**Global Standard Food Safety, Issue 9**

F904f: Auditor Checklist & Site Self-Assessment Tool

**Welcome to the BRCGS Auditor Checklist & Site Self-Assessment tool**

We hope that you will find this useful when preparing your site for an audit against the BRCGS Global Standard for Food Safety, Issue 9.

**How to use the BRCGS Auditor Checklist & Site Self-Assessment tool?**

This tool is designed to help you assess your operation against the requirements of the Standard and help prepare you for your certification audit.

The checklist covers each of the requirements of the Standard and may be used to check your site’s compliance with each of these requirements. The checklist also allows you to add comments or identify areas of improvement in the empty boxes provided at the end of each section.

While we hope that this tool is useful in helping you prepare for your audit it should not be considered as evidence of an internal audit and will not be accepted by auditors during an audit.

**Training**

The BRCGS Training Academy has courses available to improve the understanding of the requirements for the BRCGS Global Standard Food Safety Issue 9 and may be useful for the person using the BRCGS Self-Assessment Tool. For further information on the courses available please visit the [website](https://www.brcgs.com/training/overview/).

**Further Information**

If you have any further questions about the BRCGS Self-Assessment Tool or the BRCGS Global Standard Food Safety Issue 9, please do not hesitate to contact the BRCGS team.

Email – [enquiries@brcgs.com](mailto:enquiries@brcgs.com)

Change log:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Version no. | Date | Description |
| 1 | 01/08/2022 | New for Issue 9 |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | | Üst yönetim taahhüdü | | |
| 1.1 | | Üst yönetim taahhüdü ve sürekli iyileştirme | | |
| **Temel** | | Tesisin üst yönetimi, Global Standard Food Safety gerekliliklerinin uygulanmasına ve gıda güvenliği, kalite yönetimi ve tesisin gıda güvenliği ve kalite kültürünün sürekli iyileştirilmesine olanak tanıyan süreçlere tamamen bağlı olduklarını göstermelidir. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **1.1.1** | | Tesis, belirtilen kalitede güvenli, yasal ve özgün ürünler üretme yükümlülüğünü ve müşterilerine karşı sorumluluğunu yerine getirme niyetini belirten dokümante edilmiş bir politikaya sahip olacaktır. Politika:   * Tesisin tamamından sorumlu kişi tarafından imzalanmalıdır * Tüm personele iletilmelidir * Tesisin gıda güvenliği ve kalite kültürünü sürekli iyileştirme taahhüdünü içerir. |  |  |
| **1.1.2** |  | Tesisin üst yönetimi, bir gıda güvenliği ve kalite kültürünün geliştirilmesi ve sürekli iyileştirilmesi için net bir plan tanımlamalı ve sürdürmelidir. Plan, belirgin bir kültür değişikliği elde etmek için gereken önlemleri içerecektir.  Bakım şunları içerecektir:   * Tesisin ürün güvenliği üzerinde etkisi olan tüm bölümlerini içeren tanımlanmış faaliyetler. Asgari olarak, bu faaliyetler aşağıdakiler etrafında tasarlanacaktır:   + Ürün güvenliği konusunda açık ve net iletişim   + eğitim   + çalışanlardan geri bildirimler   + ürün güvenliği süreçlerini sürdürmek ve iyileştirmek için gereken davranışlar   + ürünlerin güvenliği, özgünlüğü, yasalara uygunluğu ve kalitesi ile ilgili faaliyetlerde performans ölçümü * faaliyetlerin nasıl gerçekleştirileceğini ve ölçüleceğini ve planlanan zaman çizelgelerini gösteren bir eylem planı * tamamlanan faaliyetlerin etkinliğinin gözden geçirilmesi.   Plan yılda en az bir kez gözden geçirilecek ve güncellenecektir. |  |  |
| **1.1.3** | | Tesisin üst yönetimi, gıda güvenliği ve kalite politikasına ve bu Standarda uygun olarak üretilen ürünlerin güvenliğini, özgünlüğünü, yasalara uygunluğunu ve kalitesini korumak ve iyileştirmek için net hedeflerin tanımlanmasını sağlayacaktır. Bu hedefler:   * dokümante edilmeli ve hedefleri veya açık başarı kriterlerini içerir * tüm personele net şekilde iletilir * izlenir ve sonuçlar en az üç ayda bir tesis üst yönetimine ve tüm personele rapor edilir. |  |  |
| **1.1.4** | | Madde 1.1.3’ de belirlenmiş hedefler ve Standarda göre işletmenin performansının gözden geçirilmesi için yapılan işletme üst yönetiminin katıldığı yönetimin gözden geçirme toplantıları uygun şekilde belirlenmiş aralıklarla, en az yılda bir kez, yapılacaktır. Gözden geçirme aşağıdaki konuların değerlendirmelerini içerecektir:   * önceki yönetim gözden geçirme aksiyon ve zaman planları * iç tetkik, ikinci taraf ve/veya üçüncü taraf denetimlerinin sonuçları * ulaşılamamış hedeflerin nedenlerini anlamak. Bu bilgiler, gelecekteki hedefler belirlenirken ve sürekli gelişimin tesis edilmesi için kullanılacaktır. * müşteri şikayetleri ve her türlü müşteri geri bildirimlerinin sonuçları * herhangi bir vaka (hem geri çağırma ve geri çekme dahil), düzeltici faaliyetler, spesifikasyon dışı sonuçlar ve uygun olmayan ürünler * HACCP, gıda savunması ve özgünlüğü, gıda güvenliği ve kalite kültür planı sistemlerinin etkinliği * kaynak gereklilikleri.   Toplantı kayıtları dokümante edilecek ve hedefleri gözden geçirmek için kullanılacak, böylece sürekli iyileştirme teşvik edilecektir. Toplantıda kabul edilen faaliyetler ve kararlar, ilgili personele etkin bir şekilde iletilecek ve eylemler, üzerinde anlaşmaya varılan zaman çizelgeleri içinde uygulanacaktır. |  |  |
| **1.1.5** | | Tesis, gıda güvenliği, özgünlüğü, yasalara uygunluğu ve kalite konularının üst yönetimin dikkatine sunulmasını sağlayan, kanıtlanabilir bir toplantı programına sahip olacaktır. Bu toplantılar ayda en az bir kere yapılacaktır. |  |  |
| **1.1.6** | | Şirket, personelin ürün güvenliği, özgünlüğü, yasalara uygunluğu ve kalitesi ile ilgili kaygılarını bildirebilmesi için gizli bir raporlama sistemine sahip olacaktır.  Kaygıların bildirilmesi için mekanizma (örneğin ilgili telefon numarası) personele açıkça iletilecektir.  Şirketin üst yönetimi, iletilen kaygıları değerlendirmek için bir sürece sahip olacaktır. Değerlendirmenin kayıtları ve uygun olduğunda, alınan önlemler dokümante edilecektir. |  |  |
| **1.1.7** |  | Şirketin üst yönetimi, belirtilen kalitede ve bu Standardın gerekliliklerine uygun güvenli, özgün, yasalara uygun ürünler üretmek için gereken iş gücü ve finansal kaynakları sağlayacaktır. |  |  |
| **1.1.8** | | Şirketin üst yönetimi, tesisin aşağıdakilerden bilgi sahibi olmasını ve gözden geçirilmesini sağlamak için bir sisteme sahip olacaktır:   * bilimsel ve teknik gelişmeler * ilgili endüstriyel uygulamalar * girdilerin özgünlüğüne yönelik yeni riskler * ürünün satılacağı ülkedeki (biliniyorsa) ilgili tüm mevzuat. |  |  |
| **1.1.9** | | Tesis, güncel Standardın gerçek, orijinal basılı kopyasına veya elektronik sürümüne sahip olacak ve BRCGS web sitesinde yayınlanan Standart veya protokoldeki herhangi bir değişiklikten haberdar olacaktır. |  |  |
| **1.1.10** | | Bu Standart ile belgelendirilmiş bir işletme, haberli veya hibrit haberli yenileme denetimlerinin, sertifikada belirtilen denetim vade tarihinde veya öncesinde yapılmasını sağlanacaktır. |  |  |
| **1.1.11** |  | Tesisteki en kıdemli üretim veya operasyon üst yöneticisi, Standardın belgelendirilmesi için yapılan denetimin açılış ve kapanış toplantılarına katılacaktır.  Denetim sırasında gerekli olacak ilgili departman yöneticileri veya yardımcıları hazır bulunacaktır.  Denetim sırasında gıda güvenliği ve kalite kültürü planının etkin bir şekilde uygulanmasına ilişkin irdeleme için tesisteki üst düzey yönetim ekibinin bir üyesi hazır bulunacaktır. |  |  |
| **1.1.12** |  | Tesisin üst yönetimi, tekrarını önlemek için bir önceki denetimde belirlenen Standarda aykırı herhangi bir uygunsuzluğun kök nedenlerinin etkin bir şekilde ele alınmasını sağlayacaktır. |  |  |
| **1.1.13** | | BRCGS logosu ve sertifikasyon durumuna yapılan atıflar,yalnızca Standardın denetim protokolü bölümünde (Bölüm III, kısım 6.7) ayrıntılı olarak açıklanan kullanım koşullarına uygun olarak kullanılacaktır. |  |  |
| **1.1.14** | | Mevzuatın gerektirdiği durumlarda tesis, ilgili makamlarca verilen gerekli ruhsatları muhafaza edecektir. |  |  |
| **1.2** | | Organizasyon yapısı, sorumluluklar ve yönetim yetkisi | | |
|  | | Şirket, ürün güvenliği, özgünlüğü, yasalara uygunluğu ve kalitesinin etkin yönetimini sağlamak için açıkça tanımlanmış bir organizasyon yapısına ve iletişim kanallarına sahip olacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **1.2.1** | | Şirket, şirketin yönetim yapısını gösteren bir organizasyon şemasına sahip olacaktır. Gıda güvenliği, özgünlüğü, yasalara uygunluğu ve kalitesini sağlayan faaliyetlerin yönetimine ilişkin sorumluluklar, açık bir şekilde paylaştırılacak ve sorumlu yöneticiler tarafından anlaşılacaktır. Sorumlu kişinin yokluğunda vekâlet edenin kim olduğu açıkça dokümante edilecektir. |  |  |
| **1.2.2** | | Tesisin üst yönetimi, tüm personelin sorumluluklarının farkında olmasını ve işin dokümante tesis politikalarına, prosedürlerine, çalışma talimatlarına ve gerçekleştirilen faaliyetler için mevcut uygulamalara uygun olarak yapıldığını göstermesini sağlayacaktır. Tüm personelin ilgili dokümanlara erişimi olmalıdır. |  |  |
| **1.2.3** | | Personel, herhangi bir riski veya güvenli olmayan veya spesifikasyon dışı ürün, ekipman, ambalaj veya girdilere ilişkin herhangi bir bulguyu, acil eylem gerektiren sorunların çözülmesini sağlamak için belirlenmiş bir yöneticiye bildirmenin gerekli olduğunun farkında olacaktır. |  |  |
| **1.2.4** | | Tesis, gıda güvenliği, özgünlüğü, yasalara uygunluğu veya kalitesi hakkında kurum içi yeterli bilgiye sahip değilse, harici uzmanlık (örneğin gıda güvenliği danışmanları) kullanılabilir; ancak gıda güvenliği sistemlerinin günlük yönetimi şirketin sorumluluğunda kalacaktır. |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **2** | | Gıda güvenliği planı – HACCP | | |
| **Temel** | | Şirket, Codex Alimentarius HACCP prensiplerini içeren tam olarak uygulanmış ve etkin bir gıda güvenliği planına sahip olacaktır. | | |
| 2.1 | | HACCP gıda güvenliği ekibi (Codex Alimentarius Adım 1'e eşdeğer) | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **2.1.1** | | HACCP veya gıda güvenliği planı, kalite güvence, teknik yönetim, üretim operasyonları ve diğer ilgili fonksiyonlardan (örneğin bakım, hijyen) sorumluların da dahil olduğu multidisipliner bir gıda güvenliği ekibi tarafından geliştirilecek ve yönetilecektir.  Ekip lideri, Codex HACCP prensipleri (veya eşdeğeri) hakkında derinlemesine bilgi sahibi olmalı ve yeterlilik, deneyim ve eğitim ile bunu gösterebilmelidir. Yasal bir gereklilik sebebiyle alınması gereken eğitimler varsa, tamamlanacaktır.  Ekip üyeleri, HACCP hakkında özel bilgiye; ürünler, süreçler ve ilgili tehlikeler hakkında da yeterli bilgilere sahip olacaktır. |  |  |
| **2.1.2** | | Ürünler ve süreçler dahil olmak üzere her bir HACCP veya gıda güvenliği planının kapsamı tanımlanmalıdır. |  |  |
| **2.2** | | Öngereksinim programları | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **2.2.1** |  | Tesis, güvenli ve yasal gıda ürünleri üretmeye uygun bir ortam yaratmak için gerekli çevresel ve operasyonel programları oluşturacak ve sürdürecektir (ön gereksinim programları). Bunlar, tam kapsamlı bir liste olmamakla birlikte, aşağıdakileri içerebilir:   * Temizlik ve dezenfeksiyon (bkz. kısım 4.11) * Haşere yönetimi (bkz. kısım 4.14) * Ekipman ve binalar için bakım programları (bkz. kısım 4.4 ve 4.6) * Kişisel hijyen gereklilikleri(bkz. kısım 7.2) * Personel eğitimi (bkz. bölüm 7.1) * Tedarikçi onayı ve satın alma (bkz. kısım 3.5.1) * Nakliye düzenlemeleri (bkz. kısım 4.16) * Çapraz bulaşmayı önleme süreçleri (bkz. kısım 4.9 ve 4.10) * Alerjen yönetimi (bkz. kısım 5.3).   Tesisin belirli bölgeleri için hazırlanmış ön gereksinim programları, üretim risk alanlarını dikkate almalıdır. (bakınız madde 4.3.1).  Ön koşul programları için kontrol önlemleri ve izleme prosedürleri açıkça dokümante edilmeli ve HACCP veya gıda güvenliği planının geliştirilmesi ve gözden geçirilmesine dahil edilmelidir. |  |  |
| **2.3** | | Ürün tanımı (Codex Alimentarius Adım 2'ye eşdeğer) | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **2.3.1** | | Her ürün veya ürün grubu için gıda güvenliği ile ilgili tüm bilgileri içeren tam bir tanım geliştirilecektir. Bu, tam kapsamlı bir liste olmamakla birlikte, bir rehber olarak aşağıdakileri içerebilir:   * Bileşenler (örneğin; girdiler, bileşenler, alerjenler, reçete) * Bileşenlerin menşei * Gıda güvenliğini etkileyen fiziksel veya kimyasal özellikler (ör. pH, *aw*) * Proses ve işleme (ör. pişirme, soğutma) * Paketleme sistemi (ör. modifiye atmosfer, vakum) * Depolama ve dağıtım koşulları (ör. soğutulmuş, ortam sıcaklığı) * Öngörülen depolama ve kullanım koşullarında maksimum güvenli raf ömrü. |  |  |
| **2.3.2** | | Tehlike analizini yürütmek için ihtiyaç duyulan tüm gerekli bilgiler toplanacak, muhafaza edilecek, dokümante edilecek, ve güncellenecektir. Şirket, HACCP veya gıda güvenliği planının, kapsamlı, referanslı ve gerektiğinde ulaşılabilir bilgi kaynaklarına dayanmasını sağlayacaktır. Bu, tam kapsamlı bir liste olmamakla birlikte, bir rehber olarak aşağıdakileri içerebilir:   * en yeni bilimsel literatür * belirli gıda ürünleriyle ilişkili daha önce yaşanmış ve bilinen tehlikeler * ilgili uygulama kuralları * kabul görmüş kılavuzlar * ürünlerin üretimi ve satışı ile ilgili gıda güvenliği mevzuatı * müşteri beklentileri * mevcut herhangi bir tesisin HACCP planlarının bir kopyası (ör. tesiste halihazırda üretimde olan ürünler için) * tesislerin ve ekipman yerleşiminin haritası (bkz. madde 4.3.2) * tesisin su dağıtım şeması (bkz. madde 4.5.2) * üretim tesisinde yüksek-risk, yüksek-dikkat veya ortam şartlarında yüksek-dikkatin gerekli olduğu alanların belirtilmesi (bakınız madde 4.3.1). |  |  |
| **2.4** | | Kullanım amacının belirlenmesi (Codex Alimentarius Adım 3'e eşdeğer) | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **2.4.1** | | Ürünün tüketici tarafından amaçlanan kullanımı ve bilinen alternatif kullanımları, ürünün hassas gruplar (örneğin bebekler, yaşlılar, alerjisi olanlar) için uygunluğu da dahil edilerek, hedef tüketici grupları tanımlanmalıdır. |  |  |
| **2.5** | | Süreç akış şemasının oluşturulması (Codex Alimentarius Adım 4'e eşdeğer) | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **2.5.1** |  | Her ürünü, ürün kategorisini veya süreci kapsayacak şekilde bir akış şeması hazırlanmalıdır. Akış şeması, HACCP veya gıda güvenliği planı kapsamında olan girdi alımından prosese, depolama ve dağıtıma kadar tüm adımlarını göstermelidir. Bu, tam kapsamlı bir liste olmamakla birlikte, bir rehber olarak aşağıdakileri içermelidir:   * tesis planı ve ekipman yerleşimi * yardımcı malzemeler ve ürün ile temas eden malzemeler (örneğin su, ambalaj) dahil olmak üzere girdiler * tüm proses adımlarının sırası ve etkileşimi * dış kaynaklı ve taşeronluk süreçler * süreç gecikmesine neden olabilecek durumlar * yeniden işleme ve geri dönüşüm * düşük-risk/yüksek-risk/yüksek-dikkat alanı ayrımı * bitmiş ürünler, ara/yarı işlenmiş ürünler, yan ürünler ve atıklar. |  |  |
| **2.6** | | Süreç akış şemasının doğrulanması (Codex Alimentarius Adım 5'e eşdeğer) | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **2.6.1** |  | HACCP gıda güvenliği ekibi, herhangi bir değişikliğin HACCP veya gıda güvenliği planının bir parçası olarak dikkate alındığından emin olmak için, akış şemalarının hatasızlığını yılda en az bir kez ve süreçte herhangi bir değişiklik olduğunda, yerinde denetimle doğrulayacaktır. Günlük ve mevsimsel farklılıklar göz önünde bulundurulacak ve değerlendirilecektir. Doğrulanmış akış şemalarının kayıtları muhafaza edilecektir. |  |  |
| **2.7** | | Her proses adımıyla ilişkili tüm potansiyel tehlikelerin listelenmesi, bir tehlike analizi yapılması ve tanımlanan tehlikeleri kontrol etmek için herhangi bir önlemin dikkate alınması (Codex Alimentarius Adım 6, Prensip 1'e eşdeğer) | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **2.7.1** | | HACCP gıda güvenliği ekibi, ürün, proses ve tesislerle ilgili olarak her bir adımda gerçekleşme ihtimali olan tüm potansiyel tehlikeleri tanımlayacak ve kaydedecektir. Bu, girdilerde mevcut olan tehlikeleri, proses sırasında ortaya çıkanları veya proses adımlarında devam eden ve aşağıdaki tehlike türlerinin dikkate alınmasını içerecektir:   * mikrobiyolojik * fiziksel bulaşma * kimyasal ve radyolojik bulaşma * sahtecilik (örn. taklit veya planlı/kasıtlı tağşiş) (bkz. kısım 5.4) * kötü niyetli bulaştırma (bkz. kısım 4.2) * alerjen riskleri (bkz. kısım 5.3).   Ayrıca süreç zincirindeki, önceki ve sonraki adımlar da dikkate alınacaktır. |  |  |
| **2.7.2** | | HACCP gıda güvenliği ekibi, önlenmesi, ortadan kaldırılması veya kabul edilebilir seviyelere indirilmesi gereken önemli tehlikeleri (yani, kabul edilemez bir düzeyde meydana gelme olasılığı olan tehlikeler) belirlemek için bir tehlike analizi yapacaktır. Aşağıdakiler dikkate alınacaktır:   * tehlikenin oluşuma olasılığı * tüketici güvenliği üzerindeki etkilerin şiddeti * maruz kalanların zafiyeti * ürüne özel önem taşıyan mikroorganizmaların hayatta kalması ve çoğalması * toksinlerin, kimyasalların veya yabancı cisimlerin varlığı veya oluşumu * girdiler, ara/yarı işlenmiş ürün veya bitmiş ürününe olası bulaşmalar   Tehlikenin ortadan kaldırılmasının mümkün olmadığı durumlarda, nihai üründeki kabul edilebilir tehlike seviyeleri için gerekçe belirlenmeli ve dokümante edilmelidir. |  |  |
| **2.7.3** | | HACCP gıda güvenliği ekibi, bir gıda güvenliği tehlikesini önlemek veya ortadan kaldırmak veya kabul edilebilir bir düzeye indirmek için gerekli kontrol önlemlerini dikkate alacaktır.  Birden fazla kontrol önleminin kullanılması düşünülebilir. |  |  |
| **2.7.4** |  | Belirli bir gıda güvenliği tehlikesinin kontrolünün, ön gereksinim programları (bakınız kısım 2.2) veya KKN'ler dışındaki kontrol önlemleri (bakınız madde 2.8.1) yoluyla sağlandığı durumlarda, bu belirtilmeli ve belirli bir tehlikeyi kontrol etmeye yönelik programın yeterliliği geçerli kılınmalıdır. |  |  |
| **2.8** | | KKN’lerin belirlenmesi (Codex Alimentarius Adım 7, Prensip 2'ye eşdeğer) | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **2.8.1** | | Kontrol gereken tüm tehlikeler için kontrol noktaları gözden geçirilecek ve kritik olan noktalar belirlenecektir. Bu mantıklı bir yaklaşım gerektirir ve bir karar ağacının kullanılmasıyla gerçekleştirilebilir. KKN’ler bir gıda güvenliği tehlikesini önleyen, yok eden ya da kabul edilebilir seviyelere indirmek için gereken kontrol noktaları olacaktır. Eğer bir basamakta gıda güvenliği için kontrol gereken bir tehlike tanımlanmış, fakat kontrol önlemi yok ise ürün ya daprosesin bu veya önceki basamağı kontrol önlemi sağlanması için gözden geçirilecektir. |  |  |
| **2.9** | | Her bir CCP için geçerli kılınmış kritik limitlerin belirlenmesi (Codex Alimentarius Adım 8, Prensip 3'e eşdeğer) | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **2.9.1** | | Her bir KKN için, sürecin kontrol altında olup olmadığını açıkça belirlemek için uygun kritik limitler tanımlanmalıdır. Kritik limitler:   * mümkün olan her yerde ölçülebilir (ör. zaman, sıcaklık, pH) * ölçümlerin öznel olduğu yerde kılavuz veya örneklerle desteklenir (örn. fotoğraflar). |  |  |
| **2.9.2** | | HACCP gıda güvenliği ekibi, kritik limitler dahil her bir KKN'yi geçerli kılınmalıdır. Seçilen kontrol önlemlerinin ve tanımlanan kritik sınırların, tehlikeyi belirtilen kabul edilebilir seviyeye kadar tutarlı bir şekilde kontrol etme yeteneğine sahip olduğu dokümante edilmiş delillerle gösterilecektir. |  |  |
| **2.10** | | Her bir CCP için izleme sisteminin oluşturulması (Codex Alimentarius Adım 9, Prensip 4'e eşdeğer) | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **2.10.1** |  | Kritik limitlere uygunluğu sağlamak için her bir KKN için bir izleme prosedürü oluşturulacaktır. İzleme sistemi, KKN'lerdeki kontrolün kaybolduğunu tespit edebilecek ve mümkün olan her yerde, düzeltici önlem alınması için zamanında bilgi sağlayabilecektir. Tam kapsamlı bir liste olmamakla birlikte, aşağıdakiler dikkate alınabilir:   * çevrim-içi ölçümler * çevrim-dışı ölçümler * sürekli ölçümler (Ör: Termograflar, pH metreler).   Sürekli olmayan ölçümün kullanıldığı durumlarda sistem, alınan numunenin ürün partisini temsil etmesini sağlamalıdır. |  |  |
| **2.10.2** |  | Her bir KKN'nin izlenmesiyle ilgili kayıtlar, ölçümün tarihini, saatini ve sonucunu içerecek ve izlemeden sorumlu kişi tarafından imzalanacak ve uygun olduğunda, yetkin ve yetkili bir kişi tarafından doğrulanacaktır. Kayıtların elektronik biçimde olduğu durumlarda, kayıtların kontrol edildiği ve doğrulandığına dair kanıt bulunacaktır. |  |  |
| **2.11** | | Düzeltici faaliyet planın oluşturulması (Codex Alimentarius Adım 10, Prensip 5'e eşdeğer) | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **2.11.1** | | HACCP gıda güvenliği ekibi, izlenen sonuçlar bir kontrol limitinin karşılanmadığını gösterdiğinde veya izlenen sonuçlar kontrol kaybına yönelik bir eğilim gösterdiğinde, yapılacak düzeltici faaliyetleri belirleyecek ve dokümante edecektir. Bu, sürecin kontrolden çıktığı dönemde üretilmiş herhangi bir ürünle ilgili olarak, görevlendirilen personel tarafından yapılacak işlemleri de içerecektir. |  |  |
| **2.12** | | HACCP planının geçerli kılınması ve doğrulama prosedürlerinin oluşturulması (Codex Alimentarius Adım 11, Prensip 6'ya eşdeğer) | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **2.12.1** | | HACCP veya gıda güvenliği planları, ürün güvenliğini etkileyebilecek herhangi bir değişiklikte, planın tanımlanan tehlikeleri etkin bir şekilde kontrol etmesini sağlamak için, değişiklik uygulanmadan önce geçerli kılınacaktır.  Mevcut HACCP veya gıda güvenliği planları için bu, Madde 2.12.2 ve 2.12.3'te ayrıntıları verilen, belirlenmiş süreçler kullanılarak gerçekleştirilebilir. |  |  |
| **2.12.2** | | Ön gereksinim programları tarafından yönetilen kontroller de dahil olmak üzere HACCP veya gıda güvenliği planının etkinliğinin devam ettiğini doğrulamak için doğrulama prosedürleri oluşturulmalıdır. Doğrulama faaliyetlerine örnekler:   * iç denetimler * kabul edilebilir limitlerin aşıldığı durumların kayıtlarının gözden geçirilmesi * Yasal makamlar ya da müşterilerden gelen şikayetlerin incelenmesi * Ürün geri çekme ya da geri çağırma vakalarının gözden geçirilmesi   Doğrulamanın sonuçları kaydedilecek ve HACCP gıda güvenliği ekibine iletilecektir. |  |  |
| **2.12.3** |  | HACCP gıda güvenliği ekibi, HACCP veya gıda güvenliği planını ve ön gereksinim programlarını yılda en az bir kez ve gıda güvenliğini etkileyebilecek herhangi bir değişiklikten önce gözden geçirecektir. Bunlar, tam kapsamlı bir liste olmamakla birlikte, bir rehber olarak aşağıdakileri içerebilir:   * girdilerde veya girdi tedarikçisinde değişiklik * içerikte / reçetede değişiklik * proses koşullarında, temizleme ve dezenfeksiyon prosedürlerinde, proses akışında veya ekipmanda değişiklik * paketleme, depolama veya dağıtım koşullarında değişiklik * tüketici kullanımındaki değişiklik * yeni bir riskin ortaya çıkması (örneğin, bir bileşenin bilinen tağşişi veya benzer bir ürünün geri çağrılması gibi diğer ilgili, yayınlanmış bilgiler) * önemli bir ürün güvenliği olayının ardından gözden geçirme (örn. bir ürün geri çağırma) * içerik, proses, ambalaj veya ürünle ilgili bilimsel bilgilerdeki yeni gelişmeler.   İnceleme sonucunda uygun değişiklikler, HACCP veya gıda güvenliği planına ve/veya ön koşul programlarına dahil edilecektir. Değişiklikler tam olarak dokümante edilecek ve geçerli kılma kaydedilecektir.  Uygun olduğunda, değişiklikler şirketin ürün güvenliği politikasına ve gıda güvenliği hedeflerine de yansıtılacaktır. |  |  |
| **2.13** | | HACCP dokümantasyonu ve kayıt tutma (Codex Alimentarius Adım 12, Prensip 7'ye eşdeğer) | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **2.13.1** | | Dokümantasyon ve kayıt tutma, tesisin, ön gereksinim programları tarafından yönetilen kontroller de dahil olmak üzere HACCP ve gıda güvenliği kontrollerinin yürürlükte olduğunu ve sürdürüldüğünü doğrulamasını sağlamak için yeterli olacaktır. |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **3** | | Gıda güvenliği ve kalite yönetimi sistemi | | |
| 3.1 | | Gıda güvenliği ve kalite el kitabı | | |
|  | | Şirketin bu Standardın gerekliliklerini karşılamaya yönelik süreçleri ve prosedürleri, güvenli bir ürün üretiminde etkin, istikrarlı uygulama, eğitim sağlamak ve gereken özeni desteklemek için dokümante edilecektir. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **3.1.1** | | Tesisin prosedürleri, çalışma yöntemleri ve uygulamaları, basılı veya elektronik kalite el kitabı şeklinde derlenecektir. |  |  |
| **3.1.2** | | Gıda güvenliği ve kalite el kitabı tam olarak uygulanacak ve el kitabı veya ilgili bilgiler ilgili personelin kullanımına hazır olacaktır. |  |  |
| **3.1.3** |  | Tüm prosedürler ve çalışma talimatları, ilgili personel tarafından doğru şekilde uygulanmasını sağlamak için açıkça okunaklı, net, uygun dillerde ve yeterince ayrıntılı olacaktır. Bu, yazılı iletişimin tek başına yeterli olmadığı durumlarda (örneğin, okur yazarlık veya yabancı dil sorunları olduğunda) fotoğrafların, diyagramların veya diğer resimli talimatların kullanımını içermelidir. |  |  |
| **3.2** | | Doküman kontrolü | | |
|  | | Şirket, kayıt formları da dahil olmak üzere dokümanların yalnızca doğru versiyonlarının mevcut ve kullanımda olmasını sağlamak için etkin bir doküman kontrol sistemi işletecektir. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **3.2.1** | | Şirket, gıda güvenliği ve kalite sisteminin bir parçasını oluşturan dokümanları yönetmek için bir prosedüre sahip olacaktır. Bakım şunları içerecektir:   * tüm dokümanların en son versiyon numarasını gösteren kontrollü doküman listesi * kontrollü dokümanların tanımlanması ve onaylanması için yöntem * dokümandaki herhangi bir değişiklik veya düzeltmenin nedeninin kaydı * doküman güncellendiğinde mevcut dokümanın değiştirilmesi için sistem.   Dokümanlar elektronik ortamda tutulduğunda;   * güvenli bir şekilde saklanır (örneğin yetkili erişim, değişiklik kontrolü veya parola koruması ile) * kaybı önlemek için yedeklenir. |  |  |
| **3.3** | | Kayıt tutma ve saklama | | |
|  | | Tesis, ürün güvenliği, yasalara uygunluğu ve kalitesinin etkin kontrolünü göstermek için özgün ve gerçek kayıtlar tutacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **3.3.1** | | Kayıtlar okunaklı, iyi durumda muhafaza edilecek ve ulaşılabilir olacaktır. Kayıtlarda herhangi bir değişiklik yetkili kişi tarafından yapılacak ve değişikliğin gerekçesi kaydedilecektir.  Kayıtların elektronik ortamda olduğu durumlarda ayrıca:   * güvenli bir şekilde saklanır (örneğin yetkili erişim, değişiklik kontrolü veya parola koruması ile) * kaybı önlemek için uygun şekilde yedeklenir. |  |  |
| **3.3.2** | | Kayıtlar, aşağıdaki hususlar dikkate alınarak belirli bir süre saklanacaktır:   * yasal veya müşteri gereklilikleri * ürün raf ömrü   Bu, etikette belirtildiği durumlarda, tüketici tarafından raf ömrünün uzatılabileceği (örn. dondurularak) olasılığını dikkate alacaktır.  Asgari olarak, ürünün raf ömrüne 12 ay eklenerek, bu süre zarfında saklanacaktır. |  |  |
| **3.4** | | İç denetim | | |
| **Temel** | | Şirket, gıda güvenliği planının etkin bir şekilde uygulandığını ve Global Standard Food Safety gerekliliklerinin, ve tesisin gıda güvenliği ve kalite yönetim sisteminin uygulanmasını doğruladığını gösterecektir. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **3.4.1** | | Zamanı belirlenmiş bir iç denetim programı olacaktır.  Program, yıl boyunca yayılmış, en az dört farklı denetim tarihini içerecektir. Her bir faaliyetin denetlenme sıklığı, faaliyete ilişkin risklerle ve önceki denetim performansıyla ilgili olarak belirlenecektir. Gıda güvenliği, özgünlüğü, yasalara uygunluğu ve kalite ile ilgili olanlar da dahil olmak üzere, tesisin gıda güvenliği ve kalite sistemlerinin bir parçasını oluşturantüm faaliyetler yılda en az bir kez denetlenecektir.  Tam kapsamlı bir liste olmamakla birlikte, iç tetkik programının kapsamı aşağıdakileri içerir:   * Uygulama faaliyetleri de dahil olmak üzere HACCP veya gıda güvenliği planı (ör. tedarikçi onayı, düzeltici faaliyetler ve doğrulama) * ön gereksinim programları (ör. hijyen, haşere yönetimi) * gıda savunması ve gıda sahtekarlığını önleme planları * Standard gerekliliklerini yerine getirmek için uygulanan prosedürler   Program dahilindeki her iç denetimin tanımlanmış bir kapsamı olacak ve belirli bir faaliyet veya HACCP veya gıda güvenliği planının bir bölümünü kapsayacaktır. |  |  |
| **3.4.2** | | İç denetimler, eğitimli, yetkin denetçiler tarafından yapılacaktır. Denetçiler bağımsız olacaktır (yani kendi işlerini denetleyemezler). |  |  |
| **3.4.3** | | İç denetim programı tam olarak uygulanacaktır. İç denetim raporları, uygunsuzluğun yanı sıra uygunluğu da tanımlayacak ve bulguların kanıtlarını içerecektir.  Sonuçlar, denetlenen faaliyetten sorumlu personele rapor edilecektir.  Düzeltici ve önleyici faaliyetler ve bunların uygulanması için zaman çizelgeleri üzerinde anlaşmaya varılacak ve tamamlandığı doğrulanacaktır. Tüm uygunsuzluklar kısım 3.7'de anlatıldığı şekilde ele alınacaktır. Sonuçların bir özeti, yönetimin gözden geçirme toplantılarında gözden geçirilecektir (bakınız madde 1.1.4). |  |  |
| **3.4.4** | | İç denetim programına ek olarak, fabrika ortamının ve proses ekipmanının gıda üretimi için uygun bir durumda tutulmasını sağlamak için ayrı bir dokümante kontrol programı olacaktır. Asgari olarak, bu kontroller şunları içerecektir:   * temizlik performansını değerlendirmek için hijyen kontrolleri * bina veya ekipmandan ürüne yönelik riskleri belirlemek için kontroller (örn. kapılar, duvarlar, tesisler ve ekipman).   Bu kontrollerin sıklığı, riske ve gıda güvenliğini etkileyebilecek değişikliklere dayalı olacak, ancak açık ürün alanlarında ayda bir defadan az olmayacaktır.  Sonuçlar, kontrol edilen faaliyet veya alandan sorumlu personele rapor edilecektir.  Düzeltici faaliyetler ve bunların uygulanması için zaman çizelgeleri üzerinde anlaşmaya varılacak ve tamamlanmaları doğrulanacaktır.  Sonuçların bir özeti, yönetimin gözden geçirme toplantılarında gözden geçirilecektir (bakınız madde 1.1.4). |  |  |
| **3.5** | | Tedarikçi ve girdi onayı ve performans takibi | | |
| **3.5.1** | | Girdi ve ambalaj tedarikçilerinin yönetimi | | |
| **Temel** | | Şirket, girdilerden (birincil ambalajlar dahil) nihai ürünün güvenliği, özgünlüğü, yasalara uygunluğu ve kalitesine ilişkin olası risklerin anlaşılmasını ve yönetilmesini sağlamak için etkin bir tedarikçi onay ve izleme sistemine sahip olacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **3.5.1.1** | | Şirket, ürün güvenliği, özgünlüğü, yasalara uygunluğu ve kalitesine yönelik potansiyel riskleri belirlemek için birincil ambalaj dahil olmak üzere her bir girdi veya girdi grubu için dokümante edilmiş bir risk değerlendirmesi yapacaktır. Aşağıdaki olasılıklar dikkate alınacaktır:   * alerjenler (alerjen içerik ve olası bulaşma) * yabancı madde riskleri * mikrobiyolojik bulaşma * kimyasal bulaşma * cins veya türler arası bulaşma * ikame veya sahtecilik (bakınız madde 5.4.2) * girdiler ile ilgili herhangi bir yasal kontrole veya müşteri gerekliliklerine tabi her türlü risk   Herhangi bir girdinin son ürün kalitesindeki önemi de dikkate alınacaktır.  Risk değerlendirmesi, ham madde kabul ve test prosedürü ile tedarikçi onayı ve izleme için uygulanan süreçler için temel oluşturacaktır.  Girdi risk değerlendirmesi aşağıdaki durumlarda güncellenecektir:   * bir girdide, girdinin prosesinde veya girdi tedarikçisinde bir değişiklik olduğunda * yeni bir risk ortaya çıktığında * belirli bir girdinin neden olduğu ürünün geri çağırılması veya geri çekilmesinde * en az 3 yılda bir. |  |  |
| **3.5.1.2** | | Şirket, birincil ambalaj dahil tüm girdi tedarikçilerinin girdi kalitesi ve güvenliğine yönelik riskleri etkin bir şekilde yönetmesini ve etkin izlenebilirlik süreçleri yürütmesini sağlamak için dokümante edilmiş bir tedarikçi onay prosedürüne sahip olacaktır. Onay prosedürü risk bazlı olacak ve aşağıdakilerden birini veya birkaçını temel alacaktır:   * geçerli BRCGS Standardı veya GFSI onaylı standart için geçerli bir sertifika. Sertifikanın kapsamı, satın alınan girdileri içerecektir.   **veya**   * ürün güvenliği, izlenebilirlik, HACCP incelemesi, ürün güvenlik ve gıda savunma planı, ürün özgünlüğü planı ve iyi üretim uygulamalarını içerecek bir kapsamda tedarikçi denetimleri. Denetim, bu planların tedarikçinin ürün güvenliği yönetim sisteminin bir parçası olmasını ve sonuçta ortaya çıkan her türlü faaliyetin uygulanmasını sağlayacaktır. Tedarikçi denetimi, deneyimli ve yetkinliği kanıtlanabilir bir ürün güvenliği denetçisi tarafından gerçekleştirilecektir. Tedarikçi denetiminin ikinci veya üçüncü bir tarafça tamamlanması durumunda, şirket şunları yapabilecektir:   + denetçinin yeterliliğini göstermek   + denetim kapsamının ürün güvenliği, ürün güvenlik ve gıda savunma planı, ürün özgünlüğü, izlenebilirlik, HACCP incelemesi ve iyi üretim uygulamalarını içerdiğini teyit etmek   + tam denetim raporunun bir kopyasını elde edip incelemek   **veya**   * geçerli bir risk bazlı gerekçe sağlandığında ve tedarikçinin yalnızca düşük riskli olarak değerlendirildiği durumlarda, ilk onay için tamamlanmış bir tedarikçi anketi kullanılabilir. Anket, asgari olarak ürün güvenliği, ürün güvenliği ve gıda savunması, ürün özgünlüğü, izlenebilirlik, HACCP incelemesi ve iyi üretim uygulamalarını içeren bir kapsama sahip olacaktır. Anket, yeterliliği kanıtlanabilir bir kişi tarafından gözden geçirilmiş ve doğrulanmış olmalıdır. |  |  |
| **3.5.1.3** | | Risk ve tanımlanmış performans kriterlerine dayalı olarak devam eden tedarikçi performans gözden geçirme için dokümante edilmiş bir süreç olacaktır. Bu süreç tam olarak uygulanacaktır.  Onayın tedarikçi anketine dayandığı durumlarda, bunlar en az 3 yılda bir yeniden düzenlenecek ve tedarikçilerin, sertifikasyon durumundaki herhangi bir değişiklik de dahil olmak üzere, herhangi bir önemli değişikliği tesise bildirmeleri istenecektir.  İncelemenin kayıtları saklanacaktır. |  |  |
| **3.5.1.4** | | Tesis, onaylanmış tedarikçilerin güncel bir listesine veya veri tabanına sahip olacaktır. Bu kağıt üzerinde (basılı kopya) olabilir veya elektronik bir sistem üzerinde kontrol edilebilir.  Liste veya veri tabanı, ilgili personelin kullanımına açık olmalıdır (örneğin, mal kabulde). |  |  |
| **3.5.1.5** | | Girdilerin (birincil ambalaj dahil) üretici, paketleyici veya konsalidatör olmayan şirketlerden satın alınması durumunda (örneğin, bir acenteden, komisyoncudan veya toptancıdan satın alınan), tesis, son üreticinin veya paketleyicinin kimliğini veya toplu dökme ürünleri için girdinin konsolidasyon yerini bilmelidir.  Acente/komisyoncunun bir BRCGS Standardı sertifikası (örneğin, Global Standard Agents and Brokers) veya GFSI onaylı bir sertifikası yoksa, Madde 3.5.1.1 ve 3.5.1.2'de belirtildiği gibi üreticinin, paketleyicinin veya konsolidatörün onaylanması için gerekli olan bilgiler, acenteden/komisyoncudan veya doğrudan tedarikçiden alınmalıdır. |  |  |
| **3.5.1.6** | | Şirket, girdi tedarikçilerinin (birincil ambalaj dahil) etkin bir izlenebilirlik sistemine sahip olduğunu garanti edecektir. Bir tedarikçinin sertifika veya denetim yerine, tedarikçi anket formuna dayalı olarak onaylanması durumunda, tedarikçinin izlenebilirlik sisteminin doğrulanması, ilk onayda ve ardından en az 3 yılda bir yapılmalıdır. Bu, bir izlenebilirlik testi ile gerçekleştirilebilir.  Tedarikçinin, girdi üreticisi, paketleyicisi veya konsolidatörü olmadığı (örneğin bir acenteden, komisyoncudan veya toptancıdan satın alınan) ve onayın sertifika veya denetim yerine, tedarikçi anket formuna dayandığı durumlarda, izlenebilirlik sisteminin doğrulanması girdinin son üreticisi, paketleyicisi veya konsalidatörü ile yapılır.  Ham maddenin doğrudan bir çiftlikten veya balık çiftliğinden alındığı durumlarda, çiftliğin izlenebilirlik doğrulanması zorunlu değildir. |  |  |
| **3.5.1.7** | | Prosedürler, aşağıdaki durumlardan herhangi birinde yapılması gereken eylemleri tanımlayacaktır:   * madde 3.5.1.2'deki tedarikçi onay süreçlerinde bir istisna meydana geldiğinde (örneğin, girdi tedarikçilerinin müşteri tarafından belirtilmesi, tercih edilmesi durumunda) * etkin tedarikçi onayı için bilgi mevcut değilse (örneğin; dökme zirai ürünler).   Yukarıdaki her iki durumda da, ürün kalitesini ve güvenliğini doğrulamak için ürün testi yapılır. Bir tesis, müşteri markalı ürün ürettiğinde, müşteri, ilgili istisnalardan haberdar edilecektir. |  |  |
| **3.5.2** | | Girdi ve ambalaj kabul, izleme ve yönetim prosedürleri | | |
|  | | Girdilerin (birincil ambalajlar dahil) kabulüne ilişkin kontroller, bunların ürünlerin güvenliğini, yasalara uygunluğu veya kalitesini ve uygun olduğunda herhangi bir özgünlük iddiasını tehlikeye atmamasını sağlayacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **3.5.2.1** |  | Şirket, risk değerlendirmesine dayalı olarak (Madde 3.5.1.1) alınan girdilerin ve birincil ambalajların kabulü için bir prosedüre sahip olacaktır. Girdilerin kabulü (birincil ambalaj dahil) ve kullanım kararı için aşağıdakilerden birine veya birkaçına dayalı olacaktır:   * ürün numuneleri ve analizleri * mal kabulde görsel inceleme * analiz sertifikaları (sevkiyata özel) * uygunluk sertifikaları   Girdilerin bir listesi (birincil ambalaj dahil) ve kabul şartları mevcut olacaktır. Kabul parametreleri ve test sıklığı açıkça tanımlanmalı, uygulanmalı ve gözden geçirilmelidir. |  |  |
| **3.5.2.2** |  | Girdilerde (birincil ambalaj dahil) onaylanmış değişikliklerin mal kabul personeline iletilmesini ve girdinin yalnızca doğru sürümünün kabul edilmesini sağlamak için prosedürler uygulanacaktır. Örneğin, etiketler veya baskılı ambalajlar değiştirildiğinde, yalnızca doğru sürüm kabul edilmeli ve üretime sunulmalıdır. |  |  |
| **3.5.3** | | Hizmet tedarikçilerinin yönetimi | | |
|  | | Şirket, hizmetlerin dışarıdan temin edildiği durumlarda, hizmetin uygun olduğunu ve gıda güvenliğine, özgünlüğüne, yasalara uygunluğuna ve kalitesine yönelik risklerin değerlendirilerek etkin kontrollerin uygulandığını gösterecektir. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **3.5.3.1** | | Hizmet tedarikçilerinin onaylanması ve izlenmesi için bir prosedür olacaktır. Bu hizmetler, uygun olduğu takdirde aşağıdakileri içerecektir:   * haşere kontrolü * çamaşır yıkama hizmetleri * sözleşmeli temizlik * sözleşmeli servis ve ekipman bakımı * nakliye ve dağıtım * tesise teslim edilmeden önce ham maddelerin veya ambalajların (tedarikçinin tesisleri dışında) tesis dışında depolanması * ürünlerin tesis dışında paketlenmesi * laboratuvar analizleri * hazır yemek hizmetleri * atık yönetimi * ürün güvenliği eğitimcileri * ürün güvenliği danışmanları   Bu onay ve izleme süreci risk bazlı olacak ve aşağıdakileri dikkate alacaktır:   * ürünlerin güvenliği ve kalitesi için risk * belirli yasal gerekliliklere uyum * ürünün güvenliğine yönelik potansiyel riskler (yani, zafiyet ve gıda savunması değerlendirmelerinde tanımlanan riskler). |  |  |
| **3.5.3.2** | | Hizmet tedarikçileri ile hizmet beklentilerini açıkça tanımlayan ve hizmetle ilişkili potansiyel gıda güvenliği risklerini ele alan sözleşmeler veya resmi anlaşmalar bulunmalıdır. |  |  |
| **3.5.3.3** | | Risk ve tanımlanmış performans kriterlerine dayalı olarak hizmet tedarikçilerinin sürekli performans incelemesi için dokümante edilmiş bir süreç olacaktır. Bu süreç tam olarak uygulanacaktır.  İncelemenin kayıtları saklanacaktır. |  |  |
| **3.5.4** | | Dış kaynaklı proseslerin yönetimi | | |
|  | | Dış kaynaklı proses (“taşeron prosesi” olarak da anılır), bir ürünün imalatındaki ara üretim, proses, depolama veya herhangi bir ara adımın başka bir şirkette veya başka bir tesiste tamamlandığı yer olarak tanımlanır.  Dış kaynaklı prosesin bir ara adıma atıfta bulunduğuna dikkat edilmelidir; bu nedenle, dış kaynaklı proses sırasında ürün veya kısmen işlenmiş ürün, tesise gönderilmeden önce, dış kaynaklı prosesin tamamlanmış olduğunu teyit etmek için tesiste denetlenir. Denetlenen tesis, ürün üzerinde ek paketleme veya ek proses adımlarını tamamlayabilir veya tamamlamayabilir.  Girdilerin tesise teslimatlarından önce ek depolama veya proses söz konusu olduğunda, bu, dış kaynaklı proses olarak kabul edilmez, ancak tedarikçi onayı, girdi risk değerlendirmeleri ve girdi spesifikasyonları kullanılarak tesis tarafından yönetilmelidir.  Bir ürünün tesisten ayrıldığı ve tesise geri dönmediği durumlarda bu, dışarıdan sağlanan proses değildir ve tesis dışında tamamlanan faaliyetler denetim kapsamı dışındadır. | | |
|  | | Bir ürünün imalatındaki herhangi bir ara işlem adımının (üretim, işleme veya depolama dahil) üçüncü bir tarafa yaptırılması veya başka bir tesiste üstlenilmesi ve daha sonra tesise gönderilmesi durumunda, bu, güvenlik, özgünlük, yasalara uygunluk veya kalite açısından ürünü tehlikeye atmayacak şekilde yönetilecektir. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **3.5.4.1** | | Şirket, üretim sürecinin bir kısmının (yani herhangi bir ara işlem adımının) dışarıdan temin edildiği veya tesis dışında gerçekleştirildiği ve ardından ürünün tesise geri gönderildiği durumlarda, bunun müşteriye beyan edildiğini ve uygun olduğunda buna onay verildiğini gösterecektir. |  |  |
| **3.5.4.2** | | Şirket, ürün güvenliği ve kalitesine yönelik riskleri etkin bir şekilde yönetmelerini ve etkin izlenebilirlik süreçleri yürütmelerini sağlamak için dış kaynaklı proses tedarikçilerinin onaylanmasını ve izlenmesini sağlayacaktır.  Onay ve izleme prosedürü riske dayalı olacak ve aşağıdakilerden birini veya bir kaçını içerecektir:   * geçerli BRCGS Standardı veya GFSI onaylı standart için geçerli bir sertifika. Sertifikanın kapsamı, tesiste gerçekleştirilen faaliyetleri içerecektir.   **veya**   * ürün güvenliği, izlenebilirlik, HACCP incelemesi, ürün güvenlik ve gıda savunma planı, ürün özgünlüğü planı ve iyi üretim uygulamalarını içerecek bir kapsamda tedarikçi denetimleri. Denetim, bu planların tedarikçinin ürün güvenliği yönetim sisteminin bir parçası olmasını ve sonuçta ortaya çıkan her türlü faaliyetin uygulanmasını sağlayacaktır. Tedarikçi denetimi, deneyimli ve yetkinliği kanıtlanabilir bir ürün güvenliği denetçisi tarafından gerçekleştirilecektir. Bu tedarikçi denetiminin ikinci veya üçüncü bir tarafça tamamlanması durumunda, şirket şunları yapabilecektir:   + denetçinin yeterliliğini göstermek   + denetim kapsamının ürün güvenliği, izlenebilirlik, HACCP incelemesi, ürün güvenlik ve gıda savunma planı, ürün özgünlüğü planı ve iyi üretim uygulamalarını içerdiğini teyit etmek   + tam denetim raporunun bir kopyasını edinmek ve incelemek   Risk ve tanımlanmış performans kriterlerine dayalı olarak devam eden tedarikçi performans gözden geçirme için dokümante edilmiş bir süreç olacaktır. Bu süreç tam olarak uygulanacaktır. İncelemenin kayıtları saklanacaktır. |  |  |
| **3.5.4.3** | | Üretim, imalat, işleme veya depolama dahil olmak üzere herhangi bir prosesin dışarıdan temin edildiği durumlarda, ürün güvenliğine, özgünlüğüne ve yasalara uygunluğuna ilişkin riskler, tesisin gıda güvenliği planının (HACCP planı) bir parçasını oluşturacaktır. |  |  |
| **3.5.4.4** | | Dış kaynaklı proses gereksinimleri, bir hizmet spesifikasyonunda (bitmiş bir ürün spesifikasyonuna benzer) kararlaştırılmalı ve dokümante edilecektir. Bu, ürünler için herhangi özel bir elleçleme gerekliliklerini içerecektir. |  |  |
| **3.5.4.5** |  | Herhangi bir dış kaynaklı proses operasyonu:   * her türlü proses gerekliliklerini açıkça tanımlayan sözleşmelere uygun olarak üstlenilecektir * ürün izlenebilirliğini sürdürülecektir. |  |  |
| **3.5.4.6** | | Şirket, görsel, kimyasal ve/veya mikrobiyolojik testler dahil olmak üzere, prosesin bir kısmının dışarıdan temin edildiği ürünler için muayene ve test prosedürleri oluşturacaktır.  Muayene veya testin sıklığı ve yöntemleri, risk değerlendirmesine bağlı olacaktır. |  |  |
| **3.6** | | Spesifikasyonlar | | |
|  | | Girdiler (birincil ambalaj dahil), bitmiş ürünler ve bitmiş ürünün bütünlüğünü etkileyebilecek herhangi bir ürün veya hizmet için spesifikasyonlar mevcut olacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **3.6.1** | | Girdi ve birincil ambalaj spesifikasyonları yeterli ve doğru olacak ve ilgili gıda güvenliği ve yasal gerekliliklere uyumu sağlayacaktır. Spesifikasyonlar, nihai ürünlerin kalitesini veya güvenliğini etkileyebilecek malzemenin, ilgili özellikleri için tanımlanmış limitleri içerecektir (örneğin, kimyasal, mikrobiyolojik, fiziksel veya alerjen standartları). |  |  |
| **3.6.2** | | Tüm bitmiş ürünler için doğru, güncel spesifikasyonlar mevcut olacaktır. Bunlar, basılı veya elektronik bir doküman veya çevrimiçi bir spesifikasyon sisteminin parçası şeklinde olabilir.  Müşteri ve yasal gereklilikleri karşılayacak ve kullanıcıya ürünün güvenli kullanımında yardımcı olacak bilgileri içerecektir. |  |  |
| **3.6.3** | | Şirket, müşteri markalı ürünler üretiyorsa, bitmiş ürün spesifikasyonları için resmi onay isteyecektir. Spesifikasyonların resmi olarak kabul edilmediği durumlarda, şirket resmi anlaşmanın yürürlükte olmasını sağlamak için adımlar attığını gösterebilmelidir. |  |  |
| **3.6.4** | | Spesifikasyonların gözden geçirilmesi, üründeki değişiklikler, tedarikçiler, yasal zorunluluklar ve diğer riskler de dikkate alınarak verilerin güncel olmasını sağlayacak şekilde veya asgari 3 yılda bir olacaktır.  İnceleme ve değişimler dokümante edilecektir. |  |  |
| **3.7** | | Düzeltici ve önleyici faaliyetler | | |
| **Temel** | | Tesis, gerekli düzeltici eylemleri tamamlamak ve tekrarı önlemek için, gıda güvenliği ve kalite yönetim sistemindeki (örn. uygun olmayan ürünler, iç denetimler, şikayetler, ürün geri çağırmaları, ürün testleri, ikinci ve üçüncü taraf denetimleri ve çevrimiçi gözden geçirmeler) belirlenen konulardan gelen bilgileri kullandığını gösterebilmelidir | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **3.7.1** | | Tesis, gıda güvenliği ve kalite yönetim sisteminde tanımlanan sorunları ele almak ve düzeltmek için bir prosedüre sahip olacaktır.  Tesis prosedürleri, kök neden analizinin tamamlanmasını ve önleyici faaliyetin uygulanmasını içerecektir. |  |  |
| **3.7.2** |  | Bir uygunsuzluğun bir ürünün güvenliğini, özgünlüğünü veya yasalara uygunluğunu riske atması veya kalitede olumsuz bir eğilim olması durumunda, aşağıdakiler dahil olmak üzere araştırılmalı ve kaydedilmelidir:   * uygunsuzluğun açık ifadesi ve dokümantasyonu * yetkin ve yetkili bir kişi tarafından sonuçların değerlendirilmesi * sorunu acilen ele almak için düzeltici eylem * uygunsuzluğun temel nedenini (kök nedeni) belirlemek için kök neden analizinin tamamlanması * düzeltici ve önleyici faaliyetler için uygun zaman planı * düzeltici ve önleyici faaliyetlerden sorumlu kişi(ler) * düzeltici ve önleyici faaliyetlerin uygulandığının ve etkin olduğunun doğrulanması.   Kök neden analizi, aynı zamanda uygunsuzlukların tekrarını önlemek ve uygunsuzlukların trend analizi bir uygunsuzluk türünde önemli bir artış olduğunu gösterdiğinde, devam eden iyileştirmeleri uygulamak için de kullanılacaktır. |  |  |
| **3.8** | | Uygun olmayan ürün kontrolü | | |
|  | | Tesis, spesifikasyon dışı ürünleri etkili yöneterek, yetkisiz serbest bırakılmasının önlenmesini sağlayacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **3.8.1** |  | Uygun olmayan ürünleri yönetmek için prosedürler olacaktır. Bu prosedürler şunları içerecektir:   * personelin potansiyel uygun olmayan bir ürünü tanımlaması ve bildirmesi gerekliliği * uygun olmayan bir ürünün net bir şekilde tanımlanması (örn. doğrudan etiketleme veya bilgi işlem sistemlerinin kullanımı) * yanlışlıkla serbest bırakmayı önlemek için güvenli depolama (ör. fiziksel veya bilgi işlem tabanlı karantina) * tesise iade edilen herhangi bir ürünün yönetimi * gerektiğinde marka sahibine müracaat * uygun ürünlerin kullanımı veya bertarafına ilişkin karar vermede tanımlanmış sorumluluklar (örn. imha, yeniden işleme, alternatif bir etiketleme veya şartlı kabul) * ürünün kullanımı veya imhasına ilişkin karar kayıtları * ürünün gıda güvenliği nedeniyle imha edildiği durumlarda imha kayıtları. |  |  |
| **3.9** | | İzlenebilirlik | | |
| **Temel** | | Tesis, tedarikçilerinden gelen tüm girdi partilerinden başlayarak (birincil paketleme dahil) prosesin tüm aşamaları ve müşterilerine sevkiyata kadar ve bunun tersini de izleyebilecektir. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **3.9.1** | | Tesisin, süreçleri boyunca izlenebilirliği sürdürmek için tasarlanmış dokümante edilmiş bir izlenebilirlik prosedürü olacaktır. Bu, asgari olarak şunları içerecektir:   * izlenebilirlik sisteminin nasıl çalıştığı * gereken etiketleme ve kayıtlar.   Uygulanabilir olduğunda, izlenebilirlik sistemi, satışın yapıldığı veya kullanımın amaçlandığı ülkedeki yasal gereklilikleri karşılayacaktır. |  |  |
| **3.9.2** | | Girdilerin (birincil ambalaj dahil), ara/yarı işlenmiş ürünlerin, kısmen kullanılmış malzemelerin, bitmiş ürünlerin ve inceleme bekleyen malzemelerin tanımlanması, izlenebilirliği sağlamak için yeterli olacaktır. |  |  |
| **3.9.3** | | Tesis, girdi tedarikçisinden (birincil ambalaj dahil) bitmiş ürüne ve tam tersi şekilde izlenebilirliğin yapılabildiğinden emin olmak için farklı ürün gruplarında izlenebilirlik sistemini test edecektir. Gıda girdileri ve bitmiş ürünler için (yani, gıda güvenliği ve yasal bilgileri içeren baskılı ambalajlar ve etiketler dahil), izlenebilirlik sisteminin testi, miktar kontrolü/kütle denkliği içerecektir.  İzlenebilirlik testi, test sırasında atıfta bulunulması gereken bir özet dokümanları içerecek ve bunlar arasındaki bağlantıları açıkça gösterilecektir. Test, önceden belirlenmiş bir sıklıkta, yılda en az bir kez yapılacak ve sonuçlar incelemek için saklanacaktır. İzlenebilirlik testi 4 saat içinde tamamlanacaktır. |  |  |
| **3.9.4** |  | Yeniden işleme (rework) işleminin gerçekleştirildiği durumlarda, izlenebilirlik sağlanacaktır. |  |  |
| **3.10** | | Şikayetlerin ele alınması | | |
|  | | Müşteri şikayetleri etkin bir şekilde ele alınacak ve bu bilgiler tekrarlayan şikayet seviyesini azaltmak için kullanılacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **3.10.1** | | Tüm şikayetler kaydedilecek ve araştırılacak, ve yeterli bilginin sağlandığı durumlarda araştırma sonuçları kaydedilecektir. Tespit edilen sorunların önemine ve sıklığına uygun faaliyetler, eğitilmiş personel tarafından hızlı ve etkin bir şekilde gerçekleştirilecektir. |  |  |
| **3.10.2** | | Şikayet verileri, trend için analiz edilmelidir. Bir şikayette önemli bir artış veya ciddi bir şikayet olması durumunda, ürün güvenliği, yasalara uygunluğu ve kalitesinde sürekli iyileştirmeler uygulamak ve tekrarı önlemek için kök neden analizi yapılacaktır. Bu analizler ilgili personel için ulaşılabilir olacaktır. |  |  |
| **3.11** | | Vaka yönetimi, ürün geri çekme ve ürün geri çağırma | | |
|  | | Şirketin, vakaları etkin bir şekilde yönetmek ve gerektiğinde ürünlerin geri çekilmesini ve geri çağrılmasını sağlamak için bir plan ve sistemi olacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **3.11.1** | | Şirketin, gıda güvenliğini, özgünlüğünü, yasalara uygunluğunu veya kalitesini etkileyen olayları ve olası acil durumları raporlamak ve etkin bir şekilde yönetmek için tasarlanmış prosedürleri olacaktır. Bu, ürün güvenliğini, özgünlüğünü, yasalara uygunluğunu ve kalitesini korumak için acil durum planlarının değerlendirilmesini içerecektir. Vakalar şunları içerebilir:   * su, enerji, ulaşım, soğutma, personel temini ve iletişim gibi temel hizmetlerde aksama * yangın, sel gibi olaylar veya doğal afetler * kötü niyetli bulaşma veya sabotaj * bir ürünün güvensiz veya yasadışı olabileceğini gösteren ürün bulaşması * dijital sanal güvenliğin başarısızlığı veya buna yönelik saldırılar   Tesisten sevk edilen ürünlerin bir vakadan etkilenebileceği durumlarda, ürünlerin geri çekilmesi veya geri çağrılması ihtiyacı dikkate alınacaktır. |  |  |
| **3.11.2** | | Şirketin, dokümante edilmiş bir ürün geri çekme ve geri çağırma prosedürü olacaktır. Bu, asgari olarak şunları içerecektir:   * sorumlulukları açıkça tanımlanmış, geri çağırma yönetim ekibini oluşturan kilit personelin belirlenmesi * bir ürünün geri çağrılması veya geri çekilmesi gerekip gerekmediğine ve tutulması gereken kayıtlara karar vermek için kılavuzlar * irtibat kurulacak kişilerin güncel bir listesi (mesai saatleri dışı iletişim bilgileri dahil) veya bu tür bir listeye referans (örn. geri çağırma yönetim ekibi, acil servisler, tedarikçiler, müşteriler, sertifikasyon kuruluşu, yasal otorite) * müşterilere, tüketicilere ve resmi makamlara zamanında bilgi sağlanmasını içeren bir iletişim planı * gerektiğinde bilgi ve destek sağlayan dış kurumların ayrıntıları (ör. uzman laboratuvarlar, düzenleyici otorite ve yasal uzmanlık) * ürün izlenebilirliği, stok mutabakatı, etkilenen ürünün geri kazanılması veya imhasının lojistiği için bir plan * anahtar faaliyetlerin zamanlarını kaydetmek için bir plan * tekrarlanmasını önlemek için kök neden analizi yapmak ve devam eden iyileştirmeleri uygulamak için bir plan   Prosedür herhangi bir zamanda uygulanabilir olacaktır. |  |  |
| **3.11.3** | | Vaka yönetimi prosedürleri (ürün geri çağırma ve geri çekme işlemleri dahil), etkin işleyişini sağlayacak şekilde, yılda en az bir kez test edilmelidir. Testin sonuçları saklanacak ve anahtar faaliyetlerin zamanlarını içerecektir. Testin ve gerçekleşen herhangi bir geri çağırmanın sonuçları, prosedürü gözden geçirmek ve gerektiğinde iyileştirmeleri uygulamak için kullanılacaktır. |  |  |
| **3.11.4** | | Ürün geri çağırma, gıda güvenliği, yasal uygunsuzluk (ör. yasal uyarı) gibi önemli bir gıda güvenliği, özgünlüğü veya yasal olay olması durumunda tesis, sertifikayı veren sertifikasyon kuruluşuna durumu 3 iş günü içinde bildirilecektir.  Şirket daha sonra, belgelendirme kuruluşunun, vakanın mevcut sertifikanın devam eden geçerliliği üzerindeki etkilerini değerlendirmesi için 21 takvim günü içinde yeterli bilgiyi sağlayacaktır. Bu, asgari olarak, düzeltici faaliyeti, kök neden analizini ve bir önleyici faaliyet planını içerecektir. |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **4** | | Tesis Standartları | | |
| 4.1 | | Dış standartlar ve tesis güvenliği | | |
|  | | Üretim tesisi uygun büyüklükte, lokasyonda ve yapıda olacak, bulaşma riskini azaltacak, güvenli ve yasal bitmiş ürünlerin üretimini sağlayacak şekilde korunacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.1.1** | | Bitmiş ürün bütünlüğü üzerinde olumsuz etkisi olabilecek yerel faaliyetler ve tesis çevre yapısı dikkate alınacak ve herhangi bir bulaşmanın önlenmesi için gerekli önlemler alınacaktır. Tesisin herhangi bir potansiyel çevre bulaşmasından korunması adına önlemler alınmış ise, bu önlemler değişikliklere karşı düzenli olarak gözden geçirilecektir. (Ör: Potansiyel bulaşmalar veya su baskını vb.) |  |  |
| **4.1.2** | | Dış alanlar düzenli tutulmalıdır. Binaların yakınında bulunan çimenli veya bitkili alanlar, düzenli olarak biçilecek ve bakımları yapılacaktır. Tesis kontrolündeki dış alan hareket yolları, ürüne bulaşmaların en aza indirilmesini sağlayacak şekilde iyi durumda tutulacaktır. |  |  |
| **4.1.3** | | Bina, ürüne potansiyel bulaşmaları en aza indirecek şekilde korunacaktır (örneğin, kuş yuvalarının yok edilmesi, haşere girişini, su ve diğer kirleticilerin girişini önlemek için boruların etrafındaki boşlukların kapatılması). |  |  |
| **4.1.4** |  | Personel, taşeron ve ziyaretçilerin tesise girişlerinin kontrol edilmesini sağlamak için politikalar ve sistemler uygulanacaktır. Ziyaretçi kayıt sistemi mevcut olacaktır.  Şoförler de dahil olmak üzere, taşeronlar ve ziyaretçiler tesise erişim prosedürlerinden haberdar edilecektir.  Üretim ve depolama alanlarına sadece yetkili personel girebilecektir. Ürün proses veya depolama alanlarında çalışan taşeronlar, görevlendirilen bir kişinin sorumluluğunda olacaktır.  Personel, tesis güvenlik prosedürleri konusunda eğitilecektir. |  |  |
| **4.2** | | Gıda savunması | | |
|  | | Sistemler, tesisin kontrolü altındayken ürünleri, tesisleri ve markaları kötü niyetli eylemlerden koruyacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.2.1** | | Personel, tehdit değerlendirmelerine ve gıda savunma planlarına dahil olduğu durumlarda, sorumlu kişi veya ekip, tesisteki potansiyel gıda savunma risklerini anlamalıdır. Bu hem tesis hem de gıda savunması prensipleri hakkında bilgileri içerecektir.  Yasal bir gereklilik sebebiyle alınması gereken eğitimler varsa, tamamlanacaktır. |  |  |
| **4.2.2** | | Şirket, ürünlere yönelik kasıtlı bulaşma veya hasar verme girişiminden kaynaklanan potansiyel risklerin bir risk değerlendirmesini (tehdit değerlendirmesi) yapacaktır. Bu tehdit değerlendirmesi hem iç hem de dış tehditleri içerecektir.  Bu değerlendirmenin çıktısı, dokümante edilmiş bir gıda savunma planı olacaktır. Bu plan, değişen koşulları ve piyasa istihbaratını yansıtmak için gözden geçirilecektir. Yılda en az bir kez ve aşağıdaki durumlarda resmi olarak gözden geçirilecektir:   * yeni bir riskin ortaya çıkması (örneğin, yeni bir tehdidin duyurulması veya tanımlanması) * ürün güvenliğinin veya gıda savunmasının söz konusu olduğu bir vaka meydana gelirse.   Uygulanabilir olduğunda, gıda savunma planı, satış veya kullanımının amaçlandığı ülkedeki yasal gereklilikleri karşılayacaktır. |  |  |
| **4.2.3** | | Girdilerin veya ürünlerin özellikle risk altında olduğu tespit edildiğinde, gıda savunma planı bu riskleri azaltmak için kontrolleri içerecektir. Önlemenin yeterli veya mümkün olmadığı durumlarda, herhangi bir kurcalamayı tespit edecek sistemler mevcut olacaktır.  Bu kontroller izlenmeli, sonuçlar belgelenmeli ve kontroller yılda en az bir kez gözden geçirilecektir. |  |  |
| **4.2.4** | | Önemli bir riskin tespit edildiği alanlar gıda savunma planında tanımlanacak, izlenecek ve kontrol edilecektir. Bunlar, ürünler ve girdiler (ambalaj dahil) için harici depolama ve alım noktalarını kapsayacaktır.  Personel, gıda savunma prosedürleri konusunda eğitilecektir. |  |  |
| **4.3** | | Yerleşim, ürün akışı ve ayrımı | | |
| **Temel** | | Fabrika yerleşimi, süreçlerin akışı ve personelin hareketi, ürün bulaşma riskini önlemek ve ilgili mevzuata uygunluk için yeterli olacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.3.1** | | T Tesis, sahada üretilen, işlenen veya paketlenen ürünler için gerekli olan üretim risk alanlarını, Standardın Ek 2'sindeki tanımları kullanarak değerlendirecektir. |  |  |
| **4.3.2** |  | Tesisin bir yerleşim planı olacaktır. Bu yerleşim planı, en azından şunları tanımlayacaktır:   * ürünün patojen bulaşması açısından, farklı risk seviyelerinin olduğu üretim risk alanları – örneğin, yüksek-risk, yüksek-dikkat, ortam şartlarında yüksek-dikkat, düşük risk ve kapalı ürün alanları (bkz. madde 4.3.1 ve Ek 2) * personel için giriş noktaları * girdiler (ambalaj dahil), yarı bitmiş ürünler ve açık ürünler için giriş noktaları * personel hareket güzergahı * girdiler hareket güzergahı (paketleme dahil) * atıkların uzaklaştırılma güzergahı * yeniden işleme hareket güzergahı * soyunma odaları, tuvaletler, kantinler ve sigara içme alanları dahil tüm personel tesislerinin konumu * üretim proses akışları * farklı aktiviteleri tamamlamak için zaman ayrımlarının uygulandığı alanlar (örneğin, yüksek- dikkat alanları için zaman ayrımı). |  |  |
| **4.3.3** | | Şoförler de dahil olmak üzere, taşeron ve ziyaretçiler, ziyaret ettikleri alanların tehlikeler ve potansiyel ürün bulaşması gereklilikleri konusunda bilgilendirilecektir. |  |  |
| **4.3.4** | | Personel, girdi, paketleme, yeniden işleme ve/veya atıkların hareketi, ürünlerin güvenliğini tehlikeye atmayacaktır. Girdilerin, ara/yarı işlenmiş ürünlerin, ambalajların ve bitmiş ürünlerin bulaşma riskini en aza indirgemek için proses akışı, etkin prosedürlerin kullanımıyla birlikte yürürlükte olacaktır. |  |  |
| **4.3.5** | | Tesislerde, tüm operasyonların güvenli hijyenik koşullarda düzgün bir şekilde gerçekleştirilmesini sağlamak için yeterli çalışma alanı ve depolama kapasitesi olacaktır. |  |  |
| **4.3.6** |  | İnşaat işleri veya tadilat vb. sırasında inşa edilen geçici yapılar, haşere barınmasını önleyecek ve ürünlerin güvenliğini ve kalitesini sağlayacak şekilde tasarlanacak ve yerleştirilecektir. |  |  |
| **4.4** | | Bina yapısı, girdi elleçleme, hazırlama, işleme, paketleme ve depolama alanları | | |
|  | | İşletmenin, binaların ve tesislerin yapısı tasarlanmış kullanıma uygun olacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.4.1** | | Duvarlar, kir birikmesini önlemek, yoğuşma ve küf oluşumunu en aza indirmek için kolay temizlenebilir olacak ve bakımı yapılacaktır. |  |  |
| **4.4.2** | | Zemin, prosesin gerekliliklerini sağlayacak şekilde dayanıklı sert malzemeden, temizlik malzemesi ve metotlarına dayanabilecek şekilde olacaktır. Su geçirmez malzemeden ve kolay temizlenebilir ve bakımlı olacaktır. |  |  |
| **4.4.3** | | Drenaj, ürün bulaşma riskini en aza indirecek ve ürün güvenliğini tehlikeye atmayacak şekilde yerleştirilecek, tasarlanacak ve bakımı yapılacaktır. Makineler ve borular, mümkün olan her yerde proses atık suyunun doğrudan drenaja gideceği şekilde düzenlenecektir. Önemli miktarda suyun kullanıldığı veya drenaja doğrudan boru tesisatının mümkün olmadığı durumlarda, zeminlerde su veya atık suyun drenaja doğru akışını yönlendirmek için yeterli eğime sahip olacaktır. |  |  |
| **4.4.4** | | Tavanlar ve yüksek alanlar, ürün bulaşma riskini önleyecek şekilde inşa edilecek ve bakımı yapılacaktır. |  |  |
| **4.4.5** | | Asma tavanların veya çatı boşlukların olduğu durumlarda, boşluk tamamen kapatılmadıysa, haşere faaliyetinin incelenmesini sağlamak için boşluğa giriş sağlanacaktır. |  |  |
| **4.4.6** | | Yükseltilmiş yürüyüş yolları, basamaklar veya ara katlar, açık ürünlerin olduğu üretim hatlarına yakın veya bu hatların üzerinden geçiyorsa:   * ürünlerin ve üretim hatlarının bulaşmaların önleneceği şekilde tasarlanmış * kolay temizlenebilir * uygun şekilde bakımlı olmalı. |  |  |
| **4.4.7** | | Ürüne yönelik bir riskin bulunduğu durumlarda, havalandırma amacıyla açılacak şekilde tasarlanan pencereler ve tavan camları, haşerelerin girişini önlemek için sineklik gibi gerekli önlemler alınacaktır. |  |  |
| **4.4.8** | | Kapılar (hem iç hem de dış) iyi durumda tutulacaktır. En azından:   * dış kapılar ve yükleme rampaları tam kapanacak veya yalıtımları tam olacaktır * ürün alanlarına açılan dış kapılar, acil durumlar dışında üretim esnasında açılmayacaktır. * kapalı ürün alanlarına dış kapıların açıldığı yerlerde haşere girişini önlemek için gerekli önlemler alınacaktır. |  |  |
| **4.4.9** | | Proseslerin gerektiği şekilde yapılabilmesi, ürünün kontrolü ve etkin temizlik için uygun ve yeterli aydınlatma sağlanacaktır. |  |  |
| **4.4.10** | | Ürün depolama ve işleme alanlarında yoğuşma veya aşırı tozu önlemek için yeterli havalandırma ve tahliyesi sağlanacaktır. |  |  |
| **4.4.11** | | Plastik şerit perdelerin bulunduğu yerlerde, bunlar iyi durumda tutulacak, temiz olacak, doğru şekilde takılacak (örneğin haşere girişini önlemek veya sıcaklık kontrolü için) ve gıda güvenliği riski oluşturmayacaktır. |  |  |
| **4.5** | | Yardımcı tesisler – su, buz, hava ve diğer gazlar | | |
|  | | Üretim ve depolama alanlarında kullanılan yardımcı tesisler ürün bulaşma riskini etkin bir şekilde kontrol etmek için izlenecektir. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.5.1** | | İşlenmiş gıda imalatında girdi olarak, ürünün hazırlanmasında, el yıkamada, ekipmanda ve tesis temizliğinde kullanılan tüm sular (buz ve buhar dahil) yeterli miktarda, kullanım noktasında içilebilir nitelikte, ve ilgili mevzuatlara uygun şekilde bulaşma riski oluşturmayacak nitelikte olacaktır.  Suyun tesiste depolandığı ve işlendiği yerlerde (örneğin, depolama veya bekletme tanklarında), bunlar gıda güvenliği risklerini en aza indirecek şekilde yönetilecektir.  Suyun mikrobiyolojik ve kimyasal kalitesi, mevzuatın gerektirdiği şekilde veya yılda en az bir kez analiz edilecektir. Numune alma noktaları, testin kapsamı ve analiz sıklığı, suyun kaynağı, yerinde depolama ve dağıtım tesisleri, numune geçmişi ve kullanımı dikkate alınarak riske dayalı olacaktır. |  |  |
| **4.5.2** |  | Su kaynağı, depolama tankları, su arıtma ve varsa su geri dönüşümü dahil olmak üzere sahadaki su dağıtım sisteminin güncel şematik diyagramı olacaktır. Diyagram, su numunesi alma ve su kalitesinin yönetimi için bir temel olarak kullanılacaktır. |  |  |
| **4.5.3** | | Girdi olarak kullanılan veya ürünlerle doğrudan temas halinde olan hava ve diğer gazlar, bulaşma riski oluşturmadığından emin olmak için izlenecektir. Ürünle doğrudan temas halinde olan basınçlı hava, kullanım noktasında filtrelenecektir. |  |  |
| **4.6** | | Ekipman | | |
|  | | Tüm üretim ve ürün işleme ekipmanları, amaçlanan kullanımına uygun olacak ve ürünün bulaşma riskini en aza indirecek şekilde kullanılacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.6.1** | | Herhangi bir yeni ekipman için tesis gereksinimlerini detaylandıran dokümante edilmiş bir satın alma spesifikasyonu olacaktır. Bu, örneğin şunları içerebilir:   * ilgili mevzuat * uygulanabilir olduğunda, gıda ile temas eden yüzeylerin yasal gereklilikleri karşılaması için gereklilikler * ekipmanın kullanım amacına ve kullanılacağı malzemelerin türüne ilişkin ayrıntılar.   Kullanım amacına bağlı olarak, tesisteki yeni ekipman (ikinci el ekipman dahil) farklı birimlerden oluşan bir ekibin onayını gerektirebilir.  Tedarikçi, ekipman tedarik edilmeden önce, tesis gereksinimlerini karşıladığına dair kanıt sağlamalıdır. |  |  |
| **4.6.2** | | Ekipmanın tasarımı ve yapısı, ürün bulaşma riskini önleme esaslı olacaktır. Örneğin, ürünle temas etmesi durumunda ve üründe yabancı cisim, mikrobiyolojik veya alerjen bulaşmaya neden olmayacak şekilde, doğru contaların kullanılması, yüzeylerin pürüzsüz ve bağlantı- birleşim yerlerinde pürüzsüz kaynakların yapılmış olması.  Gıda ile doğrudan temas halinde olan ekipman, gıda ile temasa uygun olmalı ve uygulanabilir olduğunda yasal gereklilikleri karşılamalıdır. |  |  |
| **4.6.3** |  | Tesiste yeni ekipmanın kurulumu sırasında gıda güvenliği ve bütünlüğünün korunmasını sağlamak için dokümante edilmiş, risk bazlı bir işletmeye alma prosedürü uygulanacaktır.  Kurulum çalışmasını, dokümante edilmiş bir hijyen temizleme prosedürü takip edecektir.  Tesisteki yeni ekipman, kullanıma alınmadan önce yetkili bir personel tarafından kontrol edilecektir.  İşletmeye alma prosedürü, örneğin eğitim, çalıştırma prosedürleri, temizlik, çevresel izleme, bakım programları veya iç denetimler gibi yeni ekipmandan etkilenen diğer prosedürlerin güncellemesini içerecektir.  Ekipmanın tasarımı ve yerleşimi, etkin bir şekilde temizlenebilmesini ve bakımının yapılmasını sağlayacaktır. |  |  |
| **4.6.4** | | Gıda güvenliğinin yönetilmesini ve ekipmanın bütünlüğünün korunmasını sağlamak için üretim alanlarındaki sabit ekipmanın taşınmasını yönetmek için bir prosedür yürürlükte olacaktır. |  |  |
| **4.6.5** | | Kullanılmayan veya hizmet dışı bırakılan ekipmanlar, ürün için risk oluşturmayacak şekilde temizlenecek ve depolanacaktır.  Üretim ve depolama alanlarında depolanan ekipmanlar temiz tutulacaktır.  Günlük kullanımda olmayan ve depolanmış gıda ile temas eden ekipman, kullanımdan önce temizlenmeli ve gerektiğinde dezenfekte edilmelidir. |  |  |
| **4.6.6** | | Açık ürün alanlarında kullanılan mobil ekipmanlar (örn. forkliftler, transpaletler, çift makaslı platformlar ve merdivenler) ürün için risk oluşturmayacaktır.  Mobil ekipmanların dış alanlarda kullanılmasının önlenemediği ve ürün için risk oluşturduğu durumlarda, üretim alanlarına girmeden önce ekipman temizlenecek ve dezenfekte edilecektir. |  |  |
| **4.6.7** | | Akü şarj ekipmanı, açık ürün alanlarında (aküler tamamen kapalı ve/veya bakım gerektirmediği sürece) veya ürünler için risk oluşturan yerlerde tutulmayacaktır. |  |  |
| **4.7** | | Bakım | | |
|  | | Bulaşmayı önlemek ve olası arızaları azaltmak için tesis ve ekipman için etkin bir bakım programı uygulanacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.7.1** | | Tüm tesisi, proses ekipmanlarını ve mobil ekipmanları içeren, zamanı belirlenmiş bir önleyici bakım programı veya kontrol sistemi olacaktır. Yeni ekipman devreye alınırken bakım gereksinimleri tanımlanacak ve mevcut ekipmanlar onarıldıktan sonra gözden geçirilecektir. |  |  |
| **4.7.2** | | Her türlü planlı bakım programına ek olarak, ekipman hasarından kaynaklanan yabancı cisimlerin ürün bulaşma riskine neden olabileceği durumlarda, ekipman önceden belirlenmiş aralıklarla muayene edilecek, muayene sonuçları dokümante edilecek ve uygun önlemler alınacaktır. |  |  |
| **4.7.3** | | Geçici onarımların yapıldığı durumlarda, ürün güvenliğinin veya yasalara uygunluğunun tehlikeye atılmaması için bunlar dokümante edilecek ve kontrol edilecektir. Bu geçici önlemler, mümkün olan en kısa sürede ve tanımlanmış süre içinde kalıcı olarak onarılacaktır. |  |  |
| **4.7.4** | | Tesis, bakım ve sonrası temizlik işlemleri sırasında ürün güvenliğinin veya yasalara uygunluğunu tehlikeye atılmamasını sağlayacaktır. Bakım çalışmasını, dokümante edilmiş bir hijyen temizleme prosedürü takip etmelidir.  Ekipman ve makineler, tekrar işletmeye alınmadan önce, bulaşma tehlikelerinin ortadan kaldırıldığını doğrulamak için yetkili bir personel tarafından incelenecektir. |  |  |
| **4.7.5** | | Ekipman ve tesis bakımı için kullanılan malzemeler ve parçalar uygun sınıf ve kalitede olacaktır.  Girdiler (birincil ambalajlar dahil), ara ürünler ve bitmiş ürünlerle doğrudan veya dolaylı temas yoluyla risk oluşturan malzemelerin (makine yağı gibi), gıdaya uygunluğu ve alerjen durumu bilinecektir. |  |  |
| **4.7.6** | | Bakım atölyeleri temiz ve düzenli tutulacak ve bakım atıklarının üretim veya depolama alanlarına taşınmasını önlemek için kontroller yapılacaktır. |  |  |
| **4.8** | | Personel tesisleri | | |
|  | | Personel tesisleri, çalışan sayısı için yeterli olacak ve ürün bulaşma riskini en aza indirecek şekilde tasarlanacak ve kullanılacaktır. Tesisler bakımlı ve temiz durumda tutulacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.8.1** | | Personel, ziyaretçi veya taşeron olsun, tüm personel için soyunma odaları sağlanacaktır. Bunlar, dış alana çıkmadan doğrudan üretim, paketleme veya depolama alanlarına geçiş izin verecek şekilde yerleştirilecektir. Bunun mümkün olmadığı durumlarda, bir risk değerlendirmesi yapılacak ve buna göre prosedürler uygulanacaktır (örneğin, ayakkabılar için temizlik sistemlerinin sağlanması). |  |  |
| **4.8.2** | | Girdi elleçleme, hazırlama, işleme, paketleme ve depolama alanlarında çalışan tüm personel için kişisel eşyalarını alabilecek yeterli büyüklükte dolaplar sağlanacaktır. |  |  |
| **4.8.3** | | Dış alan kıyafetleri ve diğer kişisel eşyalar, soyunma odalarında üretim kıyafetlerinden ayrı şekilde tutulacaktır. Temiz ve kirli üretim kıyafetlerinin ayrı tutulabilmelerini sağlayacak imkanlar mevcut olacaktır. |  |  |
| **4.8.4** | | Üretim alanları girişlerinde ya da üretim alanlarındaki diğer uygun noktalarda yeterli el yıkama istasyonları bulunacaktır. Bu el yıkama istasyonları, asgari olarak aşağıdakileri sağlayacaktır:   * el yıkamayı teşvik eden uyarı işaretleri * uygun sıcaklıkta yeterli miktarda su * el temassız çalışan musluklar * sıvı/köpük sabun * tek kullanımlık havlu ya da uygun dizayn edilmiş ve yerleştirilmiş hava kurutucuları |  |  |
| **4.8.5** | | Tuvaletler üretim ve paketleme alanlarından yeterince ayrılacak ve bu alanlara direkt açılmayacaktır. Tuvaletler aşağıdakileri içeren el yıkama istasyonlarına sahip olacaktır:   * uygun sıcaklıkta su ve sabun olan lavabolar * yeterli el kurutma makinaları * el yıkamayı teşvik eden uyarı işaretleri.   Tuvaletlerdeki el yıkama istasyonları, üretim girişi öncesindeki tek el yıkama istasyonları ise madde 4.8.4 gereklilikleri uygulanacak ve üretim girişi öncesi çalışanları el yıkama istasyonlarına yönlendirecek el yıkama işaretleri kullanılacaktır. |  |  |
| **4.8.6** | | Yerel kanunların sigara içilmesine izin verdiği durumlarda, kontrol altında tutulan sigara içme alanları olacaktır, bu alanlar sigara dumanının üretim alanına ulaşmayacağı şekilde izole edilmiş olacak ve dumanın dış alana tahliyesini sağlayacak şekilde olacaktır. Tüm iç ve dış sigara içme alanlarında sigara içenlerin atıkları ile ilgili gereken düzenlemeler yapılacaktır. Elektronik sigaraların, üretim veya depolama alanlarına kullanılmasına, getirilmesine izin verilmeyecektir. |  |  |
| **4.8.7** | | Personel tarafından üretim tesislerine getirilen tüm yiyecekler, temiz ve hijyenik bir durumda, uygun şekilde saklanacaktır. Depolama, işleme veya üretim alanlarına hiçbir gıda alınmayacaktır. Molalar sırasında dışarıda yemek yemeye izin verildiğinde, bu sadece  belirlenen alanlarda ve atıkların kontrolü yapılarak olacaktır.Molalar sırasında dışarıda yemek yemeye izin verildiğinde, bu sadece belirlenen alanlarda ve atıkların kontrolü yapılarak olacaktır. |  |  |
| **4.8.8** |  | Tesislerde yiyecek içecek servisinin (otomatlar dahil) sağlandığı durumlarda, ürünlerin bulaşmasını (örneğin gıda zehirlenmesi kaynağı, alerjen kullanımı veya sahaya yeni alerjen girmesi) önlemek için uygun şekilde kontrol edilecektir. |  |  |
| **4.9** | | Ürüne kimyasal ve fiziksel ürün bulaşma kontrolü: girdi elleçleme, hazırlama, işleme, paketleme ve depolama alanları | | |
|  | | Ürünün kimyasal veya fiziksel bulaşma riskini kontrol etmek için uygun tesisler ve prosedürler olacaktır. | | |
| **4.9.1** | | Kimyasal Kontrol | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.9.1.1** |  | Kimyasal bulaşmaların önlenmesi için, gıda dışı kimyasalların kullanımı ve depolanması ile ilgili bir prosedür oluşturulacaktır. Bu, asgari olarak şunları içerecektir:   * satın alma için onaylı kimyasal listesi * ürün güvenlik sertifikaları ve spesifikasyonların bulundurulması * gıda üretilen alanlarda kullanımına uygunluk * şiddetli kokulu ürünlerden kaçınma * tüm kimyasal ambalajlarının sürekli etiketli ve/veya tanımlı olması * girişi yetkili personelle sınırlı olan, belirlenmiş bir depolama alanı (ürünlerde girdi olarak kullanılan kimyasallardan ayrı) * kimyasalların sadece eğitimli personel tarafından kullanılması * herhangi bir dökülmeyi yönetmek için prosedürler * eski veya tarihi geçmiş kimyasalların ve boş kimyasal kaplarının güvenli, yasal imhası veya iadesi için prosedürler. |  |  |
| **4.9.1.2** | | Şiddetli kokulu ya da leke bırakan kimyasalların kullanılması gerekliliği durumunda (örneğin inşaat işleri) ürüne bulaşma risklerinin engellenmesi için prosedürler uygulanacaktır. |  |  |
| **4.9.2** | | Metal kontrolü | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.9.2.1** | | Bıçaklar, ekipman üzerindeki kesici bıçaklar, iğne benzeri malzemeler ve teller dahil olmak üzere keskin metal aletlerin kontrollü kullanımı ve depolanması için dokümante edilmiş bir politika olacaktır. Bu prosedür, hasar ve kayıp durumlarına ait kontrol kayıtlarını da içerecektir. Falçata tipi kır-at bıçaklar kullanılmayacaktır. |  |  |
| **4.9.2.2** | | Girdi ve ambalaj malzemeleri ambalajlarında zımba ve benzeri yabancı madde riski taşıyan ambalajların satın alınmasından kaçınılacaktır.  Zımba, ataş ve raptiye, açık ürün alanlarında kullanılmayacaktır.  Zımba vb. malzemelerin ambalaj veya kapatmada kullanılması durumunda, ürüne bulaşma riskini en aza indirmek için uygun önlemler alınacaktır. |  |  |
| **4.9.3** | | Cam, kırılgan plastik, seramik ve benzeri malzemeler | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.9.3.1** | | Açık ürünlerin işlendiği veya ürüne bulaşma riskinin bulunduğu alanlarda, cam veya diğer kırılgan malzemeler bulunmayacak veya kırılmaya karşı korunacaktır. |  |  |
| **4.9.3.2** | | Açık ürünlerin işlendiği veya ürüne bulaşma riskinin bulunduğu alanlarda cam ve diğer kırılgan malzemelerin (ürün ambalajı dışında) kullanımına yönelik prosedürler yürürlükte olacaktır. Bu prosedürler, asgari olarak şunları içerecektir:   * malzemelerin yeri, adedi, tipi ve durumunun belirtildiği liste * ürüne yönelik, risk seviyesine göre belirlenmiş sıklıkta malzemelerin durumlarının kontrol kayıtları * ürüne bulaşma riskini en aza indirmek için malzemelerin temizlik veya değiştirilmesiyle ilgili detaylar |  |  |
| **4.9.3.3** |  | Camın veya diğer kırılgan malzemelerin kırılması durumunda yapılacak işlemleri detaylandıran prosedürler uygulanacak ve aşağıdakileri içerecektir:   * personele, doğru prosedüre ait eğitimin verilmesi * etkilenen üretim alanı ve ürünün karantinaya alınması * üretim alanın temizlenmesi * etkilenen üretim alanının kontrolü ve üretimin devam etmesine onay verilmesi * iş kıyafetlerinin değiştirilmesi ve ayakkabıların kontrolü * yukarıda belirtilen işlemleri yerine getirmeye yetkili personelin tanımlanması * kırılma olayının kayıt altına alınması * Kontamine ürünün güvenli şekilde bertarafı |  |  |
| **4.9.3.4** | | Ürün için risk oluşturduğu durumlarda, cam pencereler kırılmaya karşı korumalı olacaktır. |  |  |
| **4.9.3.5** | | Ürün için risk oluşturdukları durumlarda, ampuller ve floresanlar (sinek öldürücü EFK cihazlarındakiler dahil) yeterli şekilde korumalı olmalıdır. Tam korumanın sağlanamadığı durumlarda, tel örgü elekler veya izleme prosedürleri gibi alternatif kontroller uygulanacaktır. |  |  |
| **4.9.4** | | Cam veya diğer kırılgan malzemeler ile paketlenen ürünler | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.9.4.1** | | Bu tür ambalajların depolanması, girdilerin, ürünlerin veya diğer ambalajların depolanmasından ayrı bir yerde olacaktır. |  |  |
| **4.9.4.2** | | Bu tür ambalajların temizleme/kontrol noktası ile kapama arasındaki ambalaj kırılmalarını yönetmek için sistemler olacaktır. Bu, asgari olarak aşağıdaki dokümante edilmiş talimatları içerecektir:   * kırılmanın yakınında bulunan riskli ürünlerin ayrılması ve bertarafı; bu, üretim hattının farklı ekipmanları veya alanlarına özel olabilir. * kırılan parçalarla kirlenmiş olabilecek hattın veya ekipmanın etkin temizliği; temizlik parçaların daha fazla dağılmasına neden olmayacaktır, örneğin yüksek basınçlı su veya hava kullanımı kullanılmayacaktır * sadece kırılmalarda kullanılan, bu iş için özel işaretlenmiş ya da tanımlanmış temizlik ekipmanı kullanımı (örneğin; renk kodlu ekipmanlar). Bu ekipmanlar, diğer temizlik ekipmanlarından ayrı tutulacaktır * hasarlı kapların ve kırılan parçaların toplanması ve atılması için sadece kırılmalarda kullanılan bu iş için özel kapaklı atık kovaların kullanılması * kırılma sonrası yapılan temizliğin etkin olarak tüm bulaşmaları ortadan kaldırdığına dair üretim ekipmanlarının, dokümante edilmiş kontrolleri * temizlik sonrası üretime başlama onayı verilmesi * üretim hattı çevresinin kırılan parçalardan arındırılması |  |  |
| **4.9.4.3** |  | Hattaki tüm ambalaj kırılmalarının kayıtları tutulmalıdır. Bir üretim döneminde herhangi bir kırılma olmaması da kayıt altına alınacaktır. Bu kayıt, trendleri ve olası hat veya ambalaj iyileştirmeleri için gözden geçirilecektir. |  |  |
| **4.9.5** | | Tahta | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.9.5.1** | | Tahta, bir proses gerekliliği olduğu durumlar dışında (örn. ürünlerin ahşapta olgunlaştırılması) açık ürün alanlarında kullanılmamalıdır. Tahta kullanımının kaçınılamadığı durumlarda, kullanılan tahta ekipmanların sağlam olup olmadıkları risk bazlı bir sıklıkta kontrol edilecek ve ürüne bulaşma oluşturacak hasar veya kıymıkların olmaması sağlanacaktır.  Gıda ile temas amacıyla kullanılan ahşap amaca uygun olmalıdır (örneğin; hasarsız veya kıymıksız, lekesiz, gıdada kullanımı için onaylanmış ve mevzuata uygun olmalı). |  |  |
| **4.9.6** | | Diğer fiziksel bulaşanlar | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.9.6.1** |  | Girdi ambalajından, girdilere fiziksel bulaşmayı önlemek için prosedürler olacaktır (örneğin, torbadan boşaltma ve kutudan çıkarma gibi ambalajından çıkarma prosedürleri) |  |  |
| **4.9.6.2** |  | Taşınabilir, elde kullanılan ekipmanlar, örneğin, açık ürün alanlarında kullanılan kırtasiye malzemeleri (kalem, kurşun kalem vb.), cep telefonu, tablet ve benzeri taşınabilir eşyalar, fiziksel bulaşma riskini en aza indirecek şekilde tesis tarafından kontrol edilecektir. Tesis, örneğin şunları dikkate alabilir:   * onaylanmamış malzemeleri hariç tutma * kullanımın, tesis tarafından verilen ekipmanla sınırlandırılması * kalem gibi kırtasiye malzemelerinin, küçük çıkabilen parçaları olmayacak şekilde tasarlanmış olmaları ve yabancı madde tespit ekipmanı tarafından algılanabilmesini veya sadece bulaşma riskinin önlendiği belirlenmiş alanlarda kullanılması. |  |  |
| **4.9.6.3** |  | Riske dayalı olarak, diğer abancı cisim bulaşma türlerini en aza indirmek için prosedürler uygulanacaktır (yani, özellikle kısım 4.9’un kapsamadığı bulaşma türleri). |  |  |
| **4.10** | | Yabancı madde tespit ve ayırma ekipmanı | | |
|  | | Ürüne bulaşmalar, yabancı madde ekipmanlarının etkin kullanımı ile üründen ayrılarak veya tespit edilerek yok edilecek veya azaltılacaktır. | | |
| **4.10.1** | | Yabancı madde tespit ve ayırma ekipmanı seçimi ve uygulamaları | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.10.1.1** | | Yabancı maddeyi tespit etmek veya ortadan kaldırmak için olası ekipman kullanımını belirlemek için, her üretim sürecinde gıda güvenliği planıyla bağlantılı olarak dokümante edilmiş bir değerlendirme (bkz. kısım 2 gıda güvenliği planı) yapılacaktır. Göz önünde bulundurulması gereken ekipmanlar şunlar olabilir:   * filtreler ve elekler * metal dedektörleri ve X-ray ekipmanları * mıknatıslar * optik ayırıcılar * diğer fiziksel ayırma sistemleri (ör: ağırlık farkıyla ayırma sistemleri, akışkan yatak teknolojisi) |  |  |
| **4.10.1.2** |  | Tespit ve/veya ayırma metodu, yeri ve hassasiyeti, tesisin dokümantasyon sisteminin içinde belirtilecektir. Ham madde, malzeme, ürün ve/veya paketlenmiş ürünün doğasına ilişkin sektörde var olan en iyi uygulamalar uygulanacaktır. Ekipmanın konumu veya ekipmanın hassasiyetini etkileyen diğer faktörler geçerli kılınacak ve gerekçelendirilecektir. |  |  |
| **4.10.1.3** | | Tesis, yabancı madde tespit ve/veya ayırma ekipmanının test sıklığını tanımlamalı ve aşağıdakileri dikkate almalıdır:   * müşteri özel gereklilikleri * ekipmanın arızalanması durumunda tesisin, etkilenen herhangi ürünü belirleme, bekletme ve serbest bırakılmasını önleme yeteneği   Tesis, yabancı madde tespit ve/veya ayırma ekipmanının arızalanması durumunda düzeltici faaliyet ve raporlama prosedürleri oluşturacak ve uygulayacaktır. Aksiyon, son başarılı test veya kontrol sonrasında üretilen tüm ürünlerin izolasyonu, karantinaya alınması ve tekrar kontrolünü içerecektir. |  |  |
| **4.10.1.4** |  | Ekipman tarafından yabancı madde tespit edildiğinde veya ayrıldığında, yabancı maddenin kaynağı araştırılacaktır. Yabancı madde ile ilgili bilgiler, trend analizi ve mümkün olduğunca, yabancı madde bulaşmasını azaltmak amacıyla önleyici faaliyet başlatmak için kullanılacaktır. |  |  |
| **4.10.2** | | Filtreler ve elekler | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.10.2.1** | | Yabancı madde kontrolü için kullanılan filtreler ve elekler, belirli bir elek gözü ölçüsünde olacak ve ürün için maksimum koruma sağlayacak şekilde tasarlanacaktır. |  |  |
| **4.10.2.2** | | Elekler ve filtreler, risk analizine göre belirlenen dokümante edilmiş sıklıklarda düzenli olarak test ve kontrol edilecektir. Test ve kontrol sonuçları kayıt altına alınacaktır. Hasar görmüş elek ya da filtre tespit edildiğinde durum kayıt altına alınacak ve hasarın bulaşma oluşturacağı potansiyel ürünler kontrol edilecek ve gerekli önlemler alınacaktır. |  |  |
| **4.10.3** | | Metal dedektörler ve X-ray ekipmanları | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.10.3.1** | | Yapılan risk analizleri metal dedektörlerin son üründe metal bulaşmalarına karşı önlemleri daha iyi hale getirmediğini gösterdiği durumlar haricinde, metal detektör ekipmanları kullanılacaktır. Metal dedektörler kullanılmıyor ise buna sebep olan gerekçeler dokümante edilecektir. Metal dedektör kullanılmaması, ancak daha etkili bir koruma kullanılması durumunda olacaktır. (Örneğin: X-ray, elek ya dafiltreler) |  |  |
| **4.10.3.2** | | Metal dedektör veya X-ray ekipmanı aşağıdakilerden birini içerecektir:   * ürünü ya ürün akışından çıkaracak ya da sadece yetkili personelin erişebileceği güvenli bir alana yönlendirecek, sürekli hat içi sistemler için otomatik bir reddetme mekanizması * ürünlerin hat dışına itilemediği durumlarda, alarmlı hat duruş sistemi (örneğin ürünlerin hat dışına itilemeyecek kadar büyük olduğu durumlarda) * Üründeki bulaşmayı tespit eden, etkilenen ürünün etkin olarak ayrılmasını sağlayan hat içi dedektörleri |  |  |
| **4.10.3.3** | | Tesis, metal dedektör veya X-ray ekipmanının çalıştırılması ve test edilmesi için prosedürler oluşturacak ve uygulayacaktır. Bu, asgari olarak şunları içerecektir:   * ekipmanın testi ile ilgili sorumluluklar * ekipmanın çalışma etkinliği ve hassasiyeti ve bunların ürünler bazındaki farklılıkları * ekipman kontrollerinin metotları ve sıklığı * kontrollerin kayıtları |  |  |
| **4.10.3.4** | | Metal dedektör test prosedürleri asgari aşağıdakileri içerecektir:   * risk analizine göre seçilen bilinen bir çapa sahip bir metal küre içeren test kitlerinin kullanılması. Test kitlerinin, içerdiği test malzemesinin çeşidi ve çapı üzerlerinde belirtilecektir * ürün metal folyo ambalajda ise, sadece demir test kiti kullanılabilir, değil ise demir, demir olmayan ve paslanmaz çelik olarak farklı test kitleri ile test yapılmalıdır. * normal çalışma koşulları altında hem tespit hem de reddetme mekanizmalarının etkin bir şekilde çalıştığını kanıtlamak için bir test * hat çalışma hızında, dedektörden ardışık test paketlerini geçirerek metal dedektör testleri * tespit ve reddetme sistemlerine takılan arıza emniyet sistemlerinin kontrolleri   Ek olarak, konveyörlere monte edilmiş metal dedektörlerinde, test kiti mümkün olduğunca metal dedektörün en az hassas alanına (genellikle metal dedektörün merkezi) yakın geçirilecektir. Mümkün olduğunca, test kiti bu iş için açıkça işaretlenmiş, o an üretilmekte olan ürüne ait numune ürün içinde geçirilecektir.  Hat üzerinde olan metal dedektörlerinin kullanıldığı durumlarda mümkünse test kiti, ürün akışına yerleştirilmeli ve tespit edilen kontamine ürünü ayırma sisteminin, doğru zamanlama ile çalışıp çalışmadığı geçerli kılınmalıdır. Entegre metal dedektörlerinin testi, hem hat üretime başlarken devreye alınması sırasında hem de üretimin sonunda yapılacaktır. |  |  |
| **4.10.3.5** | | X-ray ekipmanlarının test prosedürleri asgari olarak aşağıdakileri içerecektir:   * risk analizine göre seçilmiş, bilinen bir çapa sahip, bir metal küre içeren test kitlerinin kullanılması. Test kitlerinin, içerdiği test malzemesinin çeşidi ve çapı üzerlerinde belirtilecektir * ayrı test kitleri kullanılarak gerçekleştirilen testler * normal çalışma koşulları altında hem tespit hem de reddetme mekanizmalarının etkin bir şekilde çalıştığını kanıtlamak için bir test * hat çalışma hızında cihazdan ardışık test paketlerini geçirerek X-ray ekipmanının testleri * tespit ve reddetme sistemlerine takılan arıza emniyet sistemlerinin kontrolleri   Ek olarak, konveyörlere monte edilmiş X-ray ekipmanlarında, test kiti mümkün olduğunca X-ray ekipmanının en az hassas alanına (X-ray kaynağına veya X-ray ekipmanına yakın  olabilir) yakın geçirilmelidir. Mümkün olduğunca, test kiti bu iş için açıkça işaretlenmiş, o an üretilmekte olan ürüne ait numune ürün içinde geçirilecektir.  Hat üzerinde olan X-ray ekipmanı kullanıldığı durumlarda, mümkünse test parçası ürün akışına yerleştirilecek ve tespit edilen kontamine ürünü ayırma sisteminin doğru zamanlama ile çalışıp çalışmadığı geçerli kılınacaktır. Entegre X-ray ekipmanının testi, hem hattın üretime başlarken devreye alınması sırasında hem de üretimin sonunda yapılacaktır. |  |  |
| **4.10.4** | | Mıknatıslar | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.10.4.1** |  | Mıknatısların tipi, yeri ve gücü tam olarak dokümante edilecektir.  Gıda güvenliği amacıyla kullanılan mıknatısların kontrolü, temizliği, güç testi ve bütünlük kontrolleri, nihai ürün testi (örneğin üründeki yabancı maddeyi gidermek için) de dahil olmak üzere prosedürler bulunacaktır. Tüm kontrollerin kayıtları muhafaza edilecektir |  |  |
| **4.10.5** | | Optik ayırıcılar | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.10.5.1** | | Nihai ürün testi için kullanılan optik ayırma ekipmanı, üreticinin talimatlarına veya tavsiyelerine göre kontrol edilmelidir. Kontroller dokümante edilecektir. |  |  |
| **4.10.6** | | Ambalaj temizliği – cam kavanozlar, teneke kutular ve diğer sert ambalajlar | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.10.6.1** | | Risk değerlendirmesine göre, ambalajdan (örneğin kavanozlar, teneke kutular ve diğer sert ambalajlar) kaynaklanan yabancı madde bulaşmasını en aza indirecek prosedürler  uygulanacaktır. Bu, kapalı konveyörlerin kullanımını, ambalajların ters çevrilmesini ve su veya hava ile durulama yoluyla yabancı maddenin ayrılmasını içerebilir. |  |  |
| **4.10.6.2** | | Ambalaj temizleme ekipmanının etkinliği, her üretim sırasında kontrol edilmeli ve kaydedilmelidir. Sistem, kirli veya hasarlı ambalajlar için bir reddetme sistemi içeriyorsa, kontrol, test ambalajının hem tespiti hem de etkin reddi için bir test içermelidir. |  |  |
| **4.10.7** | | Yabancı madde tespit ve ayırma ekipmanı | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.10.7.1** |  | Ağırlık farkıyla ayırma, akışkan yatak teknolojisi veya aspiratörler gibi diğer yabancı madde algılama ve ayırma ekipmanı, üreticinin talimatlarına veya tavsiyelerine göre kontrol edilecektir.  Kontroller dokümante edilecektir. |  |  |
| **4.11** | | Temizlik ve Hijyen | | |
| **Temel** | | Uygun hijyen standartlarının her zaman muhafaza edilmesini ve ürün bulaşma riskinin en aza indirilmesini sağlayan temizlik ve temizlik sistemleri olacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.11.1** | | Tesis ve ekipmanlar temiz ve hijyenik durumda muhafaza edilecektir. |  |  |
| **4.11.2** | | Bina, tesis ve tüm ekipman için dokümante edilmiş temizlik ve dezenfeksiyon prosedürleri uygulanacak ve sürdürülecektir. Proses ekipmanları ve gıda ile temas eden yüzeyler için temizleme prosedürleri asgari olarak şunları içerecektir:   * temizlik sorumlusu * temizlenecek ekipman/alan * temizlik sıklığı * gerektiğinde temizlik amacıyla ekipmanın sökülmesi de dahil olmak üzere temizleme metodu * temizlik kimyasalları ve konsantrasyonları * kullanılacak temizlik malzemeleri * temizlik kayıtları (tamamlama kayıtları ve imza dahil) ve doğrulama sorumlusu.   Temizlik sıklığı ve yöntemleri risk bazlı olacaktır  Uygun temizlik standartlarına ulaşıldığından emin olmak için prosedürler uygulanacaktır. |  |  |
| **4.11.3** | | Gıda ile temas eden yüzeyler ve proses ekipmanları için kabul edilebilir ve kabul edilemez temizlik performans limitleri tanımlanacaktır. Bu limitler için ürün veya proses alanıyla ilgili potansiyel tehlikeler (örn. mikrobiyolojik, alerjen, yabancı madde veya üründen  ürüne bulaşma) baz alınacaktır. Bu nedenle, kabul edilebilir temizlik seviyeleri görsel, ATP biyolüminesans teknikleri (sözlüğe bakınız), mikrobiyolojik testler, alerjen testleri veya uygun olduğunda kimyasal testler ile tanımlanabilir.  Tesis, izlenen sonuçların kabul edilebilir seviyeler dışında olduğunda alınacak olan düzeltici faaliyeti belirleyecektir.  Temizlik prosedürlerinin, belli bir tehlike riskini kontrol etmek için tanımlanmış bir ön koşul planının parçası olduğu durumlarda, temizlik ve dezenfeksiyon prosedürleri ve bunların sıklığı geçerli kılınacak ve kayıt altına alınacaktır. Bu, gıdaya temas eden yüzeylerdeki temizlik kimyasal kalıntılarını da içererektir. |  |  |
| **4.11.4** | | Temizlik için gerekli kaynaklar mevcut olacaktır. Ekipmanın temizlik için sökülmesi veya büyük ekipmanların içine girilmesi gerekti durumlarda, bu temizlik uygun şekilde programlanmalı ve gerektiğinde üretim dışı zamanlara planlanmalıdır. Temizlik personeli, temizlik için ekipmanın içine erişilmesi gereken durumlarda yeterli eğitime sahip olacak veya bakım ekibinin desteğini alacaktır. |  |  |
| **4.11.5** |  | Ekipmanın temizliği, ekipman üretimde tekrar kullanılmadan önce kontrol edilecektir. Görsel, analitik ve mikrobiyolojik kontroller dahil olmak üzere temizlik kontrollerinin sonuçları kaydedilecek ve temizlik performansındaki trend izlenecek ve gerektiğinde iyileştirmeleri başlatmak için kullanılacaktır. |  |  |
| **4.11.6** | | Temizlik ekipmanları:   * hijyenik olarak tasarlanmış ve amaca uygun * Kullanım amacına göre tanımlanmalı (ör. renk kodlu ya da etiketli) * Bulaşmayı önleyecek şekilde temizlenmeli ve depolanmalı |  |  |
| **4.11.7** | | Yerinde temizlik (CIP) sistemleri | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.11.7.1** | | Tüm CIP ekipmanı etkin çalışacak şekilde dizayn edilecek ve kurulacaktır. Bakım şunları içerecektir:   * sistemin doğru tasarımını ve çalışmasını onaylayan geçerli kılma * CIP sisteminin güncel bir şematik diyagramı * durulama solüsyonlarının geri kazanıldığı ve yeniden kullanıldığı durumlarda, çapraz bulaşma riskinin değerlendirilmesi (örn. bir alerjenin sisteme yeniden girmesi veya saha içinde farklı üretim risk alanları bulunması durumu).   CIP sisteminde yapılacak değişiklikler veya eklemeler, değişiklikler yapılmadan önce yetkin bir kişi tarafından onaylanmalıdır. Değişikliklerin bir kaydı tutulmalıdır.  Sistem, herhangi bir değişiklik veya ekleme sonrasında ve risk bazlı bir sıklıkta yeniden geçerli kılınmalıdır. |  |  |
| **4.11.7.2** | | Hedef tehlikelerin (ör. kirlilik, alerjenler, mikroorganizmalar, sporlar) bertaraf edildiğinden emin olunması için, temel proses parametreleri için kabul edilebilir ve kabul edilemez performans limitleri tanımlanmalıdır. Bu parametreler asgari olarak şunları içerecektir:   * her aşamanın süreleri * deterjan konsantrasyonları * akış hızı ve basınç * sıcaklıklar.   Bunlar geçerli kılınacak ve geçerli kılma kayıtları muhafaza edilecektir. |  |  |
| **4.11.7.3** | | Etkili temizliğin gerçekleştirilmesini sağlamak için CIP ekipmanının bakımı, uygun şekilde eğitilmiş personel tarafından yapılmalıdır. Bakım şunları içerecektir:   * deterjan konsantrasyonlarının rutin kontrolü * deterjan tanklarından kullanım ihtiyacının belirlenmesi için geri kazanılan son durulama solüsyonların izlenmesi * varsa filtrelerin belirli bir sıklıkta temizlenmesi ve incelenmesi * esnek hortumları (kullanıldığı yerlerde) kullanılmadıklarında hijyenik olarak saklamak ve iyi durumda olup olmadıkları belirli aralıklarla kontrol edilmesi |  |  |
| **4.11.7.4** | | CIP tesisleri, kullanıldığı durumlarda, risk bazlı belirlenmiş sıklıkta izlenecektir. Bu, şunları içerebilir:   * Madde 4.11.7.2'de tanımlanan proses parametrelerinin izlenmesi * doğru bağlantıların, boruların ve ayarların yerinde olduğundan emin olmak * prosesin doğru çalıştığını teyit etme (örn. vanalar sırayla açılıyor/kapanıyor, püskürtme topları doğru çalışıyor) * temizlik döngüsünün etkin bir şekilde tamamlanmasını sağlamak * gerektiğinde drenaja boşaltma da dahil olmak üzere etkin sonuçların izlenmesi.   Prosedürler, izleme, prosesin tanımlanan limitlerin dışında olduğunu gösteriyorsa yapılacak faaliyetleri tanımlayacaktır. |  |  |
| **4.11.8** | | Çevresel izleme | | |
|  | | İlgili patojenler veya bozulmaya neden olan organizmalar için risk bazlı çevresel izleme programları uygulanacaktır. Bu programlar, asgari olarak, açık ve/veya tüketime hazır ürünlerin bulunduğu tüm üretim alanlarını içerecektir. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.11.8.1** |  | Çevresel izleme programının tasarımı risk bazlı olacak ve asgari olarak aşağıdakileri içerecektir:   * numune alma prosedürleri * numune alınacak yerlerin tanımlanması * testlerin sıklığı * hedef organizma(lar) (örneğin; patojenler, bozulmaya neden olan organizmalar ve/veya indikatör organizmalar) * test metotları (örneğin; petriler, hızlı test ve swaplar) * sonuçların kaydedilmesi ve değerlendirilmesi.   Program ve ilgili prosedürler dokümante edilecektir. |  |  |
| **4.11.8.2** |  | Çevresel izleme programı için uygun kontrol veya aksiyon limitleri tanımlanmalıdır.  Şirket, izlenen sonuçlar bir kontrol limitinin karşılanmadığını gösterdiğinde veya pozitif sonuçlar yukarı yönlü bir eğilim gösterdiğinde (yani bir kontrol veya aksiyon limitine doğru bir eğilim) yapılacak düzeltici faaliyeti dokümante edecektir. |  |  |
| **4.11.8.3** | | Şirket, çevresel izleme programını yılda en az bir kez ve aşağıdaki durumlarda gözden geçirecektir:   * çevresel izleme programını etkileyebilecek proses koşullarında, proses akışında veya ekipmanda değişiklikler * bilimsel yeni gelişmeler (örn. yeni endişe verici patojenler) * programın önemli bir sorunu belirlemedeki hataları (örneğin, tesis programının belirleyemediği fakat yasal otorite testlerinin pozitif sonuçları) * hatalı ürünler (testleri pozitif olan ürünler) * süreklilik gösteren negatif sonuçlar (örneğin, uzun bir süre sürekli negatif sonuçları olan tesisler, tesisin doğru alanlarının test edilip edilmediği, testlerin doğru yapılıp yapılmadığı, testlerin uygun organizmalar için olup olmadığı konusunda programı gözden geçirmelidir). |  |  |
| **4.12** | | Atıklar ve atıkların bertarafı | | |
|  | | Atık bertarafı, yasal gerekliliklere uygun olarak ve birikme olmayacak şekilde, bulaşma riski oluşturmadan ve haşereleri cezbetmeyecek şekilde yönetilecektir. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.12.1** | | Atıkların yasal olarak yetkili kurumlar tarafından toplanması gerektiğinde, atıklar yetkili kurumlar tarafından toplanacak, kayıtları tutulacak ve denetim için bu kayıtlara ulaşılabilecektir. |  |  |
| **4.12.2** | | İç ve dış alandaki atık toplama konteynerleri ve odaları riski en aza indirecek şekilde yönetilecektir. Bu yerler:   * açıkça tanımlanmış * kolay kullanım ve etkili temizlik için tasarlanmış * temizliğe ve gerektiğinde dezenfeksiyona imkan verecek şekilde bakımlı * belli sıklıklarla boşaltılmalıdır.   Dış alan atık konteynerleri uygun şekilde kapatılacak veya kapıları kapalı tutulacaktır. |  |  |
| **4.12.3** | | Açık ürün alanlarından atıkların uzaklaştırılması, ürün güvenliğini tehlikeye atmayacak şekilde yönetilecektir. |  |  |
| **4.12.4** | | Güvenli olmayan ürünler veya markalı malzemeler imha veya bertaraf için üçüncü şahıslara transfer edildiğinde, üçüncü şahıs ürün veya atık imhası konusunda uzman olacak ve imha veya bertaraf için toplanan atık miktarını içeren kayıtları tutacaktır. |  |  |
| **4.13** | | Üretim fazlası gıdalar ve hayvan yemi için ürünlerin yönetimi | | |
|  | | Tesisin, birincil proses faaliyetinin yan ürünlerinin güvenliğini ve yasalara uygunluğunu sağlayacak etkili süreçler yürürlükte olacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.13.1** | | Üretim fazlası olan müşteri markalı ürünler, müşterinin özel gerekliliklerine göre bertaraf edilecektir. Müşteri tarafından aksi onaylanmadıkça, ürün tedarik zincirine girmeden önce paketlenmiş üretim fazlası ürünlerden, fabrikanın kontrolü altında müşteri marka isimleri kaldırılacaktır. |  |  |
| **4.13.2** | | Spesifikasyonları karşılamayan müşteri markalı ürünlerin personele satılması veya hayır kurumlarına veya diğer kuruluşlara verilmesi durumunda, bu, marka sahibinin önceden onayı ile yapılacaktır.  Personele satılan veya hayır kurumlarına veya diğer kuruluşlara verilen tüm ürünlerin (kendi markalı ve müşteri markalı) tüketime uygun olmasını, yasal gereklilikleri karşılamasını ve izlenebilirliğinin korunmasını sağlayacak süreçler yürürlükte olacaktır. |  |  |
| **4.13.3** | | Hayvan yemi amaçlı yan ürünler ve düşük kaliteli/üretim fazlası ürünler, atıklardan ayrılacak ve depolama sırasında bulaşmaya karşı korunacaktır.Hayvan yemi amaçlı yan ürünler ve düşük kaliteli/üretim fazlası ürünler, atıklardan ayrılacak ve depolama sırasında bulaşmaya karşı korunacaktır. Hayvan yemi ürünleri, ilgili yasal gerekliliklere uygun olarak yönetilecektir. |  |  |
| **4.14** | | Haşere yönetimi | | |
|  | | Tüm tesis, haşere varlığı riskini en aza indirecek etkin bir önleyici haşere yönetimi programına sahip olacak ve ürünlere yönelik riski önlemek için meydana gelen herhangi bir soruna hızla yanıt verecek kaynakları olacaktır.  Haşere yönetimi programları yürürlükteki tüm mevzuatlara uygun olacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.14.1** | | Bir haşere aktivitesi tespit edilirse, bu durum ürünlere, girdilere veya paketleme malzemelerine bulaşma riski oluşturmayacaktır.  Tesisteki istila durumu, haşere yönetimi kayıtlarında dokümante edilecek ve ürünlere, girdilere veya paketleme malzemelerine bir risk teşkil etmeyecek şekilde istilayı ortadan kaldırmak veya yönetmek için etkili bir haşere yönetim programının parçası olacaktır. |  |  |
| **4.14.2** | | Tesis, yetkili bir haşere yönetim firması ile sözleşme yapacak ya da haşere istilasını önlemek ve ortadan kaldırmak için tesisin düzenli kontrol ve uygulamaları gerçekleştirecek gereken eğitimi almış personele sahip olacaktır.  Kontrol sıklığı, risk değerlendirmesi ile belirlenecek ve dokümante edilecektir. Risk değerlendirmesi aşağıdaki durumlarda gözden geçirilecektir:   * binada ya da üretim süreçlerinde haşere yönetim programına etkisi olacak değişim olduğunda * önemli bir haşere vakası olduğunda   Bir haşere yönetimi firması kullanıldığı durumlarda, hizmet kapsamı açıkça tanımlanacak ve tesis faaliyetlerini yansıtacaktır.  Kaynak ne olursa olsun, hizmet koşulları her şartta yürürlükte olan tüm yasal gereklilikleri karşılayacaktır. |  |  |
| **4.14.3** | | Bir tesisin zararlı yönetimini kendi üstlendiği durumlarda, aşağıdakileri etkin bir şekilde gösterecektir:   * haşere yönetimi uygulamalarının eğitimli ve uygun haşere kontrol kimyasalı ve uygun izolasyon metotlarını seçebilecek, işletmede tespit edilen haşereye göre uygun kullanım limitlerini belirleyebilecek gerekli bilgilere sahip yetkin bir kişi tarafından yapıldığını, * haşere yönetimi faaliyetlerini gerçekleştiren personel tüm yasal kayıt ve eğitim gerekliliklerini karşılaması * herhangi bir istila durumuna karşılık verilebilmesi için gereken kaynakların bulunması, * gerektiğinde ulaşılabilecek teknik bilgiye sahip bir uzman olması, * haşere kontrol ürünlerinin yasalara göre kullanımının anlaşılması ve ilgili yasalara uyulması, * haşere kontrol ürünlerine özel kilitli depolama alanları olması. |  |  |
| **4.14.4** | | Haşere yönetimi dokümantasyonu ve kayıtları tutulacaktır. Asgari olarak şunları içerecektir:   * haşere kontrol cihazların ve yerlerini gösteren güncel bir tesis planı, * tesisteki yem istasyonlarının ve/veya izleme cihazlarının tanımlanması * tesis yönetimi ve hizmet firmasının açıkça tanımlanmış sorumlulukları * kullanılan haşere kontrol ürün detayları; etkin kullanımları için talimatlar ve acil durumlarda yapılacaklar, * tespit edilen haşere aktiviteleri, * gerçekleştirilen haşere kontrol uygulamalarının detayları   Kayıtlar kağıt üzerinde (basılı kopya) veya elektronik ortam (örneğin çevrimiçi raporlama sistemi) üzerinde kontrol edilebilir. |  |  |
| **4.14.5** | | Yem istasyonları veya diğer kemirgen izleme veya kontrol cihazları, ürüne bulaşma riskini önlemek için uygun şekilde yerleştirilecek ve bakımı yapılacaktır. Bir istila durumu dışında, toksik kemirgen yemleri, açık ürünün bulunduğu üretim veya depolama alanlarında kullanılmayacaktır. Toksik istasyonlar emniyet altına alınacaktır.  Kaybolan yem istasyonları kaydedilecek, gözden geçirilecek ve araştırılacaktır. |  |  |
| **4.14.6** | | Haşere öldürme cihazları, feromon tuzakları ve/veya diğer haşere izleme cihazları uygun şekilde yerleştirilecek ve çalışır durumda olacaktır. Haşerelerin cihazdan düşüp ürüne bulaşma riski varsa, alternatif sistemler ya da ekipmanlar kullanılacaktır. |  |  |
| **4.14.7** | | Tesis, kuşların binalara girmesini veya yükleme / boşaltma alanlarının üzerinde yuvalanmalarını engelleyecek yeterli önlemleri almış olacaktır. |  |  |
| **4.14.8** | | İstila veya haşere aktivitesi durumunda, risk altındaki ürünleri belirlemek ve ürün bulaşma riskini en aza indirmek için acil aksiyon planı uygulanacaktır. Olası etkilenen tüm ürünler, uygun olmayan ürün prosedürüne tabi olmalıdır. |  |  |
| **4.14.9** |  | Haşere yönetimi kontrol kayıtları, haşere önleme ve hijyen tavsiyeleri ve alınan önlemlerin kayıtları muhafaza edilecektir. Haşere kontrol firmasının veya kurum içi uzmanı tarafından yapılan ilgili tüm tavsiyelerin zamanında yerine getirilmesini sağlamak tesisin sorumluluğunda olacaktır. |  |  |
| **4.14.10** | | Kapsamlı, dokümante edilmiş bir haşere yönetimi değerlendirmesi, risk bazlı bir sıklıkta, ancak yılda en az bir kez, bir haşere yönetimi uzmanı tarafından, yürürlükteki haşere yönetimi önlemlerini gözden geçirmek için yapılacaktır. Değerlendirme, şunları içerecektir:   * işletmenin, ekipmanların ve tesislerin haşere aktivitesi açısından detaylı kontrolü * yürürlükteki haşere yönetimi önlemlerinin gözden geçirilmesi ve değişim tavsiyelerinin yapılması.   Değerlendirme, depolanan üründe böcek istilası riskinin mevcut olduğu durumlarda, denetim için ekipmana erişime izin verecek şekilde zamanlanmalıdır. |  |  |
| **4.14.11** | | Haşere yönetimi kontrol sonuçları belli aralıklarla değerlendirilecek ve trendleri analiz edilecektir. Kontrol sonuçlarının değerlendirmeleri asgari olarak aşağıdaki gibi yapılacaktır:   * yıllık **veya** * bir istila durumunda   Bu analizler, problemli alanların belirlenmesi için tuzak yakalama ve izleme cihazlarını sonuçlarını içerecektir. Yapılan değerlendirme, haşere yönetimi prosedürlerinin iyileştirilmesinde kullanılacaktır. |  |  |
| **4.14.12** |  | Çalışanlar haşere aktivitesi belirtilerini anlayacak ve ilgili bir yöneticiye her türlü haşere aktivitesi bulgusunu raporlama konusundaki gerekliliğin farkında olacaklardır. |  |  |
| **4.15** | | Depolama tesisleri | | |
|  | | Girdilerin, paketleme malzemelerinin, yarı mamul ve son ürünlerin depolanması için kullanılan tüm tesisler amaca uygun olacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.15.1** | | Depolama sırasında ürün güvenliğini ve kalitesini korumaya yönelik, prosedürler, risk değerlendirmesi temelinde geliştirilecek ve ilgili personel tarafından anlaşılmış ve uygulanıyor olacaktır. Bunlar uygun olduğunda şunları içerebilir:   * sıcaklık kontrollü alanlar arasında soğuk ve donuk ürün transferini yönetme * çapraz bulaşmanın (fiziksel, mikrobiyolojik veya alerjenler) veya koku çekmesini önlenmek için gerektiğinde ürünlerin ayrılması * malzemelerin zemine temas etmeyecek şekilde ve duvardan mesafeli olarak depolanması, * ürün hasarını önlemek için özel taşıma veya istifleme gereksinimleri. |  |  |
| **4.15.2** | | Uygun olduğunda, paketleme malzemeleri diğer girdilerden ve bitmiş üründen farklı yerde depolanmalıdır. Kısmen kullanılmış ve kalan kısmı kullanıma uygun paketleme malzemeleri, bulaşmaya karşı etkin şekilde korunacak ve izlenebilirliğin sağlanabilmesi için ilgili depo alanına geri götürülmeden önce açıkça tanımlanacaktır. |  |  |
| **4.15.3** | | Sıcaklık kontrolünün gerekli olduğu durumlarda (örneğin girdiler, yarı mamul malzemeler veya nihai ürünler için), depolama alanı ürün sıcaklığını spesifikasyon dahilinde tutabilmeli ve belirtilen sıcaklıkların muhafaza edilmesini sağlayacak şekilde çalıştırılmalıdır. Alarm sistemine sahip sıcaklık kayıt ekipmanı tüm depolama alanlarına yerleştirilecek veya ürün güvenliği, yasalara uygunluğu ve kalitesi için belirlenen sıcaklık limitleri dışına çıkmadan müdahale edilebilmesi için manuel sıcaklık kayıtları, tipik olarak 4 saatte bir tutulacaktır. |  |  |
| **4.15.4** | | Kontrollü atmosferde depolamanın gerekli olduğu durumlarda, depolama koşulları belirlenecek ve etkin bir şekilde kontrol edilecektir. Depolama koşullarına ilişkin kayıtlar muhafaza edilecektir. |  |  |
| **4.15.5** | | Dış alanda depolamanın gerekli olduğu durumlarda, depolanan ürünler bulaşma ve bozulmadan korunacaktır. Depolanan ürünler, fabrikaya getirilmeden önce uygunluk açısından kontrol edilecektir. |  |  |
| **4.15.6** | | Tesis, depodaki girdilerin, yarı mamul ve bitmiş ürünlerin doğru stok rotasyonunu, ve malzemelerin üretim tarihlerine göre doğru sırada ve öngörülen raf ömrü içinde kullanılmasını sağlayacaktır. |  |  |
| **4.16** | | Sevkiyat ve nakliye | | |
|  | | Sevkiyat yönetiminin ve ürün nakliyesi için kullanılan araç ve konteynerlerin, ürünlerin güvenliği, emniyeti veya kalitesi için bir risk oluşturmamasını sağlayacak prosedürler olacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **4.16.1** | | Yükleme ve nakliye sırasında ürün güvenliğini ve kalitesini korumaya yönelik prosedürler geliştirilecek ve uygulanacaktır. Bunlar uygun olduğunda şunları içerebilir:   * yükleme alanlarının ve araçların sıcak kontrollerinin yapılması * araç yükleme veya boşaltma için kapalı peronların kullanımı * taşıma sırasında hareketi önlemek için paletlerdeki yüklerin sabitlenmesi * sevkiyat öncesi yüklenecek ürünlerin kontrol edilmesi |  |  |
| **4.16.2** | | Girdilerin taşınmasında ve ürünlerin sevk edilmesinde kullanılan tüm araçlar veya konteynerler amaca uygun olacaktır. Araçlar, aşağıdakileri sağlayacaktır:   * temiz durumda * ürünlere sinebilecek güçlü kokulardan arındırılmış * nakliye sırasında ürünlerin zarar görmemesi için uygun durumda * nakliye boyunca her türlü sıcaklık gerekliliklerini sağlayacak donanım.   Araç kontrol kayıtları tutulacaktır. |  |  |
| **4.16.3** | | Sıcaklık kontrolünün gerekli olduğu durumlarda, nakliye, minimum ve maksimum yüklemede, ürün sıcaklığını belirlenen seviyede tutabilecektir. Zaman/sıcaklık koşullarını doğrulamak için incelenebilen sıcaklık veri kayıt cihazları veya soğutmanın doğru çalıştığını belirli aralıklarla izleyen ve kaydeden bir sistem kullanılacak ve kayıtlar tutulacaktır. |  |  |
| **4.16.4** | | Yükleme/boşaltma için kullanılan tüm araç ve ekipmanların bakım sistemleri ve dokümante edilmiş temizlik prosedürleri olacaktır. Alınan tedbirlerin kayıtları tutulacaktır. |  |  |
| **4.16.5** | | Şirketin ürün nakliyesi için aşağıdakileri içeren prosedürü olacaktır:   * karışık yüklemelere ilişkin herhangi bir kısıtlama * taşıma sırasında araçlar özellikle park halindeyken ve gözetimsizken, ürünlerin güvenliği için gereklilikler * araç arızası, kaza veya soğutma sistemlerinin arızalanması durumunda, ürünlerin güvenliğinin değerlendirilmesini ve kayıtların tutulmasını sağlayan açık talimatlar. |  |  |
| **4.16.6** | | Şirketin taşeron kullandığı durumlarda, sevkiyat ve nakliye operasyonları sırasında gıda kalitesi ve güvenliğine yönelik risklerin etkin bir şekilde yönetilmesini sağlamak için dokümante edilmiş bir tedarikçi onay prosedürü olacaktır. Onay prosedürü risk bazlı olacak ve aşağıdakilerden birini veya birkaçını temel alacaktır:   * geçerli BRCGS Standardı (ör. Global Standart Depolama ve Dağıtım) veya GFSI onaylı bir standart için geçerli sertifika   **veya**   * imzalanmış bir sözleşme veya şartlar ve koşullar. Asgari olarak, 4.16.1’den 4.16.5’e kadar olan maddelerin tüm gerekliliklerini içerecektir. Bu, kanıtlanabilir bir şekilde yetkin bir kişi tarafından gözden geçirilmiş ve doğrulanmış olmalıdır. |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **5** | | Ürün kontrolü | | |
| 5.1 | | Ürün tasarımı/geliştirme | | |
|  | | Güvenli ve yasalara uygun ürünlerin üretilmesini sağlamak için yeni ürünler veya süreçler ve ürün, ambalaj veya üretim süreçlerindeki herhangi bir değişiklik için, ürün tasarım ve geliştirme prosedürleri olacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **5.1.1** |  | Şirketin, yeni ürün geliştirme ve mevcut ürün, paketleme ve üretim süreçlerinde değişiklikler için bir prosedürü olacaktır.  Bu prosedür, tesis veya müşteriler için kabul edilemez tehlikelerin (örneğin alerjenlerin, cam ambalajların, mikrobiyolojik risklerin veya ürün iddialarını etkileyebilecek bileşenlerin) girişini kontrol etmek için yeni ürün geliştirme kapsamına yönelik her türlü kısıtlamayı içerecektir. |  |  |
| **5.1.2** | | Tüm yeni ürünler ve ürün formülasyonu, paketleme veya proses yöntemlerindeki değişiklikler, HACCP ekip lideri veya yetkili bir HACCP ekip üyesi tarafından resmi olarak onaylanmalıdır. Bu, tehlikelerin değerlendirilmesini ve HACCP sistemiyle tanımlanan uygun kontrollerin uygulanmasını sağlayacaktır. Bu onay, ürünler fabrika ortamına girmeden önce tamamlanacaktır. |  |  |
| **5.1.3** | | Ürün formülasyonu ve üretim proseslerinin gerekli kalitede güvenli bir ürün üretebildiğinin geçerli kılınmasının gerekli olduğu durumlarda, üretim ekipmanı kullanılarak denemeler yapılacaktır. |  |  |
| **5.1.4** | | İlk raf ömrü denemeleri, ürünün raf ömrünü belirlemek için üretim, depolama, nakliye/ dağıtım, kullanım ve işleme sırasında beklenen koşulları yansıtan dokümante edilmiş protokoller kullanılarak gerçekleştirilecektir.  Sonuçlar kaydedilecek ve saklanacak, ilgili mikrobiyolojik, kimyasal ve organoleptik kriterlere veya duyusal analize uygunluğu teyit edecektir. Üretim öncesi raf ömrü denemelerinin pratik olmadığı durumlarda, örneğin bazı uzun ömürlü ürünler için atanan raf ömrü, dokümante edilmiş bilimsel bir gerekçe sunulacaktır. |  |  |
| **5.2** | | Ürün etiketlemesi | | |
|  | | Ürün etiketlemesi, ilgili yasal gerekliliklere uygun olmalı ve ürünün gıda tedarik zinciri içinde veya müşteri tarafından güvenli bir şekilde taşınmasını, teşhir edilmesini, depolanmasını ve hazırlanmasını sağlayacak bilgileri içermelidir. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **5.2.1** | | Tüm ürünler, ilgili ülkenin yasal gerekliliklerini karşılayacak şekilde etiketlenecek ve ürünün gıda tedarik zinciri içinde veya müşteri tarafından güvenli bir şekilde taşınmasına, teşhirine, depolanmasına, hazırlanmasına ve kullanımına olanak sağlayacak bilgileri içerecektir.  Ürün reçetesine ve içerik özelliklerine göre, içerik ve alerjen etiketlemesinin doğru olduğunu doğrulamak için bir süreç olacaktır.  Şirketin ambalaj/etiket tasarımının onaylanması ve imzalanması için bir prosedürü olacaktır. |  |  |
| **5.2.2** | | Aşağıdakilerde değişiklik meydana geldiğinde etiketleme bilgilerinin gözden geçirilmesini sağlayan etkin süreçler olacaktır:   * ürün reçetesi * girdiler * ham madde tedarikçisi * ham maddelerin menşe ülkesim * evzuat. |  |  |
| **5.2.3** | | Etiket bilgilerinin, bir müşterinin veya atanmış ikinci veya üçüncü tarafın sorumluluğunda olduğu durumlarda, şirket aşağıdaki bilgileri sağlayacaktır:   * etiketin doğru hazırlandığını gösteren bilgi * etiket bilgilerini etkileyebilecek bir değişiklik meydana geldiğinde. |  |  |
| **5.2.4** | | Ürün güvenliği sağlanması için pişirme talimatı verilmesi durumunda, ürün talimata göre pişirildiğinde sürekli olarak güvenli ve tüketime hazır bir ürünün sağlanabileceği tam olarak geçerli kılınmalıdır. |  |  |
| **5.3** | | Alerjen yönetimi | | |
|  | | Standarda göre sertifikalandırılmış evcil hayvan maması ve hayvan yemi üreticilerinin, ürünlerin satılacağı ülkedeki uygun alerjen yönetimi mevzuatını karşılaması gerekmektedir. Bu nedenle, evcil hayvan yemi/hayvan yemi içindeki alerjenlerle ilgili herhangi bir mevzuat yoksa, Standardın bu bölümü, bu ülkelere yönelik evcil hayvan yemi veya hayvan yemi için 'geçerli değil' olarak kabul edilebilir.  Dünyanın bazı bölgelerinde, evcil hayvan gıdaları veya hayvan yemi ürünleri üzerinde alerjen iddiaları (örneğin glutensiz veya süt ürünleri içermez) yapılmaktadır. Bu nedenle, bir tesis bir evcil hayvan maması veya hayvan yemi üzerinde alerjen iddiası yaptığında, kısım 5.3'teki tüm gereklilikleri karşılaması gerekir. | | |
| **Temel** | | Tesisin, ürünlerin alerjen bulaşmalarını (çapraz temas) riskini en aza indiren ve satış yapılan ülkedeki etiketleme yasal gerekliliklerini karşılayan alerjen yönetimi için bir sistemi olacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **5.3.1** | | Tesis, alerjen bulaşması (çapraz temas) varlığını ve olasılığını belirlemek için girdilerin bir değerlendirmesini yapacaktır. Bu, girdi spesifikasyonlarının gözden geçirilmesini ve gerektiğinde tedarikçilerden ek bilgi edinilmesini içerecektir (örneğin, girdinin, bileşenlerinin ve üretildiği fabrikanın alerjen durumunun daha iyi anlaşılabilmesi için tedarikçiden alerjen anketi). |  |  |
| **5.3.2** | | Şirket, tesiste kullanılan alerjen içeren malzemeleri tanımlayacak ve listeleyecektir. Bu, girdileri, proses yardımcı malzemelerini, ara ve bitmiş ürünleri ve tüm yeni ürün geliştirme içeriklerini veya ürünlerini içerecektir. |  |  |
| **5.3.3** | | Bulaşma yollarının belirlenmesi için, dokümante edilmiş bir risk değerlendirmesi yapılacak ve çapraz bulaşmaların (çapraz temas) önlenmesi için girdiler, yarı mamul ve son ürünün ne şekilde işleneceğine dair aşağıdakileri içeren dokümante edilmiş politikalar ve prosedürler oluşturulacaktır: alerjen maddenin fiziksel durumunun dikkate alınması (ör.   * toz, sıvı, partikül) * üretim akışındaki potansiyel çapraz bulaşma (çapraz temas) noktalarının belirlenmesi * her proses basamağı için alerjen çapraz bulaşma (çapraz temas) risk değerlendirmesi yapılması * çapraz bulaşma (çapraz temas) riskinin azaltılması veya önlenmesi için uygun kontrollerin tanımlanması |  |  |
| **5.3.4** |  | Alerjen maddelerin etkili yönetilerek alerjen içermeyen ürünlere çapraz bulaşmasını (çapraz temas) önlenmesi için prosedürler oluşturulacaktır. Bunlar uygun olduğunda şunları içerecektir:   * alerjen maddelerin depolanması, işlenmesi ya da paketlenmesi söz konusu ise fiziksel ya da zamansal ayırma yapılması * alerjen maddeler işlenirken farklı ya da ilave koruyucu kıyafet kullanılması * alerjen işlemede tanımlanmış, o işe özel ekipmanlar kullanılması * alerjen içeren ve içermeyen ürünler arası geçişlerinin azaltılması için üretim planlaması yapılması * alerjen madde içeren tozların havayoluyla taşınmasının önlenmesi için sistemler * atık ve diğer dökülmelerin kontrolü * çalışanların, ziyaretçilerin, taşeronların tesise tüketim amaçlı gıda getirmesinin engellenmesi |  |  |
| **5.3.5** |  | Rework kullanıldığında veya rework operasyonlarının gerçekleştirildiği durumlarda, alerjen içeren maddelerin, alerjen içermeyen maddelere katılmaması için prosedürler uygulanacaktır. |  |  |
| **5.3.6** | | Risk bazlı bir değerlendirmenin, üretim sürecinin doğasının, alerjen çapraz bulaşmasını (çapraz temas) engellenemeyeceğini gösterdiği durumlarda, etikete bir uyarı ibaresi eklenmelidir. Bu tür bir uyarı beyanı yapılırken mevzuat, ulusal kılavuzlar veya uygulama esasları dikkate alınacaktır. |  |  |
| **5.3.7** | | Bir gıdanın, gıda alerjisi veya gıda hassasiyeti (bazen 'gıda aşırı hassasiyeti' olarak anılır) olan bireyler için uygunluğu iddia edildiği durumlarda, tesis, bu üretim prosesinin ortaya koyulan iddianın tam olarak karşıladığının geçerli kılınmasını sağlayacak ve prosesin etkinliği rutin olarak geçerli kılınacaktır. Bu dokümante edilecektir. |  |  |
| **5.3.8** |  | Alerjen çapraz bulaşmasını (çapraz temas) önleyecek veya kabul edilebilir seviyelere düşürecek ekipman ve alan temizleme prosedürleri oluşturulacaktır. Temizlik metotlarının etkinlikleri geçerli kılınacak ve prosedürün etkinliği belirli aralıklarla geçerli kılınacaktır.  Alerjen maddelerin temizliğinde kullanılan ekipmanlar için aşağıdakilerden biri geçerli olacaktır:   * tanımlanabilir ve alerjen kullanımına özel * tek kullanımlık * kullanım sonrası etkili bir şekilde temizlenecektir |  |  |
| **5.4** | | Ürün özgünlüğü, iddialar ve gözetim zinciri | | |
|  | | Hileli veya sahte gıda girdileri satın alma riskini en aza indirecek ve tüm ürün tanımlarının ve iddialarının yasalara uyumlu, kesin ve doğrulanmış olmasını sağlayacak sistemler olacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **5.4.1** | | Personelin zafiyet değerlendirmesine dahil olduğu durumlarda, sorumlu kişi veya ekip, olası gıda sahteciliği risklerini anlamalıdır. Bu, tesis tarafından kullanılan girdiler hakkındaki bilgileri ve zafiyet değerlendirmesi prensiplerini içerecektir. |  |  |
| **5.4.2** | | Şirket, girdilerin tağşiş veya ikame (yani hileli girdiler) riskine karşı, tedarik zincirindeki geçmiş ve yeni gelişen tehlike ve tehditlere ait bilgilere ulaşılması konusunda süreçler oluşturacaktır. Bu bilgiler aşağıdaki yollarla elde edilebilir, örneğin:   * ticaret birlikleri * hükümet kaynakları * özel bilgi sağlayıcı merkezler * Madde 1.1.8 için tamamlanan faaliyetler. |  |  |
| **5.4.3** | | Olası tağşiş veya ikame riskini değerlendirmek için tüm gıda girdileri veya girdi gruplarında, dokümante edilmiş bir zafiyet değerlendirmesi yapılacaktır. Bu, aşağıdakileri dikkate alacaktır:   * tağşiş veya ikamenin geçmiş kanıtları * tağşişi veya ikameyi daha çekici hale getirebilecek ekonomik faktörler * tedarik zincirinde girdilere erişim kolaylığı * ikameyi tespit edebilen testlerin karmaşıklığı * girdinin doğası.   Bu değerlendirmenin çıktısı, dokümante edilmiş bir zafiyet değerlendirme planı olacaktır.  Bu plan, değişen ekonomik koşulları ve olası riskleri değiştirebilecek piyasa istihbaratını yansıtmak için gözden geçirilecektir. Plan, yıllık olarak ve aşağıdaki durumlarda gözden geçirilecektir:   * girdide veya girdi tedarikçisinde bir değişiklik * yeni bir riskin ortaya çıkması (örneğin, bir bileşenin bilinen tağşişi veya tesisteki ürünlerin veya girdilerin özgünlüğü ile ilgili bilimsel gelişmeler, örneğin, 1.1.8 maddesinin bir parçası olarak elde edilen bilgiler) * Tesisteki ürünlerin veya girdilerin özgünlüğüyle bağlantılı önemli bir ürün güvenliği olayının (ör. bir ürün geri çağırma) ardından. |  |  |
| **5.4.4** |  | Girdilerin özellikle tağşiş veya ikame riski altında olduğunun belirlendiği durumlarda, zafiyet değerlendirme planı, belirlenen riskleri azaltmak için uygun güvence ve/veya test süreçlerini içerecektir. |  |  |
| **5.4.5** |  | Girdi ile ilgili, etiketlerde veya nihai ürün ambalajında iddiaların belirtilmesi durumunda, her bir girdi partisi doğrulanacaktır. Bu iddialar aşağıdakileri içerebilir:   * spesifik menşei veya orijini * çeşit / tür iddiaları * garanti durumu (Ör. Global G.A.P) * genetiği değiştirilmiş organizma (GDO) durumu * kimliği korunmuşluk durumu * spesifik isimle markalanmış ham maddeler   Tesis, ürün üzerindeki iddiası kanıtlamak için satın alma kayıtları, girdi kullanımı izlenebilirliğine dair kayıtları ve son ürün paketleme kayıtlarını tutacaktır. Tesis, belgelendirilmiş olduğu herhangi bir sertifika planın gerekliliğini karşılayacak sıklıkta veya sertifikaya özel bir gereklilik yoksa, her 6 ayda bir en az bir dokümante edilmiş kütle denkliği testini gerçekleştirecektir. |  |  |
| **5.4.6** | | Üretim yöntemleri (ör. organik, helal, koşer) hakkında iddia edildiğinde, tesis böyle iddialarda bulunabilmesi için, gerekli sertifikasyon durumunu sağlayacaktır. |  |  |
| **5.4.7** |  | Bir ürünün, bir iddiada bulunulmasını sağlayacak şekilde tasarlandığı durumlarda, şirket tüm iddiaların geçerli kılındığını, ürün formülasyonunun ve üretim sürecinin belirtilen iddiaya ve herhangi bir yasal gerekliliği (satış amaçlanan ülkede) karşıladığının tamamen geçerli kılınmasını sağlayacaktır.  İddiada bulunulan ürünler için, proses akış diyagramları (bakınız madde 2.5.1) dokümante edilecek ve potansiyel bulaşma alanları veya kimlik kaybı alanları tanımlanacaktır.  Ürün iddialarının bütünlüğünün sağlanması için uygun kontroller oluşturulacaktır. |  |  |
| **5.5** | | Ürün ambalajları | | |
|  | | Ürün ambalajları ve ürün ambalajlarının satın alınmasına yönelik işlemler, kullanım amacına uygun olacaktır. Ambalajlar, bulaşmayı önleyecek ve bozulmayı en aza indirecek koşullarda depolanacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **5.5.1** | | Birincil ambalaj malzemesi satın alırken veya belirlerken, ambalaj tedarikçisi gıda veya mevcut ambalajın, paketleme uygunluğunu etkileyebilecek belirli özelliklerinden (örneğin yüksek yağ içeriği, pH, mikrodalga fırın gibi kullanım koşulları, ürün üzerinde kullanılan diğer ambalajlar, geri dönüştürülebilir ambalajların kullanımı veya yeniden kullanılabilir ambalaj malzemeleri) haberdar edilmelidir.  Birincil ambalajın yürürlükteki gıda güvenliği mevzuatına uygun olduğunu ve kullanım amacına uygun olduğunu doğrulamak için uygunluk sertifikaları veya diğer kanıtlar mevcut olacaktır. |  |  |
| **5.5.2** | | Şirket tarafından satın alınan ve ham maddeler veya yarı mamuller ile direk temas edecek plastik torbalar uygun renkte (ör. ürüne kontrast renklerde) olacak ve kazayla bulaşma olamaması için yırtılmaya karşı dirençli olacaktır. |  |  |
| **5.5.3** |  | Şirketin, kullanımına son verilmiş paketleme malzemeleri (etiketler dahil) yönetimi ile ilgili bir prosedürü olacaktır: Bakım şunları içerecektir:   * kullanımına son verilmiş ambalajların kazayla kullanımının önlenmesi için mekanizmalar * kullanımına son verilmiş ambalajların kontrolü ve bertarafı * kullanımına son verilmiş basılı materyalin bertarafı için uygun prosedürler (örneğin; kullanılmayan markalı malzemelerin iadesi) |  |  |
| **5.6** | | Ürün kontrolü, tesis içi ürün testi ve laboratuvar analizi | | |
|  | | Şirket, ürün güvenliğini, özgünlüğünü, yasalara uygunluğunu ve kalitesini doğrulamak için kritik olan kontrol ve analizleri uygun prosedürler, tesisler ve standartlar kullanarak kendisi yapacak veya bir dış firmada yaptıracaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **5.6.1** | | Riske göre mikrobiyolojik, kimyasal, fiziksel ve organoleptik testleri içeren zamanlaması planlanmış bir ürün test programı olacaktır. Metotlar, ürün numunelerinin alma işlemleri (uygun olduğu durumlarda laboratuvara teslimi dahil), sıklık ve belirlenen limitler dokümante edilecektir. |  |  |
| **5.6.2** | | Test ve kontrol sonuçları kaydedilecek ve trendleri belirlemek için düzenli olarak gözden geçirilecektir.  Tesis içi ve dış laboratuvar sonuçlarının önemi anlaşılacak ve sonuçların gerektirdiği şekilde hareket edilecektir. Herhangi bir uygun olmayan sonuç veya eğilimi ele almak için uygun aksiyonlar derhal uygulanacaktır.  Yasal limitlerin geçerli olduğu durumlarda, bunlar bilinecek ve bu limitlerin herhangi bir şekilde aşılması durumunda derhal uygun önlemler alınacaktır.  Uygulanabilir olduğunda, laboratuvar test sonuçlarıyla ilişkili ölçüm belirsizliği dikkate alınacaktır. |  |  |
| **5.6.3** | | Tesis, raf ömrü için geçerli kılma ve sürekli doğrulama sisteminin uygulanmasını sağlayacaktır. Bu değerlendirme risk bazlı olacak ve duyusal testlerin yanı sıra gerektiğinde mikrobiyolojik, pH ve su aktivitesi gibi kimyasal etkenleri de içerecektir. Raf ömrü testi kayıtları ve sonuçları ürün üzerinde belirtilen raf ömrünü doğrulayacaktır. |  |  |
| **5.6.4** |  | Patojen testi (tesisin çevresel izleme programının bir parçası olarak test edilen patojenler dahil) bir dış laboratuvarda yaptırılacak veya içerde yaptırıldığı durumlarda laboratuvar, üretim ve depolama alanlarından tamamen ayrılmış olacak ve ürünlere veya üretim alanlarına bulaşma riskini önleyecek prosedürler olacaktır. |  |  |
| **5.6.5** |  | Üretim tesisinde test laboratuvarları bulunması durumunda, bunlar ürün güvenliğine yönelik olası riskleri ortadan kaldıracak şekilde yerleştirilecek, tasarlanacak ve çalıştırılacaktır.  Kontroller dokümante edilecek, uygulanacak ve aşağıdakileri de içerecektir:   * drenaj ve havalandırma sistemlerinin tasarımı ve işletimi dahil olmak üzere laboratuvar faaliyetlerini içeren işletim prosedürleri * erişim ve tesisin emniyeti * laboratuvar personelinin hareketi * hijyen ve koruyucu giysi düzenlemeleri * laboratuvar atıklarının bertarafı dahil, ürünler, girdiler veya üretim alanı için risk oluşturabilecek malzemelerin laboratuvara girip çıkması, * laboratuvar ekipmanının yönetimi ve izlenmesi.   Test faaliyetlerinin üretim veya depolama alanlarında gerçekleştirildiği durumlarda (örneğin hat testleri veya hızlı testler), bunlar ürün bulaşmasını önleyecek şekilde yerleştirilecek, tasarlanacak ve çalıştırılacaktır. |  |  |
| **5.6.6** | | Şirket, ürün güvenliği, özgünlüğü veya yasalara uygunluğu açısından kritik olan analizleri yaptığında veya dışarıda yaptırdığında, iç laboratuvar veya dış laboratuvar (geçerli olduğunda yeterlilik testleri de dahil olmak üzere), kabul görmüş bir laboratuvar akreditasyona  sahip olmalı veya ISO/IEC 17025'in gereklilikleri ve prensiplerine uygun olarak faaliyet göstermelidir. Akredite metotların uygulanmadığı durumlarda metotların nasıl oluşturulduğuna dair kararlar dokümante edilecektir. |  |  |
| **5.6.7** | | Madde 5.6.6'da belirtilen ürün güvenliği ve yasalara uygunluk açısından kritik olan analizler dışındaki laboratuvar sonuçlarının güvenilirliğinin sağlanması için prosedürler olacaktır.  Bunlar şunları içerecektir:   * uygun olan durumlarda kabul görmüş test metotları * dokümante test prosedürleri * laboratuvar personelinin analizleri yapacak kadar kalifiye ve/veya eğitimli ve yetkin olması * test sonuçlarının doğrulanması için bir sistem kullanılması (örneğin; yeterlilik testleri) * uygun şekilde kalibre edilmiş ve bakımları yapılmış ekipman kullanımı |  |  |
| **5.7** | | Ürün serbest bırakma | | |
|  | | Tesis, üzerinde anlaşmaya varılan tüm prosedürler tamamlanmadan, bitmiş ürünün serbest bırakılmamasını sağlayacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **5.7.1** | | Ürünlerin serbest bırakma yapılacağı zaman, serbest bırakmanın tüm kriterleri tamamlanana ve serbest bırakmanın onayı verilene kadar serbest bırakılmamasını sağlayacak prosedürler uygulanacaktır. |  |  |
| **5.8** | | Evcil hayvan maması ve hayvan yemi | | |
|  | | Tesisin evcil hayvan maması veya hayvan yemi ürettiği durumlarda, bu bölümdeki gerekliliklere ek olarak, Standardın 1-7. bölümlerindeki ilgili tüm gerekliliklerin yerine getirilmesi zorunludur. | | |
|  | | Tesis, evcil hayvan yemi ve hayvan yemi ürünlerinin güvenli ve kullanım amacına uygun olmasını sağlayacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **5.8.1** | | Tesis, evcil hayvan mamalarının ve hayvan yemlerinin amaçlanan kullanım için formüle edilmesini/tasarlanmasını sağlayacaktır (ör. ürünler tam beslenme ürünü veya tamamlayıcı bir ürün olarak tasarlandığında). |  |  |
| **5.8.2** |  | Tesisin ürün gamı farklı hayvan türleri için evcil hayvan yemi veya hayvan yemi ürünlerini içerdiği durumlarda, tesisin, hedeflenmeyen tüketici için zararlı olabilecek her türlü içerik, girdi, ürün veya yeniden işlemenin yönetimi için özel prosedürleri olacaktır. |  |  |
| **5.8.3** | | Tesisin tıbbi amaçlı maddeler içeren evcil hayvan gıdası veya hayvan yemi ürünlerini ürettiği, işlediği veya paketlediği durumlarda, tesisin tıbbi amaçlı girdilerin ve bitmiş ürünlerin yönetimi için özel prosedürleri olacaktır. Bu prosedürler asgari olarak aşağıdakileri içerecektir:   * tesisteki tedavi edici özelliği olan malzemeler içeren maddelerin tanımlanması. Bunlar girdilerin, proses yardımcıları, yarı mamul ve nihai ürünler, yeniden işleme veya yeni ya daürün geliştirme girdileri olabilir * tüm tedavi edici özelliği olan ham maddeler için kısım 3.5.1'e uygun tedarikçi onayı * tedavi edici özelliği olan malzemelerin doğru kullanımı konusunda özel personel eğitimi * tedavi edici özelliği olan maddelerin nihai ürünlerde doğru konsantrasyonda olduğunun sağlanması için mekanizmalar * tedavi edici özelliği olan madde içeren ile içermeyen evcil hayvan mamalarının veya hayvan yemlerinden birbirine bulaşmayı engelleyecek prosedürler (ör. temizlik prosedürleri) * tedavi edici özelliği olan evcil hayvan mamalarının veya hayvan yemlerinin doğru etiketlenmesini sağlayacak özel prosedürler * tedavi edici özelliği olan ham madde ve ürünlerin güvenli ve yasal olarak imha edilmesini içeren atık bertaraf mekanizmaları (bkz. kısım 4.12). |  |  |
| **5.8.4** | | Tesis prosedürleri, ilgili evcil hayvan maması ve hayvan yemi ürün güvenliği mevzuatını (hem üretim hem de satış ülkesinde) karşılayacak şekilde tasarlanacak ve uygulanacaktır. |  |  |
| **5.9** | | Mezbaha , Kesimhane, Balık kesimhanesi | | |
|  | | Hayvan birincil işlem tesisinde (örneğin kırmızı et mezbahası, kümes hayvanları kesimhanesi veya balık kesim tesisi / gemisi), Standardın geri kalanındakilere ek olarak aşağıdaki gereklilikler uygulanır. | | |
|  | | Hayvan birincil işlem tesisi, ürünlerin güvenli ve amaçlanan kullanıma uygun olmasını sağlayan kontrollü süreçler yürütecektir. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **5.9.1** | | Şirket, olası yasaklı maddeler için bir risk değerlendirmesi yapacaktır (yani faaliyet gösterdiği veya satılması planlanan ülkedeki mevzuat tarafından yasaklanmış olanlar). Örnek maddeler arasında tıbbi ürünler, veteriner ilaçları (ör. büyüme hormonları), ağır metaller ve pestisitler bulunur.  Risk değerlendirmesi, madde 3.5.1.1'in bir parçası olarak veya ayrı bir faaliyet olarak tamamlanabilir.  Risk değerlendirmesinin sonuçları, girdi kabul ve test prosedürlerine ve tedarikçi onayı ve izleme için benimsenen süreçlere dahil edilecektir. (bkz. Madde 3.5.1.2–3.5.2.2). |  |  |
| **5.9.2** |  | Tesisin canlı hayvan kabul ettiği durumlarda, hayvanların insan tüketimine uygun olduğundan emin olmak için, hayvan bekleme alanında (ante-mortem) ve kesim sonrası (post-mortem), yetkin bir kişi tarafından muayene yapılacaktır. |  |  |
| **5.9.3** | | Tesis, karkasın tüm yenebilir parçalarının (yani, insan gıda tedarik zincirine yönelik tüm parçalarının) izlenebilirliğinin korunmasını sağlamak için prosedürler uygulayacaktır. |  |  |
| **5.9.4** | | Tesis, tüm kesim sonrası süreçler (örneğin, kesim sonrası soğutma, işleme, depolama ve dağıtım) için tanımlanmış zaman ve sıcaklık gerekliliklerini belirleyecektir. Bu gereklilikler, karkasın tüm soğutulmuş veya dondurulmuş, yenilebilir kısımları için tanımlanacaktır. |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **6** | | | Proses kontrolü | | |
| **6.1** | | | Operasyonların kontrolü | | |
| **Temel** | | | Tesis, HACCP veya gıda güvenliği planına uygun olarak, istenen kalitede, sürekli güvenli ve yasalara uygun ürünün üretimini sağlayan spesifikasyonları ve çalışma talimatlarını/prosedürlerini uygulayacaktır. | | |
| **Madde** | | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **6.1.1** |  | | Ürün güvenliği, yasalara uygunluğu ve kalitesinin sağlanması adına önemli üretim prosesleri için dokümante edilmiş spesifikasyonlar/prosedürler ve iş talimatları olacaktır. Proses spesifikasyonları ve iş talimatları/prosedürler (uygun olduğu takdirde) aşağıdakileri içerecektir:   * reçeteler – alerjenlerin tanımlanması dahil * karıştırma talimatları, hız ve süreler * ekipman proses ayarları * pişirme süreleri ve sıcaklıkları * soğutma süreleri ve sıcaklıkları * etiketleme talimatları * kodlama ve raf ömrü işaretleme * depolama koşulları (örneğin depolama sıcaklıkları) * HACCP veya gıda güvenliği planında tanımlanan herhangi bir ek kritik kontrol noktası.   Proses spesiflkasyonları, üzerinde anlaşmaya varılmış son ürün spesifikasyonları ile uyumlu olacaktır.  Tesis, gıda güvenliğini, yasalara uygunluğu ve kalitesini etkileyebilecek herhangi bir değişiklikten önce proses spesifikasyonlarını ve çalışma talimatlarını/prosedürlerini gözden geçirecektir. |  |  |
| **6.1.2** | | | Ekipman ayarlarının ürünün güvenliği veya yasalara uygunluğu açısından kritik olduğu durumlarda, ekipman ayarlarındaki değişiklikler, sadece eğitimli ve yetkili personel tarafından yapılacaktır. Mümkün olduğunca, bu ayarlar şifre korumalı veya başka bir şekilde kısıtlanmış olacaktır. |  |  |
| **6.1.3** | | | Ürünün, ürün ve gereken proses spesifikasyonlarına uygun üretildiğinin sağlanması için sıcaklık, süre, basınç ve kimyasal özellikler gibi parametrelerin izleme sistemi oluşturulacak, kontrol edilecek ve kayıt altına alınacaktır. |  |  |
| **6.1.4** | | | Proses parametrelerinin veya ürün kalitesinin hat içi izleme (in-line) cihazları tarafından kontrol edildiği durumlarda, bu izleme sistemi rutin olarak test edilen bir arıza uyarı (alarm) sistemine bağlanacaktır. |  |  |
| **6.1.5** | | | Ürünlerin güvenliği veya kalitesi için kritik olan ekipmanda, proses koşullarından farklılık oluştuğunda, proses, riske ve ekipman performansına göre geçerli kılınacak ve doğrulanacaktır. (örneğin; otoklav, fırın ve basınçlı imalat kaplarının içinde ısı yayılımı; dondurucu ya da soğutucularda sıcaklık dağılımı) |  |  |
| **6.1.6** | | | Ekipman arızası veya prosesin spesifikasyondan sapması durumunda, ürün kalitesi ve güvenliğinin sağlanması için uygulanacak faaliyetin belirlenmesi için prosedürler oluşturulacaktır. |  |  |
| **6.1.7** |  | | Bir tesisin, denetim kapsamı dışında kalan ürünleri veya malzemeleri (örneğin, üretim süreçlerinden gelen yan ürünler) elleçlediği durumlarda, bunlar, kapsam dahilindeki ürünler için ürün güvenliği, özgünlüğü veya yasallık riski oluşturmadığından emin olmak için kontrol edilecektir. |  |  |
| **6.2** | | | Etiketleme ve paket kontrolü | | |
| **Temel** | | | Ürün etiketleme faaliyetlerinin yönetim kontrolleri, ürünlerin doğru şekilde etiketlenmesini ve kodlanmasını sağlayacaktır. | | |
| **Madde** | | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **6.2.1** | | | Ambalaj malzemelerinin paketleme hatlarına tahsisi ve paketleme alanındaki kontroller ile, paketleme makinelerinde sadece hemen kullanım için ambalaj malzemesinin olmasını sağlayan bir süreç olacaktır.  Hat dışı kodlama ya da ambalaj malzemelerinin yazıcıda yazdırılması durumunda:   * yazıcı parametrelerindeki ayarlama ve düzeltmeler sadece yetkili personel tarafından yapılacaktır (ör. tarih kodlamadaki girişler ya da değişiklikler) * paketleme makinelerinde sadece doğru yazdırılmış malzemelerin olduğuna dair kontroller yapılacaktır.   Etiket kullanımının, beklenen kullanım miktarı ile bağdaştığını ve herhangi tutarsızlığın nedeninin araştırıldığını kontrol etmek için süreçler olacaktır. |  |  |
| **6.2.2** | |  | Üretime başlamadan önce ve ürün değişikliklerinden sonra üretim hattının dokümante edilmiş kontrolleri yapılacaktır. Bu kontroller, hatların uygun şekilde temizlenmesini ve üretime hazır olmasını sağlayacaktır. Bir sonraki üretime geçmeden önce, önceki üretime ait ürünlerin ve baskılı ambalaj malzemelerinin ve etiketlerin hattan kaldırıldığından emin olmak için, ürün değişimlerinde dokümante edilmiş kontroller yapılacaktır. |  |  |
| **6.2.3** | | | Tüm ürünlerin doğru ambalaj malzemesi ile paketlendiği ve doğru etiketlendiğinin sağlanması için dokümante edilmiş prosedürler oluşturulacaktır. Bu prosedürler aşağıdaki kontrolleri içerir;   * paketlemenin başlangıcında * paketleme işlemi sırasında (örn. önceden tanımlanmış aralıklarla ve üretim işlemi esnasında baskılı ambalaj veya etiketler hatta getirildiğinde) * her üretimin sonunda ambalaj malzemelerinin parti değişimlerinde.   Kontroller ayrıca, uygun olduğunda, paketleme aşamasında gerçekleştirilen herhangi bir baskının doğrulanmasını da içerecektir:   * tarih kodlama * parti kodlama * miktar işaretleme * fiyatlama bilgisi * barkodlama * menşe ülke * alerjen bilgisi. |  |  |
| **6.2.4** | | | Ürün etiketi ve baskı kontrolü için çevrimiçi doğrulama ekipmanları (örneğin; barkod okuyucular) kullanıldığında, tesis uygulama ve test ekipmanının sistemin doğru ayarlandığını ve ambalaj bilgisinin spesifikasyon dışı olduğunda sistemin alarm vereceği veya ürünü hat dışına atmaya yeterli olmasını sağlayacak prosedürler oluşturacak ve uygulayacaktır  Asgari olarak ekipman testleri aşağıdaki zamanlarda yapılacaktır:   * paketleme çalışmasının başlangıcı * paketleme çalışmasının sonu * tesisin, ekipmanın arızalanması durumunda (örneğin, paketleme sırasında veya ambalaj malzemelerinin parti değişimlerinde) etkilenen herhangi bir materyalin serbest bırakılmasını belirleme, tutma ve önleme becerisine dayalı bir sıklıkta.   Tesis çevrimiçi doğrulama ekipmanında hata olması durumları için prosedürler oluşturacak ve uygulayacaktır. (örneğin; dokümante edilmiş ve eğitimi verilmiş elle kontrol etme prosedürü) |  |  |
| **6.3** | | | Miktar-ağırlık, hacim ve sayısal kontrol | | |
|  | | | Tesis, ürünün satılacağı ülkedeki yasalara, ilgili endüstriye ait uygulamalar veya müşteri gerekliliklerine uygun bir miktar kontrol sistemi uygulayacaktır. | | |
| **Madde** | | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **6.3.1** | | | Miktar kontrolü sıklığı ve metodu ilgili yasal doğrulama sistemi gerekliliklerini sağlayacak ve kayıtlar tutulacaktır. |  |  |
| **6.3.2** | | | Miktar kontrolüne ait yasal bir zorunluluk olmadığı durumlarda (ör: Dökme miktar) ürün, müşteri gerekliliklerine uyacak ve kayıtlar tutulacaktır. |  |  |
| **6.3.3** | | | Kullanılması durumunda, tesis, çevrimiçi otomatik kontrol terazilerinin (check weighers) çalışma ve testleri için prosedürler oluşturacaktır. Asgari olarak şunları içerecektir:   * yasal gerekliliklerin dikkate alınası * ekipman testi sorumluları * çalışma etkinliği ve belirli ürünlerdeki sapmalar * tartım cihazlarının test metotları ve sıklığı * reddedilen paketlerin elden geçirilmesi * test sonuçlarının kayıtları |  |  |
| **6.4** | | | Ölçme ve izleme cihazları kontrolü ve kalibrasyonu | | |
|  | | | Tesis, izleme ve ölçme cihazlarının yeteri kadar doğru ve sonuçların güvenilir olduğunu kanıtlayabilecektir. | | |
| **Madde** | | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **6.4.1** | | | Tesis, kritik kontrol noktaları, ürün güvenliği, yasalara uygunluğu ve kalitesini izlemek için kullanılan ekipmanları tanımlayacak ve kontrol edecektir. Bu, asgari olarak şunları içerecektir:   * Ekipmanların yerlerinin belirtildiği dokümante edilmiş bir liste * Tanımlama kodu ve gelecek kalibrasyon tarihi * Yetkisi olmayan personel tarafından ayar değişikliği ya da kurcalanmasının engellenmesi * Hasar, bozulma ya da hatalı kullanımdan koruma |  |  |
| **6.4.2** | | | Yeni ekipmanlar dahil tüm tanımlanan ölçüm ekipmanları, aşağıdaki şekilde kontrol edilecek ve gerektiğinde ayarlanacaktır:   * Risk analizine göre belirlenmiş sıklıklarda * Ulusal ya da uluslararası kabul görmüş standarda göre tanımlanmış izlenebilir metotlarla   Sonuçlar dokümante edilecektir. Ekipmanlar okunabilir ve gerektiğinde ölçüm yapabilmek için uygun doğrulukta olacaktır. |  |  |
| **6.4.3** | | | Referans ölçüm cihazları, kalibre edilecek ve kabul görmüş ulusal veya uluslararası Standarda göre izlenebilir olacak ve kayıtlar tutulacaktır. Ekipmanın, kritik limitleri değerlendirmede kullanılması durumunda kalibrasyon belirsizliği de dikkate alınacaktır. |  |  |
| **6.4.4** | | | İzleme ve ölçme ekipmanlarının, belirlenen limitler dışına çıktığında uygulanacak olan işlemleri içeren prosedürler hazırlanacaktır. Ürün güvenliği veya yasalara uygunluğunun ölçümünde baz alınan ekipman hatalı ölçüm yaptığında, risk altındaki ürünün satışa sunulmaması için gereken faaliyetler uygulanacaktır. |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **7** | | | **Personel** | | |
| **7.1** | | | Eğitim: girdi elleçleme, hazırlama, işleme, paketleme ve depolama alanları | | |
| **Temel** | | | Şirket, ürün güvenliği, yasalara uygunluğunu ve kalitesini etkileyen işler yapan tüm personelin bu işleri yapacak yetkinliğini eğitimler, iş tecrübeleri veya yetenek ile kanıtlayabilecektir. | | |
| **Madde** | | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **7.1.1** | | | İstihdam bürolarından sağlanan personel, geçici personel ve taşeronlar dahil tüm personel işe başlamadan önce gerekli şekilde eğitim alacak ve çalışma süreci boyunca yeteri kadar gözlemlenecektir. |  |  |
| **7.1.2** | | | Personelin kontrol önlemleri ve kritik kontrol noktaları ile ilgili faaliyetlerde bulunduğu durumlarda, ilgili eğitim verilecek ve yetkinlik değerlendirmesi yapılacaktır. |  |  |
| **7.1.3** | | | Tesis, personelin eğitim ihtiyaçlarını içeren dokümante edilmiş bir program hazırlayacaktır. Bunlar, asgari olarak şunları içerecektir:   * spesifik işler için gerekli yetkinliklerin belirlenmesi * çalışanların gereken yetkinlikleri kazanması için eğitim ve diğer faaliyetlerin sağlanması * eğitim etkinliğinin gözden geçirilmesi * personele uygun dilde eğitim verilmesi. |  |  |
| **7.1.4** |  | | Mühendisler dahil tüm personel, istihdam bürolarından sağlanan personel, geçici personel ve taşeronlara, genel alerjen farkındalık eğitimi ve işletmenin alerjen elleçleme prosedürleri eğitimi verilecektir. |  |  |
| **7.1.5** |  | | Tüm ilgili personel (istihdam bürolarından sağlanan personel, geçici personel ve taşeronlar) ürünlerin doğru etiketleme ve paketlenmesi için tasarlanmış, tesisin etiketleme ve paketleme prosesleri hakkındaki eğitim alacaklardır. |  |  |
| **7.1.6** | | | Tüm eğitim kayıtları mevcut olacaktır. Bunlar, asgari olarak şunları içerecektir:   * Katılımcı adı ve katılım onayı * Eğitim tarih ve süresi * Eğitim adı veya içeriği * Eğitimci bilgileri * İç eğitimlerde, eğitimde kullanılan materyale, iş talimatına ya da prosedüre atıf   Eğitimin şirket adına başka bir kurum tarafından verildiği durumlarda eğitim kayıtları mevcut olacaktır. |  |  |
| **7.1.7** | | | Şirket, 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** | | | Kişisel hijyen: Girdi elleçleme, hazırlama, işleme, paketleme ve depolama alanları | | |
|  | | | Tesis kişisel hijyen standartları, personelden ürüne bulaşma risklerini minimize edecek şekilde oluşturulacak, üretilen ürüne uygun olacak ve istihdam bürolarından sağlanan personel, taşeron ve üretim tesisi ziyaretçileri dahil tüm ilgili personel tarafından benimsenmiş olacaktır. | | |
| **Madde** | | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **7.2.1** | |  | Kişisel hijyen gereklilikleri dokümante edilecek ve tüm personele iletilecektir. Bunlar asgari olarak aşağıdakileri içerecektir:   * kol saati ve benzeri giyilebilir cihazlar kullanılmayacak * tek evlilik yüzüğü, bilekliği veya tıbbi alarm cihazı dışında takı kullanılmayacak * Kulaklar, burun, dil, kaşlar gibi vücudun görünür kısımlarında küpe vb. takılar kullanılmayacak * Tırnaklar, kısa, temiz ve ojesiz olacak, * Takma tırnak veya tasarım tırnak izin verilmeyecek * Aşırı parfüm veya losyon kullanılmayacaktır   Gerekliliklere uyum belli aralıklarla kontrol edilecektir. |  |  |
| **7.2.2** | | | El yıkama, üretim alanına girişte ve ürüne bulaşma riskini minimize edecek uygun sıklıkta yapılacaktır. |  |  |
| **7.2.3** | | | Tüm kesikler ve derideki sıyrıklar üründen farklı renkte (tercihen mavi) ve metal tespit ekipmanlarınca tespit edilebilen yara bantlarıyla kapatılacaktır. Bu bantlar tesis tarafından sağlanacak ve izlenecektir. Uygun olduğunda, yara bandı üzerine eldiven giyilecektir. |  |  |
| **7.2.4** | | | Metal tespit ekipmanı kullanılıyor ise, her yara bandı partisinden örnek bir yara bandı, metal tespit ekipmanında test edilecek ve bu teste ait kayıtlar tutulacaktır. |  |  |
| **7.2.5** | | | Ürüne bulaşmaların minimize edilmesi için, kişisel ilaçların kullanımının ve saklanmasının kontrolü için yazılı talimatlar ve prosesler oluşturulacaktır. |  |  |
| **7.3** | | | Medikal izleme | | |
|  | | | Şirketin, personelin, acente personelinin, taşeronların veya ziyaretçilerin enfeksiyon, hastalık (gıda kaynaklı hastalıklar dahil) veya ürünlere hastalık bulaşma kaynağı olmamasını sağlayacak prosedürler olacaktır. | | |
| **Madde** | | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **7.3.1** | | | Tesis, çalışanları gıda işletmelerinde çalışmalarına engel olacak enfeksiyon, hastalık veya bu durumlara ait semptomlar hakkında bilgilendirecektir. İşletmenin, geçici çalışanlar dahil tüm çalışanlara, taşeronlara ve ziyaretçilere, başlarına gelebilecek ya da var olan semptom, enfeksiyon, hastalık veya durumlar hakkında bilgi verdiği bir prosedürü olacaktır. |  |  |
| **7.3.2** | | | Ürün güvenliği riski olabilecek durumlarda, ziyaretçiler ve taşeronlar gıda işletmelerine girişe engel olacak tipte semptom, enfeksiyon, hastalık veya durumlar hakkında bilgilendirilecektir. Yasalara uygun olduğu sürece, ziyaretçiler ya da taşeronlardan girdi, hazırlama, işleme, paketleme veya depolama alanlarına girmeden önce sağlık anketi doldurması veya ürün güvenliğini riske atacak herhangi bir semptom olmadığını teyit etmeleri istenecektir. |  |  |
| **7.3.3** | | | Çalışanlar (geçici çalışanlar dahil), taşeronlar ve ziyaretçilerin bulaşıcı bir hastalığı olma veya bulaşıcı hastalığa teması durumunda yapılacaklar ile ilgili bir prosedür olacaktır. Gerektiğinde uzman sağlık personeli tavsiyesi aranacaktır. |  |  |
| **7.4** | | | Koruyucu kıyafetler: Çalışanlar ya da ziyaretçilerin üretim alanlarına girişi | | |
|  | | | Çalışanlar, taşeronlar veya ziyaretçiler üretim alanlarına girerken ya da çalışırken işletme tarafından sağlanan uygun koruyucu kıyafet kullanacaktır. | | |
| **Madde** | | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **7.4.1** | | | Şirket, belirlenen üretim alanlarında (örneğin; üretim ve depo alanları) koruyucu kıyafet kullanımı hakkındaki kuralları dokümante edecek ve çalışanlar (istihdam bürolarından sağlanan personel ve geçici personel dahil), taşeronlara ve ziyaretçilere iletecektir. Bu, üretim alanın dışında koruyucu kıyafet kullanımına ait politikayı da içerecektir. (Ör: Tuvalete giderken çıkarılması, yemek yeme ve sigara alanlarında kullanımı) |  |  |
| **7.4.2** | | | Koruyucu kıyafetler;   * tüm çalışanlara yetecek sayıda sağlanacak * ürüne bulaşma oluşturmayacak şekilde dizayn edilecek (asgari olarak, bel hizası üstünde dış cebi veya dikilmiş düğmesi olmayacak) * ürüne bulaşma engellenmesi için saçları tam kapatacak saç bonesi kullanılacak * ürüne bulaşmanın engellenmesi için gerektiğinde sakal ve bıyık için maske kullanılacak |  |  |
| **7.4.3** | | | Koruyucu kıyafetler, yıkama prosesinin etkinliğini geçerli kılmak için , belirlenmiş kriterler dahilinde, onaylanmış sözleşmeli bir dış tedarikçide veya şirket içi çamaşırhanede yıkanacaktır. Çamaşırhane, aşağıdakileri sağlayan prosedürleri uygulamalıdır:   * temiz ve kirli kıyafetler arasında yeterli ayrım * koruyucu kıyafetlerin etkin temizliği * temiz kıyafetler, kullanıma kadar bulaşmalardan korunacak şekilde tedarik edilecek (Ör. Kılıf veya torba kullanımı ile)   Çalışanlar tarafından koruyucu giysilerin yıkanması istisnadır; ancak, aşağıda belirtilen durumların, her ikisi birlikte geçerli olduğunda kabul edilebilir:   * koruyucu kıyafetin ürün güvenliği amacıyla kullanılmadığı durumlarda, örneğin: çalışanı elleçlenen ürünlerden korumak için kullanılıyorsa   **ve**   * koruyucu kıyafet sadece kapalı ürün / düşük riskli alanlarda giyiliyorsa. |  |  |
| **7.4.4** | | | Koruyucu kıyafetler risk analizine göre belirlenen aralıklarla değiştirilecektir. |  |  |
| **7.4.5** | | | Eldiven kullanıldığı durumlarda, eldivenler düzenli aralıklarla değiştirilecektir. Uygun olduğunda, eldivenler gıdada kullanıma uygun, tek kullanımlık, ürünlerden farklı renkte (mümkünse mavi), sağlam, lifleri dökülmeyen yapıda olacaktır. |  |  |
| **7.4.6** | | | Yıkamaya uygun olmayan personel koruyucu kıyafetleri kullanıldığında (metal zincirden yapılan kıyafetler, eldivenler ya da önlükler gibi) bu kıyafetler, risk analizine göre belirlenen sıklıkta temizlenecek ve dezenfekte edilecektir. |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **8** | | Üretim risk alanları: yüksek-risk, yüksek-dikkat ve ortam şartlarında yüksek-dikkat | | |
|  | | Bir tesisin, üretim sürecinin veya bir bölümünün yüksek-risk, yüksek-dikkat ve/veya ortam şartlarında yüksek- dikkat gerektiren ürünler ürettiği durumlarda (bu değerlendirme için Madde 4.3.1'e ve bu üretim alanlarının tanımı için Ek 2'ye bakınız), bu bölümdeki gerekliliklere ek olarak, Standardın 1-7 bölümlerindeki ilgili tüm gereklilikler karşılanmalıdır | | |
|  | | Tesis, üretim alanlarının ve kontrollerin, ürünlere patojen bulaşmasını önlemeye uygun olduğunu gösterebilecektir. | | |
| **8.1** | | Yüksek-risk, yüksek-dikkat ve ortam şartlarında yüksek-dikkat alanlarında yerleşim, ürün akışı ve ayrımı | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **8.1.1** |  | Tesisin haritası (bakınız madde 4.3.2) patojen kontrol adım(lar)ının konumunu içerecektir. |  |  |
| **8.1.2** | | Üretim tesisinde yüksek-risk alanları olduğunda, bu alanlar ile diğer alanların fiziksel ayrımı sağlanacaktır. Ayrım yapılırken ürün akışı, malzemelerin doğası (ambalaj dahil), ekipmanlar, personel, kimyasallar, atıkların bertarafı, hava akışı, hava kalitesi ve sıhhi tesisat (drenaj dahil) dikkate alınacaktır. Transfer noktalarının konumu, yüksek-risk alanları ile fabrikanın diğer alanları arasındaki ayrımından taviz vermeyecektir. Ürüne bulaşmayı minimize edecek uygulamalar yürürlükte olacaktır (örneğin; girişte malzemelerin dezenfekte edilmesi). |  |  |
| **8.1.3** |  | Üretim tesisinde yüksek-dikkat alanlar olduğunda, bu alanlar ile diğer alanların fiziksel ayrımı sağlanacaktır. Ayrım yapılırken ürün akışı, malzemelerin doğası (ambalaj dahil), ekipmanlar, personel, kimyasallar, atıkların bertarafı, hava akışı, hava kalitesi ve sıhhi tesisat (drenaj dahil) dikkate alınacaktır.  Fiziksel bariyerlerin kullanılmadığı durumlarda, potansiyel çapraz bulaşmalar için dokümante edilmiş bir risk değerlendirmesi yapılacak ve ürüne bulaşmanın engellenmesi için, düşük riskli üründen yüksek-dikkat gerektiren ürüne geçiş prosedürleri de dahil olmak üzere, etkin ve geçerli kılınmış önlemler alınacaktır. |  |  |
| **8.1.4** |  | Ortam şartlarında yüksek-dikkat alanlara gereksinim duyulduğunda, patojenlerin çapraz bulaşma riskinin belirlenmesi için dokümante edilmiş bir risk değerlendirmesi yapılacaktır. Risk değerlendirmesinde mikrobiyolojik bulaşmaların potansiyel kaynakları dikkate alınacak ve aşağıdakileri içerecektir:   * girdi ve ürünler * girdi, ambalaj, ürünler, ekipmanlar, personel ve atık akışı * hava akışı ve kalitesi * Sıhhi tesisat (drenajlar dahil) şartları ve lokasyonları   Nihai ürünün mikrobiyolojik bulaşmadan korunması için etkin proseslere yer verilmelidir. Bu prosesler ayırma, proses akışı yönetimi veya farklı kontrolleri içerebilir. |  |  |
| **8.2** | | Yüksek-risk ve yüksek-dikkat alanlarında bina yapısı | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **8.2.1** | | İşletmede yüksek- risk veya yüksek-dikkat tesisleri varsa, bu alanlar için drenaj akış yönlerini ve atık suyun geri kaçmasını önleyen hatta takılmış ekipmanları gösteren bir drenaj haritası olacaktır. Drenajın akışı, yüksek-risk / yüksek-dikkat alanına bulaşma riski oluşturmayacaktır. |  |  |
| **8.2.2** | | Yüksek-risk alanlarına, yeterli değişim sıklığına sahip filtrelenmiş hava sağlanmalıdır. Kullanılan filtre özellikleri ve hava değişimlerinin sıklığı, havanın kaynağını ve çevredeki alanlara göre pozitif bir hava basıncını koruma gerekliliğini dikkate alan bir risk değerlendirmesine dayalı olarak dokümante edilecektir. |  |  |
| **8.2.3** |  | Alanlar, yüksek-risk veya yüksek-dikkat gerektiren alanın tasarımının bir parçası olarak çıkarılabilir duvarlar içerdiğinde (örneğin, büyük parçaların veya özel bakım ekipmanlarının ara sıra hareket etmesine izin vermek için), aşağıdakileri sağlamak için prosedürler olacaktır:   * çıkarılabilir duvarlar yerine sıkıca oturur * kullanımları yönetilir * duvarların hareket ettirilmesi onay gerektirir ve yalnızca eğitimli ve yetkili personel tarafından gerçekleştirilir * temizlik ve yenileme prosedürleri mevcuttur ve üretime başlamadan önce gerçekleştirilir. |  |  |
| **8.3** | | Yüksek-risk ve yüksek-dikkat alanlarında ekipmanlar ve bakım | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **8.3.1** | | Yüksek-risk ve yüksek-dikkat alanlarında yapılan bakım faaliyetleri, bu alanın ayrım gereklilikleri dikkate alınarak yapılacaktır. Mümkün olduğunda, bu alanda kullanılan alet ve ekipmanlar bu alana özel olacak ve bu alanda tutulacaktır. |  |  |
| **8.3.2** | | Ekipmanın yüksek-risk veya yüksek-dikkat alanlarından çıktığı durumlarda, tesisin, ekipman bu alana tekrar getirildiğinde temizlenmesini ve bulaşma tehlikelerinin ortadan kalkmasını sağlayacak prosedürleri olacaktır.  Alana tekrar kabulüne dair kayıtlar saklanacaktır. |  |  |
| **8.3.3** | | Yüksek-risk ve yüksek-dikkat alanlarında portatif ekipmanların (ör. elde taşınabilen) kullanılması durumlarında, bu ekipmanlar:   * görsel olarak ayırt edilebilen ve sadece bu alanda kullanılan, veya * kullanılmasının, bulaşmaya sebep olmayacağı özel prosedürlere (ör. Tamamen temiz) tabi olan |  |  |
| **8.4** | | Yüksek-risk ve yüksek-dikkat alanlarında personel tesisleri | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **8.4.1** | | Üretimde yüksek-risk veya yüksek-dikkat alanı olan bir operasyon var ise, personel bu alana özel bir kıyafet değişim tesisinden giriş yapacaktır. Kıyafet değişimi aşağıdakileri içerecektir:   * temiz giysilere bulaşmayı önlemek için, alana özel koruyucu giysilerin giyilip çıkarılmasına ilişkin açık talimatlar * diğer alanlarda giyilenlerden görsel olarak farklı olan ve alan dışında giyilmemesi gereken koruyucu giysiler * temiz giysilere bulaşmayı önlemek için kıyafet değiştirme sırasında bir el yıkama rutini (yani, saçı örttükten ve ayakkabı giyildikten sonra, ama temiz koruyucu giysilere dokunmadan önce el yıkama) * el yıkama ve dezenfeksiyon istasyonlarının koşulları ve kullanımları asgari aşağıdaki şekilde konumlandırılmış olacaktır.   + Yüksek-risk alanlarına girişten önce   + Yüksek-dikkat alanlarına girişte * tesis tarafından sağlanan, dış alanda giyilmeyecek, alana özel tesis ayakkabısı * alana patojenlerin girmesini önlemek için ayakkabıların etkin kontrolü. Kontrol, alana girmeden önce ayakkabının ayrılması ve kontrollü bir şekilde değiştirilmesi (bariyer veya bank sistemi gibi) veya patojenlerin alana girişinin önlenmesi için ayakkabının etkin bir şekilde kontrol edildiğinin kanıtlandığı durumlarda, kontrollü ve yönetilen bot yıkama tesislerinin kullanılmasıyla olabilir.   Ayakkabı kontrollerinin etkinliğini değerlendirmek için bir çevresel izleme programı kullanılacaktır. |  |  |
| **8.5** | | Yüksek-risk ve yüksek-dikkat alanlarında temizlik ve hijyen | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **8.5.1** |  | Yüksek-dikkat/yüksek-risk alanlarda çevresel temizlik prosedürleri, her bir üretim risk bölgesi ile ilişkili farklı mikrobiyolojik riskleri dikkate alacaktır.  Asgari olarak, yüksek-riskli ve yüksek-dikkat gerektiren alanlardaki temizlik prosedürleri, madde 4.11.2'deki tüm gereklilikleri içerecektir. Temizlik sıklığı ve yöntemleri risk bazlı olacak ve uygun temizlik standartlarına ulaşılmasını sağlamak için prosedürler uygulanacaktır. |  |  |
| **8.5.2** | | Yüksek-risk/ yüksek-dikkat üretim risk bölgeleri için kabul edilebilir ve kabul edilemez mikrobiyolojik limitler tanımlanacaktır.  Bu limitler, ürün veya üretim alanındaki potansiyel tehlikeler baz alınarak belirlenecektir. Kabul edilebilir temizlik seviyesi, görsel, ATP biyolüminesans tekniklerine (sözlüğe bakınız), mikrobiyolojik veya kimyasal testlere göre belirlenecektir. Tesis, izlenen sonuçların kabul edilebilir seviyeler dışında olduğunda alınacak olan düzeltici faaliyeti belirleyecektir.  Temizlik prosedürlerinin, belirli bir tehlike riskini kontrol eden belirlenmiş bir ön gereksinim planının parçası olduğu durumlarda, temizlik ve dezenfeksiyon prosedürleri ve sıklıkları geçerli kılınacak ve kayıtlar tutulacaktır. Bu, gıdaya temas eden yüzeylerdeki temizlik kimyasal kalıntılarını da içererektir. |  |  |
| **8.5.3** | | Yüksek-dikkat ve yüksek-risk alanlarında temizlik için kullanılan ekipmanlar:   * görsel olarak ayırt edilebilir ve özel olarak o alanda kullanım için ayrılmış * hijyenik olarak tasarlanmış ve amaca uygun * bulaşmayı önlemek için hijyenik bir şekilde temizlenmiş ve saklanmış (örneğin, ekipmanın kullanılmadığı zaman, yerden yüksekte, belirlenmiş yerlerde tutulması). |  |  |
| **8.5.4** | | Tesiste CIP ekipmanı kullanılıyorsa, bu, ya yalnızca belirli bir özel alan için olacaktır (yani yüksek-risk, yüksek-dikkat ve diğer üretim alanları için ayrı ekipman) ya da CIP sistemi yüksek-risk/yüksek-dikkat alanda bulaşma riski oluşturmayacak şekilde tasarlanacak ve kontrol edilecektir (yani yüksek-risk/yüksek-dikkat alanlarından düşük riskli alanlara akış yönünün kontrol edilmesi, bir alandan diğerine durulama solüsyonlarının geri döndürülmemesi veya yeniden kullanılmasının önlenmesi). |  |  |
| **8.6** | | Yüksek-risk ve yüksek-dikkat alanlarında atıklar ve atıkların bertarafı | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **8.6.1** |  | Atık bertaraf sistemi, potansiyel çapraz bulaşmaların kontrolü ile ürüne bulaşma risklerini minimize edecektir.  Risk değerlendirmesi sırasında, atık ve atık kaplarının hareketleri ve akışı dikkate alınacaktır. Örneğin, atık kapları yüksek-risk veya yüksek-dikkat alanlarına özel olmalı ve farklı üretim risk alanları arasında hareket ettirilmemelidir. |  |  |
| **8.7** | | Yüksek-risk ve yüksek-dikkat alanlarında koruyucu kıyafet | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **8.7.1** | | Yüksek-risk ve yüksek-dikkat Üretim alanlarında koruyucu giysilerin yıkanması, yıkama işleminin etkinliğini geçerli kılmak için tanımlanmış kriterler kullanılarak, onaylı/sözleşmeli dış tedarikçi veya kurum içi çamaşırhane tarafından yapılmalıdır. Çamaşırhane, aşağıdakileri sağlayan prosedürleri uygulamalıdır:   * temiz ve kirli kıyafetler arasında yeterli ayrım * yüksek-risk, yüksek-dikkat ve düşük-risk alanları vb. kıyafetleri arasında yeterli ayrım * koruyucu kıyafetlerin etkin temizliği * koruyucu kıyafetlerin yıkama ve kurulama işlemleri sonrası ticari sterilizasyonu * temiz kıyafetlerin kullanıma kadar bulaşmalardan korunması |  |  |
| **8.7.2** | | Yüksek-dikkat veya yüksek-risk üretim alanları için koruyucu giysilerin sözleşmeli veya kurum içi bir çamaşırhane tarafından yıkandığı durumlarda, çamaşırhane doğrudan veya üçüncü bir tarafça denetlenecektir. Bu denetimlerin sıklığı risk bazlı olacaktır. |  |  |
| **8.7.3** | | Yüksek-risk ve yüksek-dikkat alanlarında kullanılan koruyucu kıyafetler risk analizine göre belirlenmiş sıklıkta ve minimum günlük olarak değiştirilecektir. |  |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **9** | | Ticareti yapılan ürünler için gereklilikler | | |
|  | | Ticareti yapılan ürünler, normalde Standardın kapsamında olan ve denetlenen tesisin tesislerinde depolanan, fakat o tesiste üretilmeyen, işlenmeyen, yeniden işlenmeyen, paketlenmeyen veya etiketlenmeyen gıda ürünleri olarak tanımlanır.  Tesisin bu ürünlerin yönetimi, bu bölümdeki gereksinimler kapsamındadır.  Bu bölümde ana hatlarıyla belirtilen gerekliliklere ek olarak, 1'den 8'e kadar olan tüm ilgili gereklilikler de karşılanmalıdır.  Bir tesisin Standardın 9. kısmına göre denetlenmek istediği durumlarda, ticareti yapılan tüm gıda ürünleri ve gıda girdileri denetim kapsamına dahil edilmelidir. Ticareti yapılan bazı gıda ürünlerinin veya gıda girdilerinin dahil edilmesine ve bazılarının hariç tutulmasına izin verilmez.  Standardın 9. kısmındaki maddelere aykırılıklar denetim raporuna kaydedilecek ve tesis sertifika sınıfının (notunun) hesaplanmasına dahil edilecektir.  Bir tesisin depolarında ticareti yapılan gıda ürünleri veya ticareti yapılan gıda girdilerinin bulunmasına rağmen, bunların denetim kapsamından çıkarılmasını istemesi durumunda, bu durum denetim raporunda kapsam dışında bırakılmış olarak kaydedilecektir. | | |
| **9.1** | | Gıda güvenliği planı – HACCP | | |
|  | | Tesis, sorumlu olduğu süreçler için bir HACCP veya gıda güvenliği planı yürütecektir. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **9.1.1** | | Şirket ya:   * tesiste elleçlenen ticareti yapılan ürünler için özel olarak bir HACCP veya gıda güvenliği planına sahip olacak, veya * ticareti yapılan ürünleri mevcut HACCP veya gıda güvenliği planlarına dahil edecektir (bkz. kısım 2).   Ticareti yapılan ürünlerin HACCP veya gıda güvenliği planı kapsamı, tesisin sorumlu olduğu ürünleri ve süreçleri içerecektir. Asgari olarak, buna mal kabul, depolama ve sevkiyat dahildir. |  |  |
| **9.2** | | Ticareti yapılan gıda ürünleri üreticilerinin/paketleyicilerinin onayı ve performans takibi | | |
|  | | Şirket, ticareti yapılan gıda ürünlerinin güvenli, yasal ve tanımlanmış her bir ürün spesifikasyonuna uygun olarak üretilmesini sağlamak için, ticareti yapılan gıda ürünlerinin son üreticisinin veya paketleyicisinin onayına ilişkin prosedürler uygulayacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **9.2.1** | | Şirketin, her ticareti yapılan ürünün tedarikçisi ve imalatçısı/işleyicisi için ilk ve devam eden onay sürecini tanımlayan dokümante edilmiş bir tedarikçi onay prosedürü olacaktır.  Gereklilikler, aşağıdakilerin dikkate alınmasını içeren bir risk değerlendirmesinin sonuçlarına dayanacaktır:   * ürünün yapısı ve ilgili riskler * müşteriye özel gereklilikler * ürünün satıldığı veya ithal edildiği ülkedeki yasal gereklilikler * kaynak veya menşe ülke * tağşiş veya sahtecilik potansiyeli * malların şirket tarafından teslim alınmasına kadar tedarik zincirindeki potansiyel riskler * ürünlerin marka kimliği (yani müşterinin kendi markası veya markalı ürün). |  |  |
| **9.2.2** | | Şirketin, ürün üreticilerinin ilk ve devam eden onayı için bir prosedürü olacaktır. Bu onay prosedürü risk bazlı olacak ve aşağıdakilerden birini veya birkaçını içerecektir:   * geçerli BRCGS Standardı veya GFSI onaylı standart için geçerli bir sertifika. Sertifikanın kapsamı, satın alınan ürünleri içerecektir. * deneyimli ve yetkinliği kanıtlanabilir bir ürün güvenliği denetçisi tarafından gerçekleştirilen, ürün güvenliği, izlenebilirlik, HACCP incelemesi ve iyi üretim uygulamalarını içeren kapsamlı tedarikçi denetimleri. Bu tedarikçi denetiminin ikinci veya üçüncü bir tarafça tamamlanması durumunda, şirket şunları yapabilecektir:   + denetçinin yeterliliğini göstermek   + denetim kapsamının ürün güvenliği, izlenebilirlik, HACCP incelemesi ve iyi üretim uygulamalarını kapsadığını teyit etmek   + tam denetim raporunun bir kopyasını elde edip incelemek   **veya**   * geçerli bir risk bazlı gerekçe sağlandığında ve tedarikçinin yalnızca düşük riskli olarak değerlendirildiği durumlarda, ilk onay için tamamlanmış bir tedarikçi anketi kullanılabilir. Anket, ürün güvenliği, izlenebilirlik, HACCP incelemesi ve iyi üretim uygulamalarını içeren bir kapsama sahip olmalı ve yetkinliği kanıtlanabilir bir kişi tarafından gözden geçirilmiş ve doğrulanmış olacaktır. |  |  |
| **9.2.3** | | Ticareti yapılan ürünleri tedarik eden imalat/paketleme tesislerinin ürün güvenlik durumunu teyit eden denetim raporları veya doğrulanmış sertifikalar dahil olmak üzere, imalatçının/ paketleyicinin onay sürecinin kayıtları muhafaza edilecektir. Üretim/paketleme tesislerinde tespit edilen ve şirket tarafından ticareti yapılan gıda ürünlerini etkileme potansiyeli olan herhangi bir konunun gözden geçirilmesi ve takip kayıtları olacaktır. |  |  |
| **9.2.4** | | Üreticilerin/paketleyicilerin risk bazlı olarak ve şikayetleri, ürün analiz sonuçları, resmi uyarılar, müşteri ret veya geri bildirimleri gibi tanımlanmış performans kriterlerini içeren, sürekli gözden geçirilmesini sağlayan bir süreç olacaktır. Bu süreç tam olarak uygulanacaktır.  Onayın tedarikçi anketine dayandığı durumlarda, bunlar en az 3 yılda bir yeniden düzenlenecek ve tedarikçilerin, sertifikasyon durumundaki herhangi bir değişiklik de dahil olmak üzere, herhangi bir önemli değişikliği tesise bildirmeleri istenecektir.  İncelemenin kayıtları saklanacaktır. |  |  |
| **9.3** | | Spesifikasyonlar | | |
|  | | Yasal gereklilikleri karşılayacak ve müşterilere ürünün güvenli kullanımında yardımcı olacak spesifikasyonlar veya bilgiler muhafaza edilecek ve müşteriler tarafından ulaşılabilir olacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **9.3.1** | | Tüm ürünler için spesifikasyonlar olacaktır. Bunlar ya müşteri tarafından sağlanan ve üzerinde anlaşmaya varılan formatta olacak ya da bunun belirtilmediği durumlarda, yasal gereklilikleri karşılayacak ve ürünün güvenli kullanımı için müşteriye yardımcı olacak bilgileri içeren önemli bilgiler içerecektir.  Spesifikasyonlar, basılı veya elektronik bir belge veya çevrimiçi bir spesifikasyon sisteminin parçası şeklinde olabilir. |  |  |
| **9.3.2** | | Şirket, ilgili taraflarla spesifikasyonların resmi anlaşmasını isteyecektir. Spesifikasyonların resmi olarak kabul edilmediği durumlarda, şirket resmi anlaşmanın yürürlükte olmasını sağlamak için adımlar attığını gösterebilmelidir. |  |  |
| **9.3.3** | | Şirketler, müşteriye özel her türlü gerekliliğin karşılandığını gösteren prosesler uygulayacaktır. Bu, satın alma spesifikasyonlarına müşteri gerekliliklerinin dahil edilmesi veya satın alınan üründe ileri işleme yapılarak müşteri spesifikasyonunun karşılanması şeklinde olabilir. (ör. Ürünün ayıklama veya sınıflandırması) |  |  |
| **9.3.4** | | Spesifikasyonların gözden geçirilmesi, üründeki değişiklikler, tedarikçiler, yasal zorunluluklar ve diğer riskler de dikkate alınarak verilerin güncel olmasını sağlayacak şekilde veya asgari 3 yılda bir olacaktır.  İnceleme ve değişimler dokümante edilecektir. |  |  |
| **9.4** | | Ürün kontrolü ve laboratuvar testleri | | |
|  | | Tesis, alınan ürünlerin satın alma şartnamelerine uygun olmasını ve tedarik edilen ürünün herhangi bir müşteri şartnamesine uygun olmasını sağlamak için süreçler uygulayacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **9.4.1** | | Tesisin, ürünlerin satın alma spesifikasyonlarına uygun olduğunu ve yasal ve güvenlik gerekliliklerini karşıladığını doğrulamak için bir ürün numunesi veya güvence programı olacaktır.  Doğrulamanın numune alma şeklinde yapıldığı durumlarda, numune oranı ve değerlendirme süreci risk bazlı olacaktır.  Değerlendirme ve analiz sonuçlarına ait kayıtlar saklanacaktır. |  |  |
| **9.4.2** | | Uygunluk doğrulamasının tedarikçi (ör. uygunluk ya daanaliz sertifikası) tarafından yapıldığı durumlarda, sağlanan bilginin doğruluk derecesi periyodik bağımsız ürün analizleri yapılarak desteklenecektir. |  |  |
| **9.4.3** | | Bir ürünün veya kullanılan girdilerin menşei, gözetim zinciri ve garantili veya "kimliği korunmuş" durumu dahil olmak üzere, işlenmekte olan ürünler hakkında bir iddia olması durumunda, iddiayı doğrulamak için tedarikçiden veya bağımsız farklı bir yerden destekleyici bilgiler sağlanacaktır. |  |  |
| **9.4.4** | | Şirketin, ürün güvenliği veya yasalara uygunluğu açısından kritik olan analizleri üstlendiği veya bir dış laboratuvara yaptırdığı durumlarda, iç laboratuvar veya dış laboratuvar, kabul görmüş laboratuvar akreditasyonu olan veya ISO/IEC 17025'in gerekleri ve prensiplerine uygun olarak faaliyet göstereceklerdir. Akredite olmayan metotlar kullanıldığında dokümante edilmiş gerekçeler mevcut olacaktır. |  |  |
| **9.4.5** | | Trendleri belirlemek için test ve muayene sonuçları saklanacak ve gözden geçirilecektir. Herhangi bir uygun olmayan sonuç veya eğilimi ele almak için uygun aksiyonlar derhal uygulanacaktır. |  |  |
| **9.5** | | Ürünün yasalara uygunluğu | | |
|  | | Şirketin, ticareti yapılan gıda ürünlerinin, satışı yapılan ülkedeki yasal gerekliliklere uygun olmasını sağlayacak süreçleri olacaktır. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **9.5.1** | | Kuruluşun ticari ürünlerin yasalara uygunluğunu doğrulayacak belgelenmiş prosesleri olacaktır. Bu prosesler aşağıdakilerden uygun olanları içerecektir:   * etiketleme bilgileri * ilgili yasal içerik gerekliliklerine uyum * miktar veya hacim gerekliklerine uyum.   Bu sorumluluğun müşteride olduğu durumlarda, sözleşmede açıkça belirtilecektir. |  |  |
| **9.6** | | İzlenebilirlik | | |
|  | | Şirket tüm ürün partilerini geriye doğru son üreticiye kadar ve ileriye doğru müşteriye kadar izleyebilecektir. | | |
| **Madde** | | **Gereklilikler** | **Uygun-dur** | **Yorum** |
| **9.6.1** |  | Tesisin izlenebilirlik prosedürü (bakınız madde 3.9.1), ticareti yapılan ürünlerin izlenebilirliği için kullanılan sistemin ayrıntılarını içerecektir.  İzlenebilirlik sistemi, tesisin tüm ürün partilerinde son üreticiyi veya birincil tarım ürünleri söz konusu olduğunda, paketleyiciyi veya üründe yapılan son önemli değişikliğin yerini belirleyebilmesini sağlamalıdır.  Kayıtlar, kuruluşta her partinin kim tarafından kabul edildiğini sağlayacak şekilde tutulacaktır. |  |  |
| **9.6.2** | | Şirket, izlenebilirlik sistemini geriye doğru son üreticiye kadar ve ileriye doğru ürünün alıcısına kadar izlenebilirlik sağlayabildiğinden emin olmak için, yılda en az bir kez test edecektir. Bu, ürünün üreticisinden, ürünün alıcısına kadar olan zincir boyunca tüm hareketlerin tanımlanmasını kapsayacaktır. (örneğin her türlü hareket ve ara depolama yerleri) |  |  |
| **9.6.3** | | İzlenebilirlik testi, seçilen parti veya ürün partisi için şirket tarafından alınan ürün miktarlarının mutabakatını içerecektir. İzlenebilirlik, 4 saat içinde (dış taraflardan bilgi istendiğinde 1 gün) tamamlanabilir olmalıdır. |  |  |

Copyright © BRCGS 2022 protected under UK and international law.