM PROGRAMLARI |
|  |  | **Uygunluklar** |
| **2.3** | Ürünün Tanımlanması (CODEX ALİMENTARİUS BASAMAK 2’ YE DENK) |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **2.3.1** | Her ürün veya ürün grubu için gıda güvenliği ile ilgili tüm bilgileri içeren tam bir tanım oluşturulacaktır. Örnek olarak aşağıdaki konuları içerebilir, ancak bu tam kapsamlı bir liste değildir:* Ürün kompozisyonu (Ör: hammaddeler, katkılar, alerjenler, reçete)
* Hammaddelerin orijini
* Gıda güvenliğine etki eden ﬁziksel veya kimyasal özellikler (Ör: pH, aw)
* Uygulamalar ve prosesler (Ör: Pişirme, soğutma)
* Paketleme sistemleri (Ör: Modiﬁye atmosfer, vakum)
* Depolama ve dağıtım şartları (Ör: Soğuk, ortam koşullar)
* Belirlenen depolama ve kullanım koşullarında hedeﬂenen maksimum güvenli raf ömrü
 |  |  |
| **2.5** | PROSES AKIŞ DİYAGRAMLARININ OLUŞTURULMASI (CODEX ALİMENTARİUS BASAMAK 4’ E DENK) |
| **Madde**  | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **2.5.1** |  | Tüm ürünleri, ürün gruplarını ve prosesleri kapsayan akış diyagramları hazırlanacaktır. Akış diyagramları hammadde alımından işleme, depolama ve dağıtıma kadar HACCP veya gıda güvenliği planı kapsamındaki gıda işleme operasyonunun tüm yönlerini ortaya koyacaktır. Örnek olarak aşağıdaki konuları içerebilir, ancak bu tam kapsamlı bir liste değildir:* Tesislerin ve ekipmanların yerleşim planı
* Yardımcı hammaddeler(örn. Buz, buhar) hammaddeler ve diğer ürüne temas eden malzemeler (Ör: su, ambalaj malzemesi)
* Tüm proses basamaklarının sırası ve etkileşimleri
* Dış kaynaklı prosesler ve fason yaptırılan işler
* Proses gecikmeleri
* Yeniden işleme ve geri dönüşüm
* Düşük- risk/yüksek –risk/yüksek-dikkat alan ayrılması
* Son ürünler, ara/yarı mamuller, yan ürünler ve atıklar.
 |  |  |
| **2.7** | HER PROSES BASAMAĞI İÇİN POTANSİYEL TEHLİKELERİN LİSTELENMESİ, TEHLİKE ANALİZİ YAPILMASI VE BELİRLENEN TEHLİKELER İÇİN ÖNLEMLERİN BELİRLENMESİ (CODEX ALİMENTARİUS BASAMAK 6, PRENSİP 1’ E DENK) |
| **Madde**  | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **2.7.2** | HACCP gıda güvenliği ekibi önlenmesi veya bertaraf edilmesi gereken veya kabul edilebilir seviyelere indirilmesi gereken tehlikelerin belirlenmesi için aşağıdakileri de dikkate alarak tehlike analizi gerçekleştirecektir:* Tehlikenin oluşma olasılığı
* Tüketici güvenliğine olan etkisinin şiddeti
* Maruz kalan kişilerin hassaslığı
* Ürüne özgü spesifik mikroorganizmaların yaşaması ve çoğalması
* Toksin, kimyasal veya yabancı madde varlığı veya oluşumu
* Hammadde, yarı mamul veya son ürüne olası bulaşmalar

Tehlikenin yok edilmesinin pratikte mümkün olmadığı durumlarda, son üründeki tehlikenin kabul edilebilir seviyelerine nasıl karar verildiği belirlenecek ve dokümante edilecektir. |  |  |
| **2.7.3** | HACCP gıda güvenliği ekibi gıda güvenliği tehlikesinin önlenmesi, ortadan kaldırılması veya kabul edilebilir seviyelere indirilmesi için gereken kontrol önlemlerini kararlaştıracaktır. Eğer kontrol var olan bir ön gereksinim programı ile sağlanabilmekte ise bu durum belirtilecek ve ön gereksinim programının tehlikeyi kontrol edebilme yeterliliği geçerli kılınacaktır. Birden fazla kontrol önlemi kullanımı dikkate alınabilir.  |  |  |
| **2.8** | KRİTİK KONTROL NOKTALARININ BELİRLENMESİ (KKN) (CODEX ALİMENTARİUS BASAMAK 7, PRENSİP 2’ YE DENK) |
|  |  | **Uygunluklar** |
| **2.9** | HER KKN İÇİN KRİTİK LİMİTLERİN BELİRLENMESİ (CODEX ALİMENTARİUS BASAMAK 8, PRENSİP 3’ E DENK) |
| **Madde**  | **Gereklilik** | **Uygunluklar** |  |
| **2.9.2** | HACCP gıda güvenliği ekibi tüm KKN’ leri geçerli kılacaktır. Belirlenen kontrol önlemlerinin ve tanımlanan kritik limitlerin tehlikeyi sürekli olarak kabul edilebilir seviyede tutmaya yeterli olduğu dokümante edilmiş delillerle gösterilecektir. |  |  |
| **2.10** | HER KKN İÇİN İZLEME SİSTEMİ OLUŞTURULMASI (CODEX ALİMENTARİUS BASAMAK 9, PRENSİP 4’ E DENK) |
| **Madde**  | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **2.10.2** | Her bir kritik kontrol noktası ile ilgili kayıtlar tarih, zaman ve ölçüm sonucu gibi bilgileri içerecek ve izlemeden sorumlu olan kişi tarafından imzalanacak ve gerektiğinde yetkili tarafından doğrulanacaktır. Kayıtların elektronik ortamda tutulduğu durumlarda kayıtların kontrol edildiği ve doğrulandığına dair deliller bulunacaktır |  |  |
| **2.11** | DÜZELTİCİ FAALİYET PLANI OLUŞTURULMASI (CODEX ALİMENTARİUS BASAMAK 10, PRENSİP 5’ E DENK) |
|  |  | **Uygunluklar** |
| **2.12** | DOĞRULAMA PROSEDÜRLERİ OLUŞTURULMASI (CODEX ALİMENTARİUS BASAMAK 11, PRENSİP 6’ YA DENK) |
|  |  | **Uygunluklar** |
| **2.13** | HACCP DOKÜMANTASYONU VE KAYIT TUTMA (CODEX ALİMENTARİUS BASAMAK 12, PRENSİP 7’ YE DENK) |
|  |  | **Uygunluklar** |
| **2.14** | HACCP PLANININ GÖZDEN GEÇİRİLMESİ |
|  |  | **Uygunluklar** |

|  |  |
| --- | --- |
| **3** | **GIDA GÜVENLİĞİ VE KALİTE YÖNETİM SİSTEMİ** |
| 3.1 | GIDA GÜVENLİĞİ VE KALİTE EL KİTABI |
| **Niyet Beyanı** | Kuruluşun bu Standardın gerekliliklerini karşılamak için oluşturduğu proses ve prosedürleri uygulamada tutarlılık, eğitimin kolaylaştırılması ve güvenli ürün üretiminde ‘due diligence’ı desteklemek adına dokümante edecektir. |
| **Madde**  | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **3.1.1** | İşletmenin prosedürleri, çalışma metotları ve uygulamaları basılı halde ya da elektronik ortamda bir kalite el kitabı içinde toplanacaktır |  |  |
| **3.1.2** | Gıda güvenliği ve kalite el kitabı tam olarak uygulanacak ve el kitabı ya da ilişkili kısımları ilgili personel için kolay erişilebilir olacaktır |  |  |
| **3.1.3** |  | Tüm prosedürler ve çalışma talimatları uygun dillerde, açıkça okunaklı, anlaşılır olacak ve ilgili personel tarafından doğru uygulanmasını sağlayacak kadar detay içerecektir. Tekbaşına yazılı iletişimin yeterli olmadığı durumlarda fotoğraﬂarı, şemaları ve piktogramları da içerecektir. (Ör: okuryazarlık ya da yabancı dille ilgili sorunlar olması durumunda). |  |  |
| **3.2** | DOKÜMAN KONTROLÜ |
| **Niyet Beyanı** | Kuruluş kayıt formları dahil tüm dokümanların güncel ve doğru versiyonlarının kullanımını sağlayacak etkili bir doküman kontrol sistemi işletecektir |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **3.2.1** | Kuruluş gıda güvenliği ve kalite sisteminin parçalarını oluşturan tüm dokümanların yönetimi için aşağıdakileri içeren bir prosedür oluşturacaktır.:* Tüm kontrollü dokümanların en son versiyon numaralarını gösteren güncel doküman listesi
* Kontrollü dokümanların nasıl bir metodla tanımlanıp ve yetkilendirileceği
* Dokümanlarda yapılan herhangi bir değişiklik veya düzeltmenin sebebinin kaydı
* Güncelleme yapıldığında var olan dokümanların yenisiyle nasıl değiştirildiği

Dokümanların elektronik olarak saklandığı durumlarda:* Güvenli saklanması (ör. Yetkillendirilmiş erişim, değişikliklerin kontrollü yapılması veya şifreli koruma)
* Kayıpların önlenmesi için yedeklenmesi
 |  |  |
| **3.3** | Kayıtların Tutulması ve Saklanması |
| **Niyet Beyanı** | İşletme ürün güvenliğinin, yasalara uygunluğunun ve kalitesinin etkin bir şekilde kontrol edildiğini gösterebilecek özgün ve gerçek kayıtlar tutacaktır. |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Madde** | **Gereklilikler** |
| **3.3.2** | Kayıtlar, aşağıdakiler dikkate alınarak belirlenmiş bir süre boyunca saklanacaktır.* Herhangi bir yasal gereklilik veya müşteri gerekliliği
* Ürün raf ömrü

Ayrıca etikette belirtilmiş ise, tüketici tarafından raf ömrünün uzatılabileceği durumları da dikkate alınacaktır. (Ör: Dondurarak)Kayıtlar asgari olarak raf ömrüne 12 ay eklenerek, bu süre zarfında saklanacaktır |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **3.4** | **İç Tetkikler** |
| **Temel** **Niyet Bayanı** | Kuruluş, Standardın gerekliliklerinin ve gıda güvenliği planının etkili bir şekilde uygulandığınnın doğrulandığını gösterebilecektir |
|  |  | **Uygunluklar** |

|  |  |
| --- | --- |
| **3.5** | **TEDARİKÇİ VE GİRDİ ONAYLAMA VE PERFORMANS İZLEME** |
| **3.5.1** | HAMMADDE VE AMBALAJ TEDARİKÇİLERİNİN YÖNETİMİ |
| **Temel****Niyet Beyanı** | Kuruluşun, (birincil paketleme malzemeleri de dahil) hammaddelerden gelebilecek ürün güvenliği, otantisitesi, yasalara uygunluğu ve kalitesine karşı potansiyel riskleri anladığı ve yönetiğini sağlayan etkin bir tedarikçi onaylama ve izleme sistemi olacaktır. |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **3.5.1.2** | Kuruluşun, birincil ambalaj malzemeleri ve hammadde sağlayan tüm tedarikçilerinin sağladıkları malzemenin kalite ve güvenlik risklerini etkin bir şekilde yönetmesini ve etkin bir izlenebilirlik sistemine sahip olmasını sağlayan dokümante edilmiş bir tedarikçi onaylama prosedürü olacaktır. Onay ve izleme sistemi prosedürleri risk tabanlı olacak ve aşağıdakilerden bir veya birkaçını içerecektir:* Yürürlükteki BRC Global Standardına veya GFSI-onaylı başka bir standarda göre geçerli sertifikasyon Sertiﬁkasyon kapsamı satın alınan hammaddeleri içerecektir.
* Tecrübeli ve yetkinliği ispatlanabilen ürün güvenliği denetçisi tarafından yapılan ürün güvenliği, izlenebilirlik, HACCP gözden geçirilmesi ve iyi üretim uygulamalarını kapsayan tedarikçi denetimleri.

Tedarikçi denetimlerinin ikinci ya da üçüncü taraﬂar tarafından yapılması durumunda, ﬁrma;* Denetçi yetkinliğini kanıtlayabilmeli
* Denetim kapsamının ürün güvenliği, izlenebilirlik, HACCP gözden geçirme ve iyi üretim

uygulamalarını kapsadığını teyit edebilmeli* Denetim raporunun tamamını edinip, gözden geçirmeli

**veya*** Geçerli risk tabanlı bir gerekçelendirme yapıldığında ve tedarikçi sadece düşük riskli olarak değerlendirildiğinde, başlangıç onayı için tedarikçi soru listesi kullanılabilir. Soru listesi ürün güvenliği, izlenebilirlik, HACCP, gözden geçirme ve iyi üretim uygulamalarını kapsayacak ve yetkinliği ispatlanabilen biri tarafından gözden geçirilmiş ve doğrulanmış olacaktır.
 |  |  |
| **3.5.2** | HAMMADDE VE AMBALAJ MALZEMELERİNİN KABULÜ VE İZLEME PROSEDÜRLERİ |
| **Niyet Beyanı** | Hammadde (birincil ambalaj dahil) kabul kontrolleri bitmiş ürünün güvenliğini, yasalara uygunluğunu, kalitesini ve uygun durumlarda otantisite beyanını tehdit etmemesini sağlamalıdır |
| **3.5.2.1** |  | Kuruluşun hammadde ve birincil ambalaj malzemelerinin kabulü için risk değerlendirmesi bazında bir prosedürü olacaktır. (madde 3.5.1.1) Hammaddelerin (birincil ambalaj dahil) kabul kontrolü ve kullanım için serbest bırakması aşağıdakilerden bir veya birkaçı baz alınarak yapılacaktır:* Ürün numuneleri ve analizleri
* Teslim alma sırasında görsel kontrol
* Analiz sertiﬁkası (Yükleme bazında)
* Uygunluk sertiﬁkası

Hammaddelerin (birincil ambalaj dahil) ve kabul için sağlanması gereken gerekliliklerinin listesi oluşturulacaktır. Kabul kriterleri ve test sıklığı açık bir şekilde tanımlanacak, uygulanacak ve gözden geçirilecektir. |  |  |
| **3.5.3** | HİZMET TEDARİKÇİLERİNİN YÖNETİMİ |
| **Niyet Beyanı** | Dış kaynaklı hizmetler alındığında, kuruluş hizmetin uygun olduğunu ve etkin kontrollerin yapılmasını sağlamak için ürünün güvenliği, yasal gerekliliklere uyumu, kalitesi ile ilgili risklerin değerlendirildiğini gösterebilecektir.  |
|  |  | **Uygunluk** |
| **3.5.4** | DIŞ KAYNAKLI PROSESLERİN YÖNETİMİ |
| **Niyet Beyanı** | Bir ürünün üretiminin herhangi proses basamağının dış kontratlı üçüncü taraf tarafından ya da başka bir işletmede yaptırılması durumunda bu durumun ürün güvenliği, yasalara uygunluğu, kalitesi veya otantisitesini tehdit etmeyecek şekilde yönetilmesi sağlanacaktır. |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluk** |  |
| 3.5.4.3 | Tüm dış kaynaklı işleme prosesleri:* Ürün spesiﬁkasyonu ve işleme ve paketleme gerekliliklerini tanımlayan açık kontratlara uyacak şekilde gerçekleştirilecektir
* Ürün izlenebilirliğini sağlayacaktır
 |  |  |
| **3.6** | SPESİFİKASYONLAR |
| **Niyet Beyanı** | Hammaddeler(Ambalaj malzemeleri dahil), son ürün ve son ürün bütünlüğüne etki edecek diğer ürün ve hizmetler için spesiﬁkasyonlar oluşturulacaktır. |
|  |  | **Uygunluklar** |
| **3.7** | DÜZELTİCİ VE ÖNLEYİCİ FAALİYETLER |
| **Temel****Niyet Beyanı** | Tesis, saptanan gıda güvenliği ve kalite yönetim sistemi hatalarıyla ilgili bilgileri kullanılarak gerekli düzeltmelerin yapıldığını ve hataların tekrarlanmasının önlendiğini gösterebilecektir |
|  |  | **Uygunluklar** |
| **3.8** | UYGUNSUZ ÜRÜN KONTROLÜ |
| **Niyet Beyanı** | Kuruluş, spesiﬁkasyona uymayan tüm ürünlerin etkin bir şekilde yönetilerek uygunsuz ürünün serbest bırakılmasının önlenmesini sağlayacaktır. |
|  |  | **Uygunluklar** |
| **3.9** | İZLENEBİLİRLİK |
| **Temel****Niyet Beyanı** | İşletme, (birincil ambalaj dahil) tüm hammaddelerin lotlarını tedarikçiden tüm işleme basamaklarına ve müşteriye sevkine kadar ya da tersi şekilde izleyebilecektir |
|  |  | **Uygunluklar** |
| **3.10** | ŞİKAYETLERİN ELE ALINMASI |
| **Nİyet Beyanı** | Müşteri şikayetleri etkin bir şekilde ele alınacak ve bilgiler tekrarlayan şikayet seviyelerinin azaltılması için için kullanılacaktır |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **3.10.1** | Tüm şikayetler kayıt altına alınacak, araştırılacak ve yeterli bilgi sağlandığında araştırma sonuçları kayıt altına alınacaktır. Belirlenen problemin ciddiyetine ve sıklığına uygun olarak belirlenen faaliyetler en kısa sürede ve etkili şekilde eğitimli personel tarafından yerine getirilecektir. |  |  |
| **3.11** | VAKA YÖNETİMİ, ÜRÜN GERİ ÇEKME VE GERİ TOPLAMA |
| **Niyet Beyanı** | Kuruluş vakaları etkin bir biçimde yönetecek, gerektiğinde etkin bir ürün geri çekme ve geri çağırma sağlayabilecek bir plan ve sistem kuracaktır. |
|  |  | **uygunluklar** |

|  |  |
| --- | --- |
| **4** | **TESİS STANDARTLARI** |
| 4.1 | DIŞ ALAN STANDARTLARI |
| **Niyet Beyanı** | Üretim yapılan alan üretim için yeterli boyutta, konumda, yapıda olacak, bulaşmaları engelleyecek ve güvenli ve yasalara uygun ürün üretim sağlayacak şekilde kalması sağlanacaktır. |
|  |  | **Uygunluklar** |
| **4.2** | TESİS EMNİYETİ VE GIDA SAVUNMASI |
| **Niyet Beyanı** | Uygulanan sistemler, tesisin kontrolü altında bulunan ürünleri, malzemeleri ve markaları kasıtlı faaliyetlerden koruyacaktır. |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Madde** | **Gereklilikler** |
| **4.2.1** | Kuruluş, ürünlere kasti bulaşma ya da hasar verme girişimleri gibi potansiyel risklere karşı dokümante edilmiş bir risk değerlendirmesi (tehdit değerlendirmesi) yapacaktır. Bu tehdit değerlendirmesi hem iç hem de dış tehditleri kapsayacaktır.Bu değerlendirmenin çıktısı dokümante edilmiş bir tehdit değerlendirme planı olacaktır. Bu plan değişen durumları ve piyasa bilgilerini de yansıtacak şekilde gözden geçiriliyor olacaktır. Asgari yıllık olarak ya da aşağıdaki durumlarda gözden geçirilecektir:* Yeni bir risk oluştuğunda (ör. Yeni bir tehlike ilan edildiğinde ya da belirlendiğinde)
* Ürün emniyeti ya da gıda savunmasına etki eden bir vaka olduğunda.
 |  |  |
| **4.2.3** | Belirli bir riskin olduğu alanlar tanımlanacak, izlenecek ve kontrol edilecektir. Bu alanlar dış depolama ve ürün ve hammadde (ambalajlar dahil) kabul noktalarını da kapsayacaktır.Üretim ve depolama alanlarına sadece yetkili personelin giriş izni olacağı politika ve sistemler uygulanıyor olacak ve tesise çalışanların, taşeronların ve ziyaretçilerin girişi kontrol altında olacaktır. Ziyaretçi kayıt sistemi uygulanacaktır.Personel tesis emniyeti prosedürleri ve gıda savunması konularında eğitilecektir. |  |  |
| **4.3** | Yerleşim, ürün akışı ve fiziksel ayrım  |
| **Temel****Niyet Beyanı** | Fabrika yerleşimi, proseslerin akışı ve personel hareketleri ürüne bulaşmayı engelleyecek yeterlilikte ve ilgili yasal zorunluluklara uygun olacaktır |
|  |  | **Uygunluklar** |
| **4.4** | BİNA YAPISI, HAMMADDE, HAZIRLAMA, İŞLEME, PAKETLEME VE DEPOLAMA ALANLARI |
| **Niyet Beyanı** | İşletmenin, binaların ve tesislerin yapısı tasarlanmış kullanıma uygun olacaktır. |
|  |  | **Uygunluklar** |
| **4.5** | YARDIMCI TESİSLER – SU, BUZ, HAVA VE DİĞER GAZLAR |
| **Niyet Beyanı** | Üretim ve depolama alanlarında kullanılan üretim destek hizmetleri ürüne bulaşmaları kontrol altında tutacak şekilde etkin olarak izlenecektir. |
|  |  | **Uygunluklar** |
| **4.6** | EKİPMANLAR |
| **Niyet Beyanı** | Tüm gıda işleme ekipmanları amaçlanan kullanıma uygun ve ürüne bulaşmayı asgariye indirecek şekilde kullanılacaktır. |
|  |  | **Uygunluklar** |
| **4.7** | BAKIM |
| **Niyet Beyanı** | Bulaşmaların önlenmesi ve olası arızaların azaltılması için fabrika ve ekipmanlar için etkin bir bakım planı uygulanıyor olacaktır. |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **4.7.1** | Tüm fabrikayı ve ekipmanları içeren dokümante edilmiş planlı bir bakım çizelgesi ya da durum izleme sistemi olacaktır. Yeni bir ekipman alındığında bakım gereklilikleri de tanımlanacaktır. |  |  |
| **4.7.2** | Bakım planına ek olarak, ekipmanın hasarlanması durumunda ürüne yabancı madde bulaşması riski bulunuyorsa ilgili ekipman belli aralıklarla kontrol edilecek, kontrol sonuçları kaydedilecek ve gerektiğinde önlemler alınacaktır. |  |  |
| **4.7.4** | İşletme bakım ve bakım sonrası temizlik uygulamalarında ürünün güvenliği ve yasalara uygunluğuna zarar gelmemesini sağlayacaktır. Bakım işlemini dokümante edilmiş bir hijyen prosedürü izleyecektir.Ekipman ve makineler operasyona geri kabul edilmeden önce bulaşma tehlikelerinin ortadan kalktığını teyit etmek için yetkili personel tarafından kontrol edilecektir. |  |  |
| **4.8** | SOSYAL TESİSLER |
| **Niyet Beyanı** | Sosyal tesisler çalışan sayısı için yeterli olacak ve ürüne bulaşmayı en aza indirecek şekilde dizayn edilmiş ve kullanılıyor olacaktır. Tesisler bakımlı ve temiz tutulacaktır. |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Madde** | **Gereklilikler** |
| **4.8.3** | Soyunma odalarında sivil kıyafetler ve diğer kişisel eşyalar üretim kıyafetlerinden ayrı şekilde tutulacaktır. Ayrıca kirli ve temiz üretim kıyafetlerinin de birbirinden ayrı tutulabilmelerini sağlayacak tesisler bulunacaktır. |  |  |
| **4.8.5** | Tuvaletler uygun şekilde üretim ve paketleme alanlarından ayrılacak ve bu alanlara direkt açılmayacaktır. Tuvaletler aşağıdakileri içeren el yıkama istasyonlarına sahip olacaktır:* Uygun sıcaklıkta su ve sabun
* Yeterli el kurulama sistemi
* El yıkamanın nasıl yapılacağını anlatan işaretler

Tuvaletlerdeki el yıkama istasyonları üretime girmeden önceki tek el yıkama istasyonları ise madde 4.8.4 gereklilikleri uygulanacak ve üretim girişi öncesi çalışanları el yıkama istasyonlarına yönlendirecek el yıkama işaretleri kullanılacaktır. |  |  |
| **4.9** | ÜRÜNE KİMYASAL VE FİZİKSEL BULAŞMA KONTROLÜ: HAMMADDE KULLANIMI, HAZIRLAMA, İŞLEME, PAKETLEME VE DEPOLAMA ALANLARI |
| **Niyet Beyanı** | Ürüne kimyasal ve ﬁziksel bulaşma risklerinin kontrol edilmesi için uygun tesisler ve prosedürler bulunacaktır. |
| **4.9.1** | KİMYASAL KONTROLÜ |
|  |  | **Uygunluklar** |
| **4.9.2** | METAL KONTROLÜ |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **4.9.2.2** | Ambalajlarında zımba ve benzeri yabancı madde riski bulunan hammadde ve ambalaj malzemeleri satin alınmayacak.Zımba, ataç, raptiye vb. malzemeler açık üretim alanlarında kullanılmayacaktır.Zımba vb. malzemelerin ambalaj veya kapatmada kullanılması durumunda ürüne bulaşmayı minimize edecek önlemler alınacaktır |  |  |
| **4.9.3** | CAM, KIRILGAN PLASTİK, SERAMİK VB. MALZEMELER |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **4.9.3.4** | Ürüne risk olması durumunda cam pencereler kırılmaya karşı korumalı olmalıdır |  |  |
| **4.9.4** | CAM VEYA KIRILGAN MALZEMELER İLE PAKETLENEN ÜRÜNLER |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **4.9.4.2** | Bu tür ambalajların temizlenmesi, kontrol noktası veya kapatılması arasındaki kırılmaların kontrolü için asgari aşağıdakileri sağlayan dokümante edilmiş bir sistem olacaktır:* Kırılmanın olduğu çevredeki riskli ürünlerin ayrılması ya da atılması, bu farklı ekipmanlar ya da farklı üretim alanları için farklı olabilir
* Kırılan parçalardan bulaşma olmuş ekipman ya da hattın etkili bir biçimde temizlenmesi. Temizlik şekli, kırılan parçaların daha fazla yayılmasına yol açmayacaktır. Örneğin hava ya da basınçlı su kullanımı gibi.
* Sadece kırılmalarda kullanılan bu iş için özel işaretlenmiş ya da tanımlanmış temizlik ekipmanı kullanımı (Örneğin renk kodlu ekipmanlar) Bu ekipmanların diğer temizlik ekipmanlarından ayrı tutulması.
* Kırılan ambalaj ve parçalarının toplanması ve atılması için sadece kırılmalarda kullanılan bu iş için özel kapaklı atık kovalarinın kullanılması
* Kırılma sonrası yapılan temizliğin etkin bir şekilde tüm bulaşmaları ortadan kaldırdığına dair üretim ekipmanlarının dokümante edilmiş kontrolleri
* Temizlik sonrası üretime başlama yetkisi verilmesi
* Üretim hatı çevresinin kırılan parçalardan arındırılması
 |  |  |
| **4.9.5** | TAHTA |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **4.9.5.1** | Üretim prosesinin gerekliliği olduğu durumlar haricinde açık ürün alanlarında tahta kullanılmayacaktır. Tahta kullanımının önlenemediği durumlarda kullanılan tahta ekipmanların sağlam olup olmadıkları sürekli olarak kontrol edilecek ve ahşapta hasar veya ürüne bulaşma oluşturabilecek kıymıkların olmaması sağlanacaktır |  |  |
| **4.10** | YABANCI MADDE TESPİT VE AYIRMA EKİPMANLARI |
| **Niyet Beyanı** | Yabancı maddeyi ayıran ya da tespit eden ekipmanların etkin kullanımı ile ürüne bulaşma riski azaltılacak veya önlenecektir |
| **4.10.1** | YABANCI MADDE TESPİT VE AYIRMA EKİPMANININ SEÇİMİ VE ÇALIŞTIRILMASI  |
| **Madde**  | **Gereksinimler** | **Uygunluklar** |  |
| **4.10.1.4** |  | Ekipman tarafından yabancı madde tespit edildiğinde ya da ayrıldığında yabancı maddenin kaynağı araştırılacaktır. Ayrılan yabancı maddeler trend analizinde kullanılacak ve mümkün olduğunda, bulaşmanın tekrarlanmaması için önleyici faaliyetler araştırılacaktır |  |  |
| **4.10.2** | FİLTRELER VE ELEKLER |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **4.10.2.1** | Yabancı madde kontrolü için kullanılan elek ve ﬁltreler belirli elek çapı ve kalibreye sahip olacak, üründe uygulanması mümkün olan en üst düzeyde korumayı sağlayacak şekilde dizayn edilecektir. |  |  |
| **4.10.2.2** | Elekler ve ﬁltrelerde risk analizine göre belirlenen dokümante edilmiş sıklıklarda görsel olarak control edilecek veya hasar testi yapılacaktır. Yapılan kontrollerin kayıtları tutulacaktır. Hasarlı elek ya da ﬁltre tespit edildiğinde bu kayıt altına alınacak ve ürünlere bulaşma potansiyeli olup olmadığı araştırılarak gerekli aksiyonlar alınacaktır |  |  |
| **4.10.3** | METAL DETEKTÖRLER VE X-RAY EKİPMANLARI |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **4.10.3.1** | Risk değerlendirmesi ile metal dedektörün bitmiş ürünlerin metal bulaşmasına karşı daha iyi korunmasını sağlamadığını gösterdiği durumlar dışında metal dedektör ekipmanı bulunacaktır. Metal detector kullanılmıyor ise buna sebep olan gerekçeler dokümante edilecektir. Metal detektörün bulunmaması sadece alternatif ve daha etkili bir koruma metodu kullanılması durumunda mümkün olacaktır. (Örneğin: x-ray, ince elekler ya da ürünün filtrasyonu) |  |  |
| **4.10.3.2** | Metal detektör veya x-ray ekipmanı aşağıdakilerden birini içerecektir:* Sürekli hatlarda kontamine ürünü,ürün akışı dışına veya sadece yetkili personel tarafından açılabilen güvenli bir üniteye yönlendirecek bir otomatik red sistemi
* Ürünlerin hat dışına otomatik reddedilerek itilemediği durumlarda alarmlı bant duruş sistemi (Ör. Ürünlerin hat dışına itilemeyecek kadar büyük olduğu durumlarda)
* Bulaşanın yerini belirleyip, etkilenen ürünün etkin şekilde ayrılmasını sağlayan hat içi metal dedektörler
 |  |  |
| **4.10.6** | AMBALAJ TEMİZLİĞİ – CAM KAVANOZ, TENEKE VE DİĞER SERT AMBALAJLAR |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **4.10.6.1** | Yapılacak olan risk analizine göre ambalaj malzemesi kaynaklı yabancı madde kontaminasyonunu azaltmak için prosedürler uygulanacaktır. (Ör: Kavanozlar, kutular ve diğer sert malzemeler) Bu uygulamalar kapalı konveyörlerin kullanılması, ambalajların ters çevrilmesi veya su ya da hava püskürterek yabancı maddelerin ayrılmasını içerebilir |  |  |
| **4.11** | TEMİZLİK VE HİJYEN |
| **TEMEL****Niyet Beyanı** | Uygun hijyen standartlarının sağlanması için temizlik ve hijyen sistemleri uygulanacak ve ürüne bulaşma riski asgariye indirilecektir |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **4.11.4** | Temizlik için kullanılacak kaynaklar hazır durumda olacaktır. Temizlik için herhangi bir ekipmanın demonte edilmesi ya da büyük bir ekipman içine girilmesi gerektiğinde bu durumlar uygun şekilde planlanmalıdır ve mümkün ise planlama üretim olmadığı zamana denk getirilecektir. İlgili temizlik personeli gerekli şekilde eğitilecek ve temizlik için bir ekipman içine girilecekse bakım personeli eşliğinde yapılacaktır. |  |  |
| **4.12** | ATIKLAR/ATIKLARIN BERTARAF EDİLMESİ |
| **Niyet Beyanı** | Atıklar birikmeyi, bulaşma riskini ve haşere çekmeyi engelleyecek şekilde ve yasal zorunluluklara uygun biçimde yönetilecektir |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **4.12.2** | İç ve dış alanlardaki atık toplama konteynırları ve odaları riski asgariye indirecek şekilde yönetilecektir. Bu yerler;* Açıkça tanımlanacak,
* Kullanım kolaylığı ve ve etkin temizlik sağlanacak şekilde dizayn edilecek,
* Temizliğe ve gerektiğinde dezenfeksiyona imkan verecek,
* Belli sıklıklarla boşaltılacak,

Dış alan çöp konteynerleri kapalı tutulacak veya kapıları kapalı tutulacaktır |  |  |
| **4.14** | HAŞERE YÖNETİMİ |
| **Niyet Beyanı** | Tüm tesis istila riskini asgariye indirecek etkili bir önleyici haşere yönetim programına sahip olacaktır ve herhangi bir sorun olduğunda üründe oluşabilecek bir riski önleyecek kaynaklar bulunacaktır.Haşere yönetim programı yürürlükteki tüm ilgili yasalara uygun olacaktır |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **4.14.1** | Bir haşere aktivitesi belirlendiğinde, bu durum ürüne, hammaddelere ya da ambalaj malzemelerine bulaşma riski oluşturmayacaktır.İşletmede istila durumu yaşanması durumunda bu haşere yönetimi kayıtlarında dokümante edilecek ve ürünlere, hammaddelere ya da ambalaj malzemelerine risk oluşturmaması için istilanın elimine edilmesi ve yönetimi için etkin bir haşere kontrol programının parçası olacaktır. |  |  |
| **4.14.2** | Kuruluş ya yetkin bir haşere yönetimi ﬁrması ile sözleşme yapacak ya da düzenli kontrol ve istilayı önlemek/yoketmek amaçlı uygulamaları için uygun şekilde eğitim almış personele sahip olacaktır.Kontrol sıklıkları risk değerlendirmelerine göre belirlenecek ve dokümante edilecektir. Risk değerlendirmesi aşağıdaki durumlarda gözden geçirilecektir:* Binada ya da üretim proseslerinde haşere yönetim programını etkileyebilecek bir değişiklik olduğunda
* Haşereyle ilgili ciddi bir sorun yaşandığında

Haşere yönetimiyle ilgili hizmetler bir dış haşere yönetimi ﬁrmasına taşere edildiğinde, hizmet kapsamı kontratta net bir şekilde tanımlanacak ve tesisteki faaliyetleri yansıtacaktır. Hizmet koşulları, kaynağa bakılmaksızın, ilgili tüm yasal gereklilikleri karşılayacaktır. |  |  |
| **4.14.4** | Asgari aşağıdakileri içeren bir haşere yönetimi dokümantasyonu ve kayıtları tutulacaktır;* Tüm tesisin güncel planı , planda haşere control cihazlarının tanımlanması ve yerlerinin işaretlenmesi
* Fabrikadaki haşere istasyon ve gözlem noktalarının tanımlanması,
* Tesis yönetimi ve taşeron firmanın sorumluluklarının açıkça tanımlanması,
* Haşere kontrol ürün detayları ve etkin kullanım talimatları ve acil durumlarda alınacak aksiyonlar
* Tespit edilen haşere aktiviteleri,
* Yapılmış olan haşere kontrol uygulamalarının detaylı kayıtları.

Kayıtlar kağıda basılı (hard copy) ya da elektronik sistemde kontrol ediliyor olabilir. (ör. Online raporlama sistemi) |  |  |
| **4.14.5** | Haşere istasyonları ve diğer kemirgen izleme veya kontrol cihazları ürüne bulaşma olmayacak uygun şekilde yerleştirilecek ve tutulacaktır. Zehirli haşere istasyonları, aktif bir istilaya müdahale edilmesi haricinde, açık ürünlerin bulunduğu üretim ve depo alanlarında kullanılmayacaktır. Toksik istasyonlar kullanıldığında istasyonlar sabitlenecektir.Kaybolan istasyonlar kayıt altına alınacak, gözden geçirilecek ve araştırılacaktır |  |  |
| **4.14.6** | Böcek öldürücü cihazlar, feromon tuzakları ve/ veya diğer haşere izleme cihazları doğru yerleştirilecek ve çalışır durumda olacaktır. Sinek öldürücü cihazlardan böceklerin düşüp ürüne bulaşma riski varsa alternatif sistemler ya da ekipmanlar kullanılacaktır. |  |  |
| **4.15** | DEPOLAMA ALANLARI |
| **Niyet Beyanı** | Hammaddeler, paketleme malzemeleri, yarı mamul ve son ürün depolama tesisleri kullanım amacına uygun olacaktır |
| **Maddeler** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **4.15.3** | Sıcaklığın kontrol altında tutulması gerektiği durumlarda (ör. hammaddeler, yarı mamuller veya nihai ürünler için), depo alanı ürün sıcaklığını spesiﬁkasyon limitleri içerisinde tutabilecek kapasitede olacaktır ve uygun sıcaklıkların sağlanacağı şekilde çalıştırılacaktır. Tüm depolarda ya alarma bağlı sıcaklık kayıt cihazları bulunacak ya da manuel olarak en az 4 saatte bir (veya ürünün güvenliği, yasalara uygunluğu ve kalitesi için belirlenmiş sıcaklık limitleri dışına çıkmadan müdahale edilebilecek bir sıklıkta) sıcaklık kayıtları tutulacaktır. |  |  |
| **4.15.4** | Kontrollü atmosferde depolamanın gerektiği durumlarda, depolama koşulları belirlenecek ve etkin şekilde kontrol edilecektir. Depolama koşulları kayıtları tutulacaktır. |  |  |
| **4.15.5** | Dış alanda depolama gerektiğinde, depolanan ürünler bulaşma ya da bozulmaya karşı korunacaktır. Depolanan ürünler işletme içine getirilmeden önce uygunluk açısından kontrol edilecektir. |  |  |
| **4.16** | SEVKİYAT VE NAKLİYE |
| **Niyet Beyanı** | Sevkiyat yönetimini ve ﬁrmadan ürünlerin nakliyesini sağlayan nakliye araçları ve konteynerlerın ürün güvenliğine, emniyetine ve kalitesine risk teşkile etmemelerini sağlayan prosedürler bulunacaktır  |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **4.16.1** | Yükleme ve sevkiyat sırasında ürün güvenliği ve kalitesinin sürdürülebilmesi için aşağıdakileri içeren prosedürler geliştirilecek ve uygulanacaktır;* Yükleme alanlarının ve araçların sıcaklık kontrollerinin yapılması,
* Yükleme ve indirme sırasında kapalı yükleme alanlarının kullanılması,
* Taşıma sırasında ürünlerin hareket etmesini önlemek için yükün palet üzerinde sabitlenmesi,
* Sevk öncesi yükün görsel olaral kontrol edilmesi.
 |  |  |
| **4.16.2** | Hammaddelerin nakliyesinde ve ürün sevkiyatında kullanılan tüm araç ve konteynerler kullanıma uygun olacak ve aşağıdakileri sağlayacaktır;* Temiz olacak,
* Ürüne sinebilecek güçlü kokular içermeyecek,
* Araç sevkiyat sırasında ürüne hasar oluşturmayacak uygun durumda olacak,
* Sıcaklık gerekliliklerini sağlayacak donanıma sahip olacak.

Araç kontrol kayıtları tutulacaktır. |  |  |
| **4.16.3** | Sıcaklık kontrolü gerektiğinde, nakliye aracına minimum ya da maksimum yükleme yapıldığında dahi araç ürün sıcaklığını spesifikasyon değerleri içerisinde tutabilecektir. Sıcaklık süre kontrolü yapan sıcaklık kayıt cihazları ya da soğutmanın doğru çalıştığını belirli aralıklarla izleyen ve kaydeden bir sistem kullanılacak ve kayıtlar tutulacaktır. |  |  |
| **4.16.4** | Yükleme ve indirme için kullanılan tüm ekipman ve nakliye araçlarının bakım sistemleri ve dokümante edilmiş temizlik prosedürleri oluşturulacaktır. Alınan önlemlere ilişkin kayıtlar olacaktır. |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **5** | **ÜRÜN KONTROLÜ** |
| 5.1 | ÜRÜN TASARIMI/GELİŞTİRME |
| **Niyet Beyanı** | Yeni ürün ve prosesler, üründeki, ambalajdaki ya da üretim biçimindeki değişiklikler için güvenli ve yasalara uygun ürünler üretilmesini sağlayacak şekilde ürün tasarım ve geliştirme prosedürü olacaktır |
| **Maddeler**  | **Gereklilikler** | **Uygunluk** |  |
| **5.1.2** | Tüm yeni ürünler, ürün formülasyonundaki, ambalajdaki ya da işleme metotlarındaki değişiklikler HACCP ekip lideri veya atanmış bir HACCP üyesi tarafından resmen onaylanacaktır. Bu tehlikelerin değerlendirilmesini, HACCP sistemince belirlenen uygun kontrollerin uygulanmasını sağlayacaktır. Bu onay ürünler fabrika ortamına girmeden tamamlanacaktır. |  |  |
| **5.2** | ÜRÜN ETİKETLEME |
| **Niyet beyanı** | Ürün etiketleme ilgili yasal gerekliliklere uygun olacaktır ve ürünün tedarik zinciri veya tüketici tarafından güvenli ele alınması, kullanımı, depolanması ve hazırlanmasını sağlamak için gerekli bilgileri içerecektir |
| **Madde** | **Gereklilik** | **Uygunluk** |  |
| **5.2.3** | Eğer ürün belli bir tüketici grubunu tatmin etmek için özel bir beyanı sağlayacak şekilde tasarlandıysa ( örn. Beslenme beyanı, düşürülmüş şeker oranı) ürün formülasyonu ve üretim prosesi belirtilen beyanı tamamen karşılamak üzere geçerli kılınacaktır  |  |  |
| **5.3** | ALERJEN YÖNETİMİ |
| **TEMEL****Niyet Beyanı** | Tesis, ürünlere alerjen bulaşmalarını minimize edecek ve ürünün satıldığı ülkenin etiketleme yasalara uygunluğu sağlayacak bir alerjen malzeme yönetimi sistemine sahip olacaktır. |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **5.3.2** | Kuruluş tesisteki alerjen içeren malzemeleri tanımlayacak ve listeleyecektir. Bu liste hammaddeler, işlem yardımcıları, yarı mamul ve son ürünler ve yeni ürün geliştirmeleri veya bunların hammaddelerini de içerecektir. |  |  |
| **5.3.5** | Yeniden işleme prosesi uygulandığında alerjen madde içeren ıskartanın alerjen içermeyen ürünlerde kullanılmamasını sağlayacak prosedürler oluşturulacaktır. |  |  |
| **5.3.6** | Gerekçelendirilmiş, risk tabanlı bir değerlendirmenin üretimin doğasından dolayı bir alerjenin çapraz bulaşmasının (çapraz temas) önlenemediğini gösterdiği durumlarda etikette uyarı ibaresi bulunacaktır. Böyle bir uyarı ibaresi kullanılacağı durumlarda ulusal kılavuzlar ya da sektörel kılavuzlar dikkate alınacaktır. |  |  |
| **5.4** | ÜRÜN OTANTİSİTESİ, BEYANLAR VE GÖZETİM ZİNCİRİ |
| **Niyet Bayanı** | Hileli veya tağşişli gıda hammaddelerinin satınalınma riskinin minimize edilmesi için sistemler oluşturulacak ve tüm ürün tanımlarının ve beyanların yasalara uygun, tam ve doğrulanmış olması sağlanacaktır |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **uygunluklar** |  |
| **5.4.6** |  | Beyanda bulunulan ürünler için ürün akış diyagramları dokümante edilecek ve potansiyel bulaşma noktaları veya özlüğün kaybolduğu noktalar tanımlanacaktır. Ürün beyanlarında bütünlüğün sağlanması için uygun kontroller oluşturulacaktır. |  |  |
| **5.5** | ÜRÜN AMBALAJI |
| **Niyet Beyanı** | Ürün amablajı amaçlanan kullqnıma uygun olacak ve bulaşmayı önleyecek ve bozulmayı azaltacak şekilde uygun koşullarda depolanacaktır |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **5.5.2** | Kuruluş tarafından hammaddeler veya yarı mamullerle direk temas etmek üzere satin alınan ürün bantları ve torbalar uygun renkte (ör. Ürünle tezat renklerde) olacak ve kazayla bulaşma olmaması için yırtılmaya karşı dirençli olacaktır |  |  |
| **5.6** | ÜRÜN KONTROLÜ VE LABORATUVAR TESTLERİ |
| **Niyet Beyanı** | Kuruluş, ürünün güvenliğinin, yasalara uygunluğunun, bütünlüğünün ve kalitesinin teyidi için uygun prosedürler, tesisler ve standartları kullanarak bir kontrol ve analiz sistemi uygulayacak veya taşere edecektir. |
| **5.6.1** | ÜRÜN KONTROLÜ VE TESTLERİ |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **5.6.1.1** | Riske bağlı olarak, mikrobiyal, kimyasal, ﬁziksel ve organoleptik analizleri içerebilecek planlanmış bir ürün test programı olacaktır. Metotlar, sıklık ve belirlenen limitler dokümante edilecektir. |  |  |
| **5.6.2** | LABORATUVAR TESTLERİ |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluk** |  |
| **5.6.2.2** | İşletmede rutin testler yapan bir laboratuvar bulunması durumunda, laboratuvarın yerleşimi, dizaynı ve uygulamaları ürüne olası riskleri bertaraf edecek şekilde olacaktır. Bu anlamda yapılan kontroller dokümante edilecek, uygulanacak ve aşağıdakiler de dikkate alınacaktır:* Drenaj ve havalandırma sistemlerinin dizaynı ve çalıştırılması
* Giriş ve tesis emniyeti
* Laboratuvar personelinin hareketi
* Koruyucu kıyafet uygulamaları
* Ürünlerden numune alma süreci
* Laboratuvar atıklarının atılması.
 |  |  |
| **5.6.2.3** | Kuruluş gıda güvenliği veya yasalara uygunluk açısından kritik analizler yaptığında ya da taşere ettiğinde, kendi laboratuvarı ya da tedarikçi kabul görmüş bir laboratuvar akreditasyonuna sahip olacak ya da ISO 17025 gereklilik ve prensiplerine uygun olarak faaliyet gösterecektir. Akredite metotlar kullanılmadığında metotların nasıl oluşturulduğuna dair kararlar dokümante edilecektir. |  |  |
| **5.6.2.4** | 5.6.2.3 maddesinde belirtilen ürün güvenliği ve yasalara uygunluk konusunda kritik olan analizler dışındaki analiz sonuçlarının güvenilirliğinin sağlanması konusunda prosedürler oluşturulacaktır. Bu prosedürler aşağıdakileri de içerecektir:* Mümkün olan durumlarda, kabul görmüş test metotları
* Dokümante edilmiş test prosedürleri
* Laboratuvar personelinin analizleri yapacak kadar kaliﬁye ve/veya eğitimli ve yetkin olması
* Test sonuçlarının doğrulanması için bir sistem kullanılması (Ör: Ring testler veya yeterlilik testleri)
* Uygun şekilde kalibre edilmiş ve bakımları yapılmış ekipman kullanımı
 |  |  |
| **5.6.2.5** | Laboratuvar sonuçlarının önemi anlaşılacak ve sonucun gerektirdiği şekilde hareket edilecektir.Herhengi bir uygun olmayan sonuç veya trend olması durumunda gereken aksiyonlar hızlıca alınacaktır.Yasal limitlerin uygulandığı durumlarda, limitler iyi anlaşılacak ve limit aşımında gereken aksiyonlar hızlıca alınacaktır. |  |  |
| **5.7** | ÜRÜN SERBEST BIRAKMA |
| **Niyet Beyanı** | İşletme tüm kabul edilen prosedürler tamamlanmadan bitmiş ürünün serbest bırakılmamasını sağlayacaktır |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **5.7.1** | Ürün pozitif serbest bırakma gerektiriyorsa, tüm kriterler yerine getirilmeden ve serbest bırakma onayı verilmeden serbest bırakmanın yapılmasını engelleyecek prosedürler olacaktır. |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **6** | **PROSES KONTROL** |
| **6.1** | OPERASYONLARIN KONTROLÜ |
| **TEMEL****Niyet Beyanı** | İşletme, sürekli olarak güvenli, yasalara uygun, HACCP gıda güvenliği planı ile uyumlu, istenen kalite özelliklerine sahip ürünler üretmeyi sağlayacak üretim prosedürlerine ve/veya iş talimatlarına göre çalışacaktır |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **6.1.1** | Ürün güvenliği, yasalara uygunluğu ve kalitesinin sağlanması adına önemli üretim prosesleri için aşağıdakileri içeren dokümante edilmiş proses spesiﬁkasyonları ve prosedürler/iş talimatları olacaktır.* Ürün reçeteleri- alerjenlerin tanımlanması dahil
* Karıştırma talimatları, hız, süre
* Ekipman proses ayarları
* Pişirme süreleri ve sıcaklıkları
* Soğutma süreleri ve sıcaklıkları
* Etiketleme talimatları
* Kodlama ve raf ömrü
* HACCP veya gıda güvenliği planında tanımlanan kritik kontrol noktaları

Proses spesiﬂkasyonları onaylanmış son ürün spesiﬁkasyonları ile uyumlu olacaktır |  |  |
| **6.1.5** | Ürün kalitesi veya güvenliği için kritik olan bir ekipmanın proses koşullarında farklılıklar oluştuğunda, proses özellikleri riske ve ekipman performansına göre geçerli kılınacak ve doğrulanacaktır. (Örn. Otoklavda, fırınlarda ve işleme borularında ısı dağılımı; dondurucu ve soğuk odalarda ısı dağılımı) |  |  |
| **6.2** | ETİKETLEME VE AMBALAJ KONTROLÜ |
| **TEMEL****Niyet Beyanı** | Ürün etiketleme işleminin kontrolünün yönetimi, ürünlerin doğru etiketlenmesi ve kodlanmasını sağlayacak |
|  |  | **Uygunluk** |
| **6.3** | MİKTAR-AĞIRLIK, HACİM VE SAYISAL KONTROL |
| **Niyet Beyanı** | Tesis, ürünün satılacağı ülkedeki yasalara, ilgili endüstriye ait uygulamalar ya da müşteri gerekliliklerine uygun bir miktar kontrol sistemi uygulayacaktır |
|  |  | **Uygunluk** |
| **6.4** | ÖLÇME VE İZLEME CİHAZLARI KONTROLÜ VE KALİBRASYONU |
| **Niyet Beyanı** | The site shall be able to demonstrate that measuring equipment is sufficiently accurate and reliable to provide confidence in measurement results. |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **6.4.2** | Yeni ekipmanlar dahil tanımlanmış tüm ölçüm ekipmanları, aşağıdaki şekilde kontrol edilecek ve gerektiğinde ayarlanacaktır:* Risk analizine göre belirlenmiş sıklıklarda
* Ulusal ya da uluslararası kabul görmüş standarda göre izlenebilir, tanımlanmış bir metota göre

Sonuçlar dokümante edilecek. Ekipmanlar okunabilir ve yapması beklenen ölçümlere uygun belirsizlikte olacaktır  |  |  |
| **6.4.4** | Ölçme cihazlarının belirlenen limitler içerisinde çalışmadığı farkedildiğinde alınacak aksiyonların kaydedilmesini sağlayacak prosedürler hazırlanacaktır. Ürün güvenliği veya yasalara uygunluğunun ölçümünde baz alınan ekipmanın hatalı ölçtüğü tespit edildiğinde risk altındaki ürünün satışa sunulmaması için önlem alınacaktır. |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **7** | **PERSONEL** |
| **7.1** | EĞİTİM: GİRDİ KULLANIMI, HAZIRLAMA, İŞLEME, PAKETLEME VE DEPOLAMA ALANLARI |
| **TEMEL****Niyet Beyanı** | Kuruluş , ürün güvenliğini, yasallığını ve kalitesini etkileyen işler yapan tüm personelin, eğitim, iş tecrübesi veya yeterlilik yoluyla işlerini yapabilmek için kanıtlanabilir bir şekilde yetkin olmasını sağlamalıdır |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluk** |  |
| **7.1.4** | Mühendisler dahil tüm personel, istihdam bürolarından sağlanan personel, geçici personel ve taşeronlara genel alerjen farkındalık eğitimi ve işletmenin alerjen yönetim prosedürleriyle ilgili eğitim verilecektir. |  |  |
| **7.1.6** | Tüm eğitimlerin kayıtları tutulacak. Eğitim kayıtları asgari aşağıdakileri içerecektir:* Katılımcı adı ve katıldığına dair onay
* Eğitim tarih ve süresi
* Eğitim adı veya içeriği, hangisi uygunsa
* Eğitimci bilgileri
* İç eğitimlerde, eğitimlerde kullanılan materyale, iş talimatına ya da prosedüre atıfta bulunulması

Eğitimin kuruluş adına personeli kuruluşa kiralayan ajans tarafından verildiği durumlarda eğitimin kayıtları tutulacaktır. |  |  |
| **7.1.7** | Kuruluş belli aralıklarla personelin yetkinliğini gözden geçirecektir. Gerektiğinde ilgili eğitimi sağlayacaktır. Bu, eğitim vermek, tazeleme eğitimi, koçluk, rehberlik veya iş başında tecrübe eğitimi şeklinde yapılabilir. |  |  |
| **7.2** | KİŞİSEL HİJYEN: GİRDİ KULLANIMI, HAZIRLAMA, İŞLEME, PAKETLEME VE DEPOLAMA ALANLARI |
| **Niyet Beyanı** | İşletmenin kişisel hijyen standartları personelden ürüne bulaşma risklerini minimize edecek şekilde oluşturulacak, üretilen ürüne uygun olacak ve istihdam bürolarından sağlanan personel, taşeronlar ve üretim tesisi ziyaretçileri dahil ilgili tüm personel tarafından benimsenmiş olacaktır |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **7.2.3** | Tüm kesikler ve derideki sıyrıklar ürün renginden farklı renkte (tercihen mavi) ve metal detektor tarafından tespit edilebilen bir bant içeren yara bantlarıyla kapatılacaktır. Bu yara bantları ﬁrma tarafından sağlanacak ve takip edilecektir. Gerektiğinde yara bandı üzerine eldiven giyilecektir. |  |  |
| **7.3** | MEDİKAL İZLEME |
| **Niyet Beyanı** | Kuruluş, çalışanlar, kiralık personel, taşeronlar veya ziyaretçilerin ürünlere ürünler için risk teşkil eden gıda kaynaklı hastalık taşıyıcısı olmaması için gereken prosedürleri oluşturacaktır |
|  |  | **Uygunluklar** |
| **7.4** | KORUYUCU KIYAFETLER: ÇALIŞANLAR YA DA ZİYARETÇİLERİN ÜRETİM ALANLARINA GİRİŞİ |
| **Niyet Beyanı** | Çalışanlar, taşeronlar veya ziyaretçiler üretim alanlarına girişte ya da içeride işletme tarafından sağlanan uygun koruyucu kıyafeti kullanacaktır |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **7.4.4** | Koruyucu kıyafetler risk analizine göre belirlenen aralıklarla değiştirilecektir. |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **8** | **YÜKSEK-RİSK, YÜKSEK-DİKKAT VE ORTAM KOŞULLARINDA YÜKSEK-DİKKAT ÜRETİM RİSK ALANLARI** |
| **Niyet Beyanı** | Tesiste ürünlerin yüksek-risk, yüksek-dikkat ve/veya ortam koşullarında yüksek-dikkat alanlarında (ek 2’ de bu alanlarda üretilmesi gereken ürünlere ait tanımlamayı görebilirsiniz) üretilmesi gerekiyor ise, bu bölümdeki gerekliliklere ilave olarak Standardın 1-7 bölümlerindeki tüm ilgili gereklilikler de sağlanmalıdır. |
| **8.1** | YÜKSEK-RİSK, YÜKSEK-DİKKAT VE ORTAM KOŞULLARINDA YÜKSEK- DİKKAT ALANLARINDA YERLEŞİM, ÜRÜN AKIŞI VE AYIRMA |
| **Niyet Beyanı** | Tesis, üretim alanlarının ve kontrollerin ürünlere patojen bulaşmasını önlemeye uygun olduğunu gösterebilecektir |
| **Madde** | **Gereklilikler** | **Uygunluklar** |  |
| **8.1.4** |  | Ortam koşulunda yüksek-dikkat alanlarına gereksinim duyulduğunda patojenlerin çapraz bulaşma riskinin belirlenmesi için dokümante edilmiş bir risk değerlendirmesi yapılacaktır. Risk değerlendirmesinde mikrobiyal bulaşmanın potansiyel kaynakları dikkate alınacak ve aşağıdakileri içerecektir:* Hammaddeler ve ürünler
* Hammaddeler, ambalaj, ürünler, ekipmanlar, personel ve atık hareketleri
* Hava akışı ve hava kalitesi
* Üretim destek hizmetlerin şartları ve lokasyonları

Bitmiş ürünün mikrobiyal bulaşmadan korunması için etkin proseslere yer verilmelidir. Bu prosesler ayırma, üretim akışı yönetimi veya farklı şekildeki kontrolleri içerebilir. |  |  |

Copyright © BRCGS 2021 protected under UK and international law.