|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 1  ÜST YÖNETİM TAHHÜDÜ | | | |
| 1.1  ÜST YÖNETİM TAAHHÜDÜ VE SÜREKLİ İYİLEŞTİRME | | | |
|  | **Gereklilik** | | **Açıklamalar** |
| TEMEL  Niyet  Beyanı | Tesis üst yönetimi Gıda Güvenliği için Küresel Standardın uygulanması ile gıda güvenliği ve kalite yönetiminin sürekli iyileştirilmesine olanak sağlayan süreçlerin gerçekleştirilmesi için tam desteğini gösterecektir. | |  |
| 1.1.1 | Tesis, tanımlanmış kalitede güvenli ve yasal ürünler üretme yükümlülüğünü ve müşterilerine karşı sorumluluğunu karşılamak için tesisin niyetini gösteren dokümante edilmiş bir politikaya sahip olacaktır. Bu politika:   * Tesisin tümünden sorumlu kişi tarafından imzalanacaktır. * Tüm personelle iletişimi yapılacaktır . | |  |
| 1.1.2 | Tesisin üst yönetimi, gıda güvenliği ve kalite politikası ile bu standarda uygun olarak üretilen ürünün güvenliğini, yasallığını ve kalitesini sürdürmek ve iyileştirmek için net hedeflerin tanımlanmasını sağlayacaktır. Bu hedefler:   * dokümante edilecek ve başarı için hedefleri veya net önlemleri içerecektir. * ilgili personelle iletişimi yapılacaktır. * **izlenecek ve sonuçları en az üç ayda bir tesis üst yönetimine raporlanacaktır.** | |  |
| 1.1.3 | Tesis üst yönetiminin katıldığı yönetimin gözden geçirilmesi toplantıları, tesisin standart gerekliliklerine ve madde 1.1.2’de saptanmış hedeflere göre performansını gözden geçirmek amacıyla minimum yılda 1 kez olmak üzere belirlenen aralıklarla gerçekleştirilecektir. Bu gözden geçirme süreci aşağıdaki konuların değerlendirilmesini içerecektir;   * Bir önceki yönetimi gözden geçirme aksiyon planları ve zaman çizelgeleri * Birinci, ikinci ve/veya üçüncü taraf denetim sonuçları * Müşteri şikâyetleri ve herhangi bir müşteri geribildiriminin sonuçları * Vakalar, düzeltici faaliyetler, spesifikasyon dışı sonuçlar ve uygun olmayan malzemeler * HACCP, gıda emniyeti ve otantisitesi (ürün doğruluğu) sistemlerinin yönetimin gözden geçirilmesi. * Kaynak gereklilikleri.   Toplantının kayıtları dokümante edilecek ve hedeflerin revize edilmesi için kullanılacaktır. Gözden geçirme sürecinde mutabık kalınan kararlar ve aksiyonların uygun personelle etkin iletişimi yapılacak ve mutabık kalınmış zaman çizelgeleri dahilinde aksiyonların uygulanması sağlanacaktır. | |  |
| 1.1.4 | Tesis, gıda güvenliği, yasallığı ve kalitesi ile ilgili konuların, an az ayda bir olmak üzere üst yönetiminin dikkatine sunduğu ve acil aksiyon gereken konuların çözülmesini sağlayacak kanıtlanabilir bir toplantı programına sahip olacaktır. | |  |
| 1.1.5 | Kuruluşun üst yönetimi, gıda güvenliğini ve bu standardın gerekliliklerine uygunluğu sağlamak için gerekli olan insan ve finansal kaynakları sağlayacaktır. | |  |
| 1.1.6 | Kuruluş üst yönetimi, tesisin aşağıdaki konulardaki bilgilerin güncelliğini ve gözden geçirilmesini sağlayacak bir sistemin yürürlükte olmasını sağlayacaktır;   * Bilimsel ve Teknik gelişmeler * Endüstri yel uygulama rehberleri * **Hammaddelerin otantisitesine yönelik yeni riskler** * Hammaddenin tedarik edildiği, üretim yapıldığı ve bilindiği durumlarda ürünün satıldığı ülkelerde uygulanmakta olan ilgili tüm yasal mevzuat | |  |
| 1.1.7 | Tesis, gerçek ve orijinal haliyle mevcut standardın basılı ya da elektronik olarak yürürlükteki versiyonuna ve **BRC web sitesinde yayımlanmış olan protokol veya standarttaki değişiklikler** konusunda farkındalığa sahip olacaktır. | |  |
| 1.1.8 | Tesisin, standarda göre belgelendirildiği durumlarda, haberli yeniden belgelendirme denetimlerinin sertifika üzerinde belirtilen son tarihte veya daha önce gerçekleştirilmesi sağlanacaktır. | |  |
| 1.1.9 |  | Tesisteki en üst düzey üretim ve operasyonel yöneticiler Gıda Güvenliği için Küresel Standart denetiminin açılış ve kapanış toplantılarına katılacaklardır. İlgili bölüm yöneticileri veya vekilleri denetim süresince gerekli olduğu taktirde hazır bulunacaklardır. |  |
| 1.1.10 |  | Tesis üst yönetimi, standarda göre bir önceki denetimde belirlenen uygunsuzlukların kök nedenlerinin, tekrarını engelleyecek şekilde etkin olarak ele alınmasını sağlayacaktır. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1.2 | Organizasyonel Yapı, Sorumluluklar Ve Yönetim Kurumu | |
| Niyet Beyanı | Kuruluş, net bir organizasyon yapısına ve urun güvenliği, yasallığı ve kalitesinin etkin yönetimine imkân verecek iletişim kanallarına sahip olacaktır. |  |
| 1.2.1 | Kuruluş, kuruluşun yönetim yapısını gösteren bir organizasyon şemasına sahip olacaktır. Gıda güvenliği, yasallığı ve kalitesini sağlayan aktivitelerin yönetimi için sorumluluklar net olarak tayin edilecek ve sorumlu yöneticiler tarafından anlaşılmış olacaktır. Sorumlu kişinin yokluğunda kimin vekâlet edeceği net olarak dokümante edilecektir. |  |
| 1.2.2 | Tesis üst yönetimi, tüm çalışanların sorumluluklarının farkında olmasını sağlayacaktır. Yürütülen aktivite ile ilgili iş talimatlarının bulunduğu yerlerde, ilgili personelin bu talimatlara erişimi olacak ve yürütülmekte olan işin bu talimatlara göre yapıldığını gösterebilecektir. |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 2 Gıda Güvenliği Planı - HACCP | | | |
| **TEMEL**  **Niyet**  **Beyanı** | Kuruluş, Codex Alimentarius HACCP prensiplerini temel alan, tam ve etkin olarak uygulanmış bir gıda güvenliği planına sahip olacaktır. |  |  |
| **2.1** | **Haccp Gıda Güvenliği Ekibi - Codex Alimentarius Aşama 1** | | |
| **2.1.1** | HACCP planı, kalite/teknik, üretim operasyonları, mühendislik ve diğer ilgili fonksiyonların sorumlularının dahil olduğu farklı fonksiyonlardan oluşan bir gıda güvenliği ekibi tarafından geliştirilecek ve uygulanacaktır.  Ekip lideri HACCP konusunda derinlemesine bilgi sahibi olacak, yetkinliği ve tecrübesini kanıtlayabilecektir.  Ekip üyeleri HACCP konusunda spesifik, ürün prosesler ve ilgili tehlikeler hakkında ilgili bilgiye sahip olacaktır.  Tesisin kurum içi bilgisisin yetersi olduğu durumlarda dış uzman kullanılabilir ancak gıda güvenliği sisteminin günlük yönetimi kuruluşun sorumluluğunda kalacaktır. | |  |
| **2.1.2** | **HACCP planının kapsamı, kapsadığı ürünler ve proseslerde dahil edilecek şekilde tanımlanacaktır.** | |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **2.2** | **Ön Gereksinim Programları** | | |
| **2.2.1** |  | Tesis, güvenli ve yasal gıda ürünleri üretmek için uygun olan ortamı gerçekleştirmek için gerekli olan çevresel ve operasyonel programları oluşturacak ve uygulayacaktır (ön gereksinim programları). Bir rehber olarak bu programlar her ne kadar eksiksiz bir liste olmasa da aşağıdakileri içerebilir;   * Temizlik ve sanitasyon * Haşere kontrol * Ekipmanlar ve yapılar için bakım programları * Personel hijyen gereklilikleri * Satın alma * Sevkiyat düzenlemeleri * Çapraz bulaşmanın engellenmesi için süreçler * Alerjen kontrolleri   Ön gereksinim programlarının kontrol önlemleri ve izleme prosedürleri açıkça dokümante edilmelidir ve HACCP ’in geliştirilmesi ve gözden geçirilmesine dahil edilecektir. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **2.3** | **Ürünü Tanımla - Codex Alimentarius Aşama** | |
| **2.3.1** | Gıda güvenliği konusundaki ilgili tüm bilgilerde dahil olmak üzere her ürün veya ürün grubu için tam bir tanım geliştirilecektir. Bir rehber olarak bu tanım, her ne kadar eksiksiz bir liste olmasa da, aşağıdakileri içerebilir;   * + Kompozisyon (örneğin; hammaddeler, bileşenler, alerjenler, reçete)   + Bileşenlerin orijinleri   + Gıda güvenliğine etki eden fiziksel veya kimyasal özellikler (örneğin; pH, aw)   + İşlemeler ve prosesler (örneğin; pişirme ve soğutma)   + Ambalajlama sistemi (örneğin; modifiye atmosfer, vakum)   + Depolama ve dağıtım koşulları (örneğin; soğutulmuş, ortam sıcaklığında)   + Tanımlanmış depolama ve kullanım koşullarında hedef güvenli raf ömrü |  |
| **2.3.2** | Tehlike analizine yol göstermek için gerekli olan tüm ilgili bilgiler toplanmalı, muhafaza edilmeli, dokümante edilmeli ve güncellenmelidir. Kuruluş, HACCP planının referans gösterilen ve **istendiği taktirde hazır bulundurulan kapsamlı bilgi kaynaklarını temel almasını sağlamalıdır.** Bir rehber olarak bu kaynaklar, her ne kadar eksiksiz bir liste olmasa da, aşağıdakileri içerebilir:   * En son bilimsel literatür * Spesifik gıda ürünleri ile ilgili geçmiş ve bilinen tehlikeler * İlgili uygulama rehberleri * Onaylı rehberler * Ürünlerin üretimi ve satışı ile ilgili gıda güvenliği mevzuatı * Müşteri gereklilikleri |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **2.4** | **Amaçlanan Kullanımı Tanımla - Codex Alimentarius Aşama 3** | |
| **2.4.1** | Ürünün müşteri tarafından amaçlanan kullanımı ve **bilinen herhangi bir alternatif kullanımı**, halkın içerisindeki hassas gruplar (örneğin; bebekler, yaşlılar, alerjisi olanlar) için ürün uygunluğunu da kapsayacak ve hedef tüketici gruplarını da belirleyecek şekilde tanımlanacaktır |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **2.5** | **Bir Proses Akış Şeması Oluştur - Codex Alimentarius Aşama 4** | | |
| **2.5.1** |  | Her bir ürünü, ürün kategorisini veya prosesi kapsayacak şekilde bir akış şeması hazırlanacaktır. Bu akış şeması, HACCP kapsamında olan ve hammaddenin kabulünden işleme, depolama ve dağıtıma kadar olan gıda işleme operasyonunun tüm boyutlarını gösterecektir. Bir rehber olarak akış şeması, her ne kadar eksiksiz bir liste olmasa da, aşağıdakileri içerebilir:   * Tesislerin ve ekipman yerleşiminin planı * Kullanım malzemeleri ve diğer temas eden materyallerin girişi de dahil olmak üzere hammaddeler(örneğin; su ve ambalaj) * Tüm proses aşamalarının sıralanışı ve etkileşimi * Dış kaynaklı prosesler ve taşere edilmiş işler * Proses gecikmesi potansiyeli * Geri işleme ve geri dönüşüm * Düşük risk / yüksek risk / yüksek dikkat gerektiren alan ayrımları * Son ürünler, yarı/yarı işlenmiş ürünler, yan ürünler ve atıklar. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **2.6** | **Akış Şemasını Doğrula - Codex Alimentarius Aşama 5** | |
| **2.6.1** | HACCP gıda güvenliği ekibi, akış şemalarının hatasız olduğunu saha denetimi yoluyla doğrulayacak ve bunu en az yılda 1 kez gerçekleştirecektir. Günlük ve sezonluk değişimler göz önünde bulundurulacak ve değerlendirilecektir. Doğrulanmış akış şemalarının kayıtları muhafaza edilecektir. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **2.7** | **Her Proses Aşamasına Ait Potansiyel Tehlikeleri Listele, Bir Tehlike Analizi Gerçekleştir Ve Tanımlanan Tehlikelerin Kontrolü İçin Önlemleri Göz Önünde Bulundur - Codex Alimentarius Aşama 6, Prensip 1** | |
| **2.7.1** | HACCP gıda güvenliği ekibi, ürün, proses ve tesisiler ile ilgili olarak her basamakta oluşması mantıki olarak beklenen tüm potansiyel tehlikeleri tanımlayacak ve kayıt edecektir. Buna hammaddelerden, proses süresince ortaya çıkan veya proses aşamalarında varlığını sürdüren ve alerjen riskleri ile ilgili tehlikelerde dahil edilecektir. (Madde 5.3). Tehlike analizlerinde ayrıca proses zincirinin önceki ve sonraki basamakları da dikkate alınacaktır. |  |
| **2.7.2** | HACCP gıda güvenliği ekibi, engellenmesi, ortadan kaldırılması veya kabul edilebilir seviyeye düşürülmesi gerek tehlikeleri tanımlayan bir tehlike analizi gerçekleştirecektir. Aşağıdaki konular göz önünde bulundurulacaktır:   * Tehlikenin oluşma ihtimali * Tüketicinin güvenliği üzerindeki etkilerinin ciddiyeti * Buna maruz kalanların hassasiyeti * Ürüne özgü mikroorganizmaların yaşamını sürdürmesi ve çoğalması * Toksinlerin, kimyasalların ve yabancı maddelerin varlığı veya oluşumu * Hammaddelerin, yarı/yarı işlenmiş ürünlerin veya s on ürünlerin kontaminasyonu   Tehlikelerin ortadan kaldırılmasının uygulanabilir olmadığı durumlarda, son üründe tehlikenin kabul edilebilir seviyeleri için gerekçeler saptanacak ve dokümante edilecektir. |  |
| **2.7.3** | HACCP gıda güvenliği ekibi bir gıda güvenliği tehlikesinin engellenmesi, ortadan kaldırılması veya kabul edilebilir seviyeye indirilmesi için gerekli olan kontrol önlemlerini göz önünde bulunduracaktır. Kontrolün ön mevcut ön gereksinim programları vasıtasıyla sağlandığı durumlarda bu belirtilecek ve programın bu spesifik tehlikeyi kontrol etmesi konusundaki kesinliği geçerli kılınacaktır. Birden fazla kontrol önleminin kullanımı gönünde bulundurulabilir. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **2.8** | **Kritik Kontrol Noktalarını (KKN) Belirle - Codex Alimentarius Aşama 7, Prensip 2** | |
| **2.8.1** | Kontrol gerektiren her bir tehlike için, kontrol noktaları kritik olup olmadığını tanımlamak amacıyla gözden geçirilecektir. Bu işlem mantıki bir yaklaşım gerektirmektedir ve bir karar ağacının kullanımı ile kolaylaştırılabilir. Kritik kontrol noktaları (KKN), bir gıda güvenliği tehlikesinin engellenmesi, ortadan kaldırılması veya kabul edilebilir seviyeye indirilmesi için gerekli olan kontrol noktalarıdır. Güvenlik için kontrolün gerekli olduğu bir aşamada bir tehlike tanımlanmışsa ancak kontrol mevcut değilse, ürün veya proses bu aşamada veya bir önceki aşamada bir kontrol önleminin sağlanması amacıyla modifiye edilmelidir. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **2.9** | **Her Bir KKN İçin Kritik Limitleri Oluştur - Codex Alimentarius Aşama 8, Prensip 3** | |
| **2.9.1** | Her bir KKN için, prosesin kontrol altında olup olmadığını açıkça belirlemek amacıyla kritik limitler tanımlanmalıdır. Kritik limitler:   * Mümkün olduğu yerlerde ölçülebilir olacaktır (örneğin; süre, sıcaklık, pH) * Önlemlerin öznel olduğu yerlerde açık rehberler veya örneklerle desteklenecektir (örneğin; fotoğraflar). |  |
| **2.9.2** | HACCP gıda güvenliği ekibi her bir KKN ’yi doğrulayacaktır. Dokümante kayıtlar, seçilen kontrol önlemlerinin ve belirlenen kritik limitlerin, tehlikenin tanımlanmış kabul edilebilir seviyeye göre tutarlı bir şekilde kontrolüne muktedir olduğunu göstermelidir. |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **2.10** | **Her Bir KKN İçin Bir İzleme Sistemi Oluştur - Codex Alimentarius Aşama 9, Prensip 4** | | |
| **2.10.1** |  | Her bir KKN ’nin kritik limitlerle uyumunu sağlamak için bir izleme prosedürü oluşturulacaktır. İzleme sistemi, KKN ’nin kontrol ünün kaybını tespit edecek ve mümkün olduğu yerlerde düzeltici faaliyetin zamanında alınması için bilgi sağlayacak kabiliyette olacaktır. Bir rehber olarak, her ne kadar eksiksiz bir liste olmasa da, aşağıdakiler göz önünde bulundurulabilir:   * Çevrim içi ölçümler (hatta bağlı ölçümler) * Çevrim dışı ölçümler * Sürekli ölçümler (Örneğin; termograf, pH metreler, vb.)   Sürekli olmayan ölçümlemenin kullanıldığı yerlerde, sistem alınan örneklerin ürün partisini temsil etmesini sağlayacaktır. |  |
| **2.10.2** | Her bir KKN ‘nin izlenmesi ile ilgili kayıtlar, tarih, zaman ve ölçüm sonucunu içerecektir ve izlemeden sorumlu kişi ve uygun olduğu taktirde doğrulayan yetkili bir kişi tarafından imzalanacaktır. Kayıtların elektronik formda olması durumunda, kayıtların kontrol edildiğine ve doğrulandığına dair kanıtlar bulanacaktır. | |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **2.11** | **Bir Düzeltici Faaliyet Planı Oluştur - Codex Alimentarius Aşama 10, Prensip 5** | |
| **2.11.1** | HACCP gıda güvenliği ekibi, izleme sonuçlarının bir kontrol limitini karşılamada başarısız olduğunu veya yönelimin kontrolün kaybedilmesini gösterdiği zaman alınacak düzeltici faaliyetleri belirleyecek ve dokümante edecektir. Buna, prosesin kontrol dışı olduğu periyotlar süresince üretilen ürünlerle ilgili görevlendirilmiş personel tarafından alınacak aksiyonlarda dahil edilecektir. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **2.12** | **Doğrulama Prosedürlerini Oluştur - Codex Alimentarius Aşama 11, Prensip 6** | |
| **2.12.1** | Doğrulama prosedürleri, ön gereksinim programları tarafından yönetilen kontrollerde dahil olmak üzere, HACCP planının etkinliğinin sürdürüldüğünü teyit etmek amacıyla oluşturulacaktır. Doğrulama aktivitelerine örnek olarak aşağıdakiler verilebilir:   * İç denetimler * Kabul edilebilir limitlerin aşıldığını gösteren kayıtların gözden geçirilmesi * Müşterilerden veya yasal otoriteden gelen şikayetlerin gözden geçirilmesi * Ürün geri toplama veya geri çağırma vakalarının gözden geçirilmesi.   Doğrulama sonuçları kayıt edilecek ve HACCP gıda güvenliği ekibi ile iletişimi yapılacaktır. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **2.13** | **Haccp Dokümantasyonu Ve Kayıtların Tutma – Codex Alimentarius Aşama 12, Prensip 7** | |
| **2.13.1** | Dokümantasyon ve kayıt tutma, tesisin ön gereksinim programları tarafından yönetilen kontrollerde dahil olmak üzere, HACCP kontrollerini doğrulayabilmesine olanak sağlayacak yeterlilikte ve yürürlükte olacak ve sürekliliği sağlanacaktır. |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **2.14** | | **Haccp Planının Gözden Geçirilmesi** | | | |
| **2.14.1** | | HACCP gıda güvenliği ekibi, HACCP planlarını ve ön gereksinim programlarını en az yılda bir ve ürün güvenliğini etkileyebilecek herhangi bir değişiklik öncesinde gözden geçirecektir. Bir rehber olarak, her ne kadar eksiksiz bir liste olmasa da, bu değişikliklere aşağıdakiler dahil edilebilir:   * Hammaddelerde veya hammaddelerin tedarikçisinde değişiklik * Bileşenlerde/reçetede değişiklik * Proses koşullarında, proses akışında veya ekipmanda değişiklik * Ambalajlama, depolama ve dağıtımı koşullarında değişiklik * Yeni bir riskin ortaya çıkması (örneğin, bir bileşenin bilinen tağşişi) * **Bir geri çağırmayı takiben** * Bileşenler, proses veya ürün ile ilgili bilimsel bilgilerdeki yeni gelişmeler   Gözden geçirme sonucundaki uygun değişiklikler, HACCP planı ve/veya ön gereksinim programları ile birleştirilmeli, tamamıyla dokümante edilmeli, geçerliliği kayıt edilmelidir. | |  | |
| **3. Gıda Güvenliği ve Kalite Yönetim Sistemi** | | | | | |
| **3.1** | | **Gıda Güvenliği ve Kalite El Kitabı** | | | |
| **Niyet Beyanı** | | Kuruluşun prosesleri ve prosedürleri bu standardın gerekliliklerini karşılamak amacıyla tutarlı uygulamaya, eğitimi kolaylaştırmaya ve güvenli bir ürünün üretiminde gerekli özeni desteklemeye imkân verecek şekilde dokümante edilmelidir. | | |  |
| **3.1.1** | | Tesisin dokümante prosedürleri, çalışma metotları ve uygulamaları basılı veya elektronik bir kalite el kitabı şekline getirilecektir. | | |  |
| **3.1.2** | | Gıda güvenliği ve kalite el kitabı tam olarak uygulanacak, el kitabı veya ilgili kısımları, ilgili personelde bulanacaktır. | | |  |
| **3.1.3** |  | | Tüm prosedürler ve iş talimatları, uygun personel tarafından doğru şekilde uygulanmasına imkân verecek şekilde okunaklı, anlaşılabilir, uygun dilde ve yeterli düzeyde detaylandırılmış olacaktır. Bunlara, yazılı iletişimin tek başına yeterli olmadığı durumlarda (örneğin; okuryazarlık veya yabancı dillerle ilgili sorunlar mevcutsa) fotoğraflar, diyagramlar veya diğer resimsel talimatlarda dahil edilecektir. | |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **3.2** | **Dokümantasyon Kontrolü** | |
| **Niyet Beyanı** | Kuruluş, kayıt formları da dahil olmak üzere dokümanların sadece yürüklükteki versiyonlarının mevcut ve kullanımda olmasını sağlayacak etkili bir doküman kontrol sistemini yürütecektir. |  |
| **3.2.1** | Kuruluş, gıda güvenliği ve kalite sisteminin bir kısmını oluşturan dokümanların yönetimi için bir prosedüre sahip olacaktır. Bu prosedüre aşağıdakiler dahil olacaktır:   * Kontrollü dokümanların en son versiyon numarasını gösteren bir listesi * Kontrollü dokümanların tanımlanması ve onaylanması için metodu * Güncelleştirildiğinde durumlarda mevcut dokümanların değiş değiştirilmesi için bir sistem. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **3.3** | **Kayıtların Tamamlanması ve Bakımı** | |
| **Niyet Beyanı** | Tesis, ürün güvenliği, yasallığı ve kalitesinin etkin kontrolünü ispat edebileceği gerçek kayıtları muhafaza edecektir. |  |
| **3.3.1** | Kayıtlar, okunabilir, iyi koşullarda muhafaza edilmiş ve tekrar elde edilebilir olmalıdır. Kayıtlardaki herhangi bir değişiklik onaylanacak ve değişiklik için gerekçe kayıt edilecektir. Kayıtların elektronik ortanda tutulduğu yerlerde, kaybını engellemek amacıyla uygun yedeklemeler yapılacaktır. |  |
| **3.3.2** | Kayıtlar aşağıdaki koşullar göz önünde bulundurularak belirlenmiş bir süre için saklanmalıdır:   * Herhangi bir yasal veya müşteri gerekliliği * Ürünü raf ömrü   Etikette belirtildiği durumlarda, raf ömrünün tüketici tarafından uzatılması ihtimali (örneğin dondurma işlemi ile) dikkate alınacaktır.  Minimumda, kayıtlar ürünün raf ömrü artı 12 ay süresince saklanmalıdır. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **3.4** | **İç Denetimler** | |
| **TEMEL**  **Niyet Beyanı** | Kuruluş, gıda güvenliği planının etkin uygulanmasını ve Gıda Güvenliği için Küresel Standart ‘ın gerekliliklerinin yerine getirildiğini doğruladığını ispat edecektir. |  |
| **3.4.1** | HACCP programının, ön gereksinim programlarının ve bu standardı gerçekleştirmek için yürütülmekte olan prosedürlerin uygulanmasını içeren kapsamda, tüm yılı kapsayan bir iç denetim programı planlanacaktır. Denetimlerin kapsamı ve sıklığı, aktivitenin riskine ve bir önceki denetim performansı ile ilişkili olarak oluşturulacaktır; tüm aktiviteler en az yılda bir denetlenecektir. |  |
| **3.4.2** | İç denetimler, uygun olarak eğitilmiş, yetkin denetçiler tarafından yürütülecektir. Denetçiler bağımsız olacaktır (yani, kendi işlerini denetlemeyeceklerdir). |  |
| **3.4.3** | İç denetim programı tam olarak uygulanacaktır. İç denetim raporları uygunsuzluklarla beraber uygunluğu da tespit edecek ve sonuçlar denetlenen aktiviteden sorumlu personele rapor edilecektir. Düzeltici faaliyetler ve bunların uygulanması için zaman çizelgeleri konusunda mutabık kalınacak ve aksiyonların tamamlanması doğrulanacaktır |  |
| **3.4.4** | İç denetim programına ilave olarak, fabrika ortamının ve proses ekipmanlarının gıda üretimi için uygun koşulda olduğundan emin olunmasını sağlayacak dokümante denetimler için bir program olacaktır. Bu programa aşağıdakiler dahil edilecektir:   * Temizlik ve evsel işler performansını değerlendirecek hijyen incelemeleri * Ürüne bina veya ekipmandan gelebilecek riskleri tanımlamak için fabrika ortamı denetimleri   Bu denetimlerin sıklığı risk temelli olacaktır ancak açık ürün alanlarında ayda bir seferden daha seyrek olmayacaktır. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **3.5** | **Tedarikçi ve Hammadde Onay Ve Performans İzleme** | |
| **3.5.1** | **Hammadde ve Ambalaj Tedarikçilerinin Yönetimi** | |
| **Niyet Beyanı** | Kuruluş, hammaddelerden (ambalaj dahil olmak üzere) son ürünün güvenliğine, **otantisetisine**, yasallığına ve kalitesine herhangi bir potansiyel riskin olmayacağının anlaşılması ve yönetilmesini sağlamak amacıyla etkin bir tedarikçi onaylama ve izleme sistemine sahip olacaktır |  |
| **3.5.1.1** | Kuruluş ambalajlarda dahil olmak üzere her bir hammadde veya hammadde grubu için ürün güvenliği, yasallığı ve kalitesine olan potansiyel riskleri tanımlamak için dokümante edilmiş bir risk değerlendirme gerçekleştirecektir. Bu risk değerlendirme aşağıdakiler için potansiyel riskleri dikkate alacaktır:   * + Alerjen kontaminasyonu   + Yabancı madde riskleri   + Mikrobiyal kontaminasyon   + Kimyasal kontaminasyon   + **Tağşiş veya taklit (**bakınız Madde 5.4.2).   Ayrıca hammaddenin son ürün kalitesi üzerindeki önemi göz önünde bulundurulacaktır.  Bu risk değerlendirme hammadde kabul ve test prosedürleri ile tedarikçi onay ve izleme için uygulanan proseslere bir temel teşkil edecektir. **Risk değerlendirmeler en az yılda bir kez gözden geçirilecektir.** |  |
| **3.5.1.2** | Kuruluş, ambalajlarda dahil olmak üzere tüm hammadde tedarikçilerinin hammaddenin kalitesi ve güvenliğine yönelik riskleri etkin olarak yönettiğinden ve etkin izlenebilirlik süreçlerini işlettiğinde emin olmak amacıyla dokümante edilmiş bir tedarikçi onay ve sürekli izleme prosedürüne sahip olacaktır. Onay ve izleme prosedürü risk temelli olacak ve aşağıdakilerden birini veya bir kombinasyonunu içerecektir:   * Belgelendirme (örneğin BRC Küresel Standartlara veya diğer GFSI tarafından tanınmış standartlara göre) * **Ürün güvenliği, izlenebilirliği, HACCP ’in gözden geçirilmesi ve iyi üretim uygulamalarını içerek kapsamda tedarikçi denetimleri, tecrübeli ve yetkinliği ispat edilebilir ürün güvenliği denetçileri tarafından gerçekleştirilecektir**   **Veya sadece düşük riskli olarak değerlendirilen tedarikçiler** için tedarikçi anketleri.  Onayın anketleri temel aldığı durumlarda, bunlar en az 3 yılda bir tekrar yapılmalı ve tedarikçi, bu süre zarfında gerçekleşen herhangi bir ciddi değişikliği tesise bildirmesi gerekliliği konusunda bilgilendirilecektir.  **Tesis onaylı tedarikçilerinin güncel bir listesine sahip olacaktır.** |  |
| **3.5.1.3** | **Hammaddelerin acente veya aracılardan satın alındığı durumlarda, tesis son üreticinin veya paketleyicinin kimliğini veya dökme ürünler için hammaddelerin konsolide edildiği yerini bilecektir.**  **Üreticiyi, paketleyici ve konsolide ediciyi onaylayabilmek için bilgiler, Madde 3.5.1.2’de olduğu gibi, acente/aracıların kendileri BRC Acenteler ve Aracılar için Küresel Standarda göre belgelendirilmediği sürece, acente, aracı veya direk olarak tedarikçiden elde edilecektir** |  |
| **3.5.1.4** | **Madde 3.5.1.2 ‘de belirtilen tedarikçi onay süreçlerinin nasıl** hariçte tutulacağı (örneğin hammadde tedarikçisinin müşteri tarafından saptandığı durumlarda **veya etkin tedarikçi onayı için bilgilerin yeterli olmadığı durumlarda (örneğin dökme zirai ürünler) ) ve bunların yerine ürün kalitesinin ve güvenliğinin doğrulanması için ürün testlerinin kullanılması prosedürler ile tanımlanmalıdır**  **Tesis, müşteri markalı ürün üretiyorsa, ilgili hariçte tutmaları müşteriye tanımlanacaktır.** |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **3.5.2** | **Hammadde Ve Ambalajların Kabul ve İzleme Prosedürleri** | | |
| **Niyet Beyanı** | **Ambalajlarda dahil olmak** üzere hammaddelerin kabulündeki kontrollerin ürünlerin güvenliğini, yasallığını ve kalitesini ve **uygun olduğu yerlerde** **otantisite ile ilgili herhangi bir beyanı riske** **atmayacağı** güvence altına alınmalıdır. | |  |
| **3.5.2.1** |  | Kuruluş, risk değerlendirmeye bağlı olarak hammaddelerin ve ambalajların girişte kabulü için bir dokümante prosedüre sahip olacaktı (Madde 3.5.1.1). **Ambalajlar dahil** hammaddelerin kabulü ve kullanımı için serbest bırakılması aşağıdakilerin biri veya bir kombinasyonunun temel alınması ile sağlanacaktır   * Ürün örnekleme ve test etme * Girişte görsel kontrol * Analiz sertifikası – partiye özel * Uygunluk sertifikaları.   **Ambalajlarda dahil** olmak üzere hammaddelerin bir listesi ve kabul için karşılanacak gereklilikler mevcut olacaktır. Kabul için parametreler ve test sıklığı açıkça tanımlanacak, uygulanacak ve gözden geçirilecektir. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **3.5.3** | **Hizmet Tedarikçilerinin Yönetimi** | |
| **Niyet Beyanı** | Kuruluş, hizmetlerin dış kaynaklığı olduğu durumlarda, hizmetlerin uygun olduğunu ve gıda güvenliği, **yasallığı ve kalitesine** yönelik herhangi bir risk için etkin kontrollerin yürürlükte olduğundan emin olmak için değerlendirildiğini ispat edecektir. |  |
| **3.5.3.1** | Hizmet tedarikçilerinin onaylanması ve izlenmesi için dokümante edilmiş bir prosedür mevcut olacaktır. Uygun olduğu taktirde, bu hizmetlere aşağıdakiler dahil edilecektir:   * Haşere kontrol * Çamaşır yıkama hizmetleri * Sözleşmeli temizlik * Ekipmanların sözleşmeli servis ve bakımları * Taşıma ve dağıtım * Bileşenlerin, ambalajların veya ürünlerin dış depolaması * Laboratuvar testleri * Yemek hizmetleri * Atık yönetimi. |  |
| **3.5.3.2** | Hizmet tedarikçileri ile hizmet beklentilerini net olarak tanımlayan ve hizmet ile ilgili potansiyel gıda güvenliği risklerinin garanti altına alındığını sözleşmeler veya resmi anlaşmalar mevcut olacaktır. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **3.5.4** | **Dış Kaynaklı Proses ve Paketlemenin Yönetimi** | |
| **Niyet Beyanı** | Belgelendirme kapsamında olan ürünün üretimi **veya ambalajlanmasındaki** herhangi bir aşamanın üçüncü bir tarafa taşere edildiği veya diğer bir tesiste gerçekleştirildiği durumlarda, bu durumun ürünün güvenliği, yasallığı, kalitesi **ve otantisitesini** tehlikeye atmadığından emin olunacak şekilde yönetilmesi sağlanacaktır |  |
| **3.5.4.1** | Kuruluş, üretim prosesinin bir kısmının veya **son ürünün paketlenmesinin** dış taşere edildiği veya tesis dışında gerçekleştirildiği durumlarda, bunun marka sahibine deklere edildiğini ve gerekli ise onayının alındığını gösterecektir. |  |
| **3.5.4.2** | Kuruluş, taşeronlarının onaylanmasını ve izlenmesini aşağıdakilerden birinin başarılı bir şekilde tamamlanmasını sağlayarak garanti altına alacaktır:   * Gıda Güvenliği için Küresel Standart veya diğer GFSI tarafından tanınmış standartlara göre belgelendirilme * **Ürün güvenliği, izlenebilirliği, HACCP ’in gözden geçirilmesi ve iyi üretim uygulamalarını içerek kapsamda tecrübeli ve yetkinliği ispat edilebilir ürün güvenliği denetçileri tarafından gerçekleştirilen** bir dokümante tesis denetimi. |  |
| **3.5.4.3** | Herhangi bir dış kaynaklı işleme **veya paketleme** operasyonu:   * İşleme **veya paketleme** gereklilikleri ile ürün spesifikasyonunu açıkça tanımlayan sözleşmelere göre gerçekleştirilecektir * Ürün izlenebilirliğini muhafaza edecektir. |  |
| **3.5.4.4** | Kuruluş, **prosesin bir kısmının veya paketlemenin** bir dış kaynağa taşere edildiği durumlarda, görsel, kimyasal ve/veya mikrobiyal testlerde dahil olmak üzere risk değerlendirmesine bağlı olarak inceleme ve test prosedürlerini oluşturacaktır. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **3.6** | **Spesifikasyonlar** | |
| **Niyet Beyanı** | Ambalajlarda dahil olmak üzere hammaddeler, son ürünler ve son ürünün bütünlüğüne etki edecek herhangi bir ürün veya hizmet için spesifikasyonlar mevcut olacaktır |  |
| **3.6.1** | Hammadde ve ambalajlar için spesifikasyonlar yeterli ve doğru olacak ve ilgili güvenlik ve mevzuat gerekliliklerine uygun olması sağlanacaktır. Spesifikasyonlar, son ürünün kalitesini veya güvenliğini etkileyebilen materyallerin ilgili özellikleri için tanımlanmış limitler içerecektir (örneğin; kimyasal, mikrobiyolojik veya fiziksel standartlar). |  |
| **3.6.2** | Son ürün için **doğru ve güncel** spesifikasyonlar mevcut olacaktır. Bu spesifikasyonlar, müşteri ve yasal gereklilikleri karşılayacak ve ürünün kullanıcı tarafından güvenli kullanımına yardımcı olacak anahtar bilgileri içerecektir. |  |
| **3.6.3** | Kuruluş, spesifikasyonların ilgili taraflarla resmi mutabakatını talep edecektir. Spesifikasyonların resmi mutabakatının olmadığı durumlarda, kuruluş resmi mutabakatın yürürlükte olmasını sağlayacak adımları gerçekleştirdiğini ispat edebilecektir. |  |
| **3.6.4** | Spesifikasyonlar ürün değişikliklerinde (örneğin; bileşenler, işleme metotları) veya en az 3 yılda 1 gözden geçirilecektir. Gözden geçirmenin tarihi ve değişikliklerin onayı kayıt edilecektir. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **3.7** | **Düzeltici ve Önleyici Faaliyetler** | |
| **TEMEL**  **Niyet Beyanı** | Kuruluş, gıda güvenliği ve kalite yönetim sistemindeki tanımlanmış başarısızlıklarda elde edilen bilgilerin gerekli düzeltmeler ve yeniden oluşmasını engellemek için kullandığını ispat edebilecektir. |  |
| **3.7.1** | Tesis, gıda güvenliği ve kalite sisteminde saptanmış olan uygunsuzlukların ele alınması ve düzeltilmesi için dokümante edilmiş bir prosedüre sahip olacaktır. |  |
| **3.7.2** | Bir uygunsuzluğun ürünün güvenliğini, yasallığını ve kalitesini riske attığı durumlarda, bu durum aşağıdakileri içerecek şekilde incelenecek ve kayıt edilecektir:   * Uygunsuzluğun açık dokümantasyonu * Yetkin ve yetkili uygun bir personel tarafından sonuçlarının değerlendirilmesi * Sorunun acilen giderilmesi için aksiyon * Düzeltme için uygun zaman çizelgesi * Düzeltmeden sorumlu personel * Düzeltmenin uygulandığının ve etkin olduğunun doğrulanması * Uygunsuzluğun kök nedeninin tanımlaması ve tekrar oluşmasını engelleyecek gerekli aksiyonların uygulanması. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **3.8** | **Uygun Olmayan Ürünün Kontrolü** | |
| **Niyet Beyanı** | Tesis, herhangi bir spesifikasyon dışı ürünün **yetkisiz** serbest bırakılmasını engelleyecek şekilde etkin olarak yönetilmesini sağlayacaktır. |  |
| **3.8.1** | Uygun olmayan ürünlerin yönetimi için dokümante edilmiş prosedürler mevcut olacaktır. **Bu prosedürler aşağıdakileri içerecektir:**   * Personel için Potansiyel bir uygun olmayan ürününün tanımlanması ve rapor edilmesi için gereklilik * Uygun olmayan ürünün açıkça tanımlanması (örneğin; direk etiketleme veya bilgi işlem sistemlerinin kullanılması) * Kazara serbest bırakılmasını engelleyecek güvenli depolama (**örneğin; fiziksel veya bilgisayar bazlı izolasyon**) * Gerektiği taktirde marka sahibine başvurmak * Uygunsuzluğu uygun olarak ürünün kullanılması veya imha edilmesi (örneğin; imha edilmesi, tekrar işlenmesi, alternatif bir etikete kalitesinin düşürülmesi veya uzlaşma ile kabulü) için karar vermede tanımlanmış sorumluluklar * Ürünün kullanımı veya imha edilmesi kararının kaydı * Ürün gıda güvenliği nedeniyle imha edildiği ise imha kayıtları. |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **3.9** | **İzlenebilirlik** | | |
| **TEMELNiyet Beyanı** | Tesisler tüm hammadde ürün partilerini (ambalajda dahil olacak şekilde) veya ters yönde ürünleri tedarikçisinden, tüm proses aşamalarında ve müşterilerine sevk edilinceye kadar izleyebilme yeteneğine sahip olacaktır. | |  |
| **3.9.1** | Birincil ve diğer ilgili ambalajda dahil olmak üzere hammaddelerin, proses yardımcı malzemelerinin, ara/yarı işlenmiş ürünlerin, kısmen kullanılmış malzemelerin, son ürün ve incelenmesi beklenen materyallerin tanımlanması, izlenebilirliğin sağlanması için yeterli olacaktır. | |  |
| **3.9.2** | Tesis, **birincil ambalajlarda dahil olmak** üzere hammaddeden son ürüne veya aksi istikamette izlenebilirliğin sağlanması için miktar kontrolü / kütle denkliği de dahil olmak üzere izlenebilirlik sistemini ürün gruplarının bir serisi için test edecektir. Bu test, **yılda 1 seferden az olmamak** şartıyla önceden belirlenmiş aralıklarla gerçekleştirilecek ve sonuçları inceleme için saklanacaktır. Tam izlenebilirlik 4 saat içerisinde erişilebilir olmalıdır. | |  |
| **3.9.3** | **Kuruluş, hammadde tedarikçilerinin etkin bir izlenebilirlik sistemine sahip olmasını sağlayacaktır. Tedarikçinin belgelendirme veya denetim yerine bir anketi temel alarak onaylandığı durumlarda, tedarikçinin izlenebilirlik sisteminin doğrulanması ilk onayda ve daha sonra en az 3 yılda bir kez gerçekleştirilecektir. Bu biz izlenebilirlik testi ile gerçekleştirilebilir. Bir hayvan veya balık çiftliğinden hammaddenin direk olarak elde edildiği durumlarda, çiftliğin izlenebilirlik sisteminin daha başka bir doğrulaması zorunlu değildir.** | |  |
| **3.9.4** |  | Geri işleme veya herhangi bir geri işleme operasyonunun uygulandığı durumlarda, izlenebilirlik korunacaktır. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | **Firma İzlenebilirlik Testi** | **Denetimde İzlenebilirlik Testi** |
| **Test Tarihi:** |  |  |
| **Ürün Adı:** |  |  |
| **Parti No:** |  |  |
| **Üretim Tarihi:** |  |  |
| **Son Kullanma Tarihi:** |  |  |
| **Sevk Tarihi:** |  |  |
| **Üretim Miktarı** |  |  |
| **Sevk Miktarı** |  |  |
| **Stoktaki Miktar** |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **3.10** | **Şikâyet Yönetimi** | |
| **Niyet Beyanı** | Müşteri şikâyetleri etkin olarak ele alınacak ve bilgiler şikâyet seviyelerinin azaltılması için kullanılacaktır. |  |
| **3.10.1** | Tüm şikâyetler kayıt edilecek, incelenecek ve yeterli bilginin sağlandığı durumlarda, konu ile ilgili incelemenin konu ile ilgili inceleme sonuçları kayıt edilecektir. Tanımlanan problemin ciddiyetine ve sıklığına uygun olan aksiyonlar hızlı bir şekilde ve etkin olarak uygun eğitimli personel tarafından gerçekleştirilecektir. |  |
| **3.10.2** | Şikâyet bilgileri önemli trendler için analiz edilecektir. **Bir şikâyette veya ciddi bir şikâyette ciddi bir artış olduğunda, kök neden analizi** ürün güvenliği, yasallığı ve kalitesinin sürekli iyileştirilmesi ve tekrarından kaçınılması için kullanılacaktır. Bu analiz ilgili personelin erişimine sunulacaktır. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **3.11** | **Vakaların, Ürün Geri Toplama ve Ürün Geri Çağırmanın Yönetimi** | |
| **Niyet Beyanı** | Kuruluş, vakaların etkin yönetilmesi ve ürünün geri toplanması ve çağrılmasının gerekli olduğunda yapılabilmesi için bir plana ve sisteme sahip olacaktır |  |
| **3.11.1** | Kuruluş, ürün güvenliğine, yasallığına ve kalitesine etki edecek vakaların ve potansiyel acil durumların raporlanması ve etkin yönetilmesi için tasarlanmış dokümante prosedürlere sahip olacaktır. Bu prosedürler, **ürün güvenliğini, kalitesini ve yasallığını** sürdürmek için acil durum planlarının da göz önünde bulundurulmasını içerecektir. Vakalara aşağıdakiler dahil olabilir:   * + Su, enerji taşıma, soğutma sistemleri, personel bulunabilirliği ve iletişimler gibi kilit hizmetlerdeki aksaklıklar   + Yangın, sel veya doğal felaketler gibi olaylar   + Kötü niyetli kontaminasyonlar veya sabotaj   Bir vaka tarafından etkilenmiş olabilecek ürünlerin tesis tarafından serbest bırakıldığı durumlarda, ürünlerin geri toplanması veya geri çağrılması ihtiyacı göz önünde bulundurulacaktır. |  |
| **3.11.2** | Kuruluş dokümante edilmiş bir ürün geri toplama ve geri çağırma prosedürüne sahip olacaktır. Bu prosedür asgari düzeyde aşağıdakileri içerecektir:   * Geri çağırma yönetim ekibinin oluşturan kilit personelin açık tanımlanmış sorunlulukları ile birlikte belirlenmesi * Bir ürünün geri çağrılması veya geri toplanması ihtiyacına kara verilebilmesi için rehberler ve kayıtların muhafazası * Kilit bağlantıların (**mesai saatlerinin dışındaki bağlantı detayları da dahil olmak üzere**) bir listesi veya böyle bir listenin yerine dair referans (örneğin; geri çağırma yönetim ekibi, tedarikçiler, acil servisler, müşteriler, belgelendirme kuruluşu, yasal otorite) * Müşterilerin, tüketicilerin ve yasal otoritelerin zamanında bilgilendirilmesini hususunu da içeren bir iletişim planı * Gerektiği taktirde tavsiye ve destek sağlayan dış ajansların detayları (örneğin uzman laboratuvarlar, yasal otorite ve yasal danışmanlık) * Ürün geri izlenebilirliğinin lojistiği, etkilenen ürünün geri kazanılması veya bertaraf işlemleri ile stok mutabakatını idare edecek bir plan.   Bu prosedür herhangi bir zamanda işletilebilme yeteneğine sahip olacaktır. |  |
| **3.11.3** | Ürün geri çağırma ve toplama prosedürü an az yılda bir kez olmak üzere etkin operasyonunu sağlayacak şekilde test edilecektir. Test sonuçları muhafaza edilecek ve kilit aktivitelerin zamanlamalarını içerecektir. Test veya herhangi bir gerçek geri çağırmanın sonuçları prosedürün gözden geçirilmesi ve gerektiği taktirde iyileştirmelerin uygulanması için kullanılacaktır. |  |
| **3.11.4** | Bir ürün geri çağırma olayında, tesisin bu standarda göre mevcut belgesini yayımlayan belgelendirme kuruluşu, geri çağırma kararının verilmesini takiben 3 iş günü içerisinde bilgilendirilecektir. |  |

|  |  |
| --- | --- |
|  | **Firma Geri Çağırma Testi** |
| **Test Tarihi:** |  |
| **Ürün Adı:** |  |
| **Parti No:** |  |
| **Üretim Tarihi / SKT:** |  |
| **Sevk Tarihi:** |  |
| **Üretim Miktarı** |  |
| **Sevk Miktarı** |  |
| **Stoktaki Miktar** |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **3.12** | **Müşteri Odaklılığı Ve İletişimi** | | |
| **Niyet Beyanı** | **Kuruluş, müşteriye özel politikaların veya gerekliliklerin anlaşılmasını, uygulanmasını, kilit personelle ve uygun olduğu durumlarda, hammadde, ambalaj ve hizmet tedarikçileri ile iletişiminin yapılmasını sağlayacaktır.** | |  |
| **3.12.1** |  | **Bir kuruluştan özel müşteri gerekliliklerini, uygulama rehberlerini, çalışma metotları vb. takip etmesinin istendiği durumda, bunların tesisteki ilgili personel tarafından bilinmesi ve uygulanması sağlanacaktır.** |  |
| **3.12.2** | **Uygulanabilir olduğu taktirde, müşteriye özel gerekliliklerinin hammadde ve hizmet tedarikçileriyle iletişimi için etkin süreçler yürürlükte olacaktır.** | |  |
| **4. Tesis Standartları** | | | |
| **4.1** | **Dış Çevre Standartları** | | |
| **Niyet Beyanı** | Üretim tesisi uygun büyüklükte, konumda ve konstrüksiyonda olacak, kontaminasyon riskini azaltmak için **muhafaza edilecek** ve güvenli ve yasal son ürünlerin üretimini kolaylaştıracaktır | |  |
| **4.1.1** | Son ürün bütünlüğü üzerinde olumsuz etkiye neden olabilecek lokal aktiviteler ve tesis çevresi göz önünde bulundurulacak ve kontaminasyonun engellenmesi için önlemler alınacaktır. Tesis korumak için yürürlükte olan önlemlerin mevcut olduğu durumlarda (potansiyel bulaşanlardan, selden, vb. gibi), bu önlemler herhangi bir değişikliğe karşı gözden geçirilecektir. | |  |
| **4.1.2** | Dış alanlar iyi durumda muhafaza edilecektir. Binaların çim veya ekili alanlarla çevrili olduğu yerlerde, bunlar düzenli olarak bakılacak ve iyi muhafaza edilecektir. Tesisin kontrolü altında olan dış çevredeki trafik rotaları uygun yüzeylere sahip olacak ve ürünün kontaminasyonundan kaçınılması amacıyla bakımı yapılacaktır. | |  |
| **4.1.3** | Binanın yapısı, ürün kontaminasyonu için potansiyel riskleri minimize edecek şekilde korunacaktır (örneğin; kuş tüneme yerlerinin ortadan kaldırılması, haşere girişi ile su ve diğer bulaşanlarını girmesini engelleyecek şekilde açıklıkların kapatılması) | |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **4.2** | | **Güvenlik** | | | |
| **Niyet Beyanı** | | Güvenlik sistemleri, ürünün tesisin kontrolü altına iken çalınmasını veya kötü niyetli kontaminasyonundan korunmasını sağlayacaktır. | |  | |
| **4.2.1** | | Kuruluş güvenlik düzenlemeleri ve ürüne olarak kontaminasyon veya zarar vermek için yapılan herhangi bir kasıtlı müdahaleler için potansiyel riskler için dokümante edilmiş bir risk değerlendirme yürütecektir. Alanlar risklerine göre değerlendirilecek, hassa veya erişimi kısıtlı alanlar tanımlanacak, net olarak işaretlenecek, izlenecek ve kontrol edilecektir. **Riskleri azaltmak için** belirlenen güvenlik düzenlemeleri uygulanacak ve en az yılda bir kez gözden geçirilecektir. | |  | |
| **4.2.2** | | Sadece yetkili personelin üretim ve depolama alanlarına erişimini garanti edecek önlemler yürürlükte olacak ve tesise çalışanların, taşeronların ve ziyaretçilerin erişimi kontrol edilecektir. Bir ziyaretçi raporlama sistemi yürürlükte olacaktır. Personel, tesis güvenlik prosedürleri konusunda eğitilecek, tanımlanamayan veya bilinmeyen ziyaretçilerin rapor edilmesi konusunda cesaretlendirileceklerdir. | |  | |
| **4.2.3** | | **Dış alandaki tanklar, silolar ve dış alanda açık girişi bulunan ve iç alana giren taşıma boruları kilitlenecektir.** | |  | |
| **4.2.4** | | Yasal mevzuatın gerektirmesi durumunda, tesis uygun otoriteye kayıt ettirilecek veya onun tarafından onaylanacaktır. | |  | |
| **4.3** | | **Yerleşim, Ürün Akışı Ve Fiziksel Ayrım** | | | |
| **TEMELNiyet Beyanı** | | Fabrika yerleşimi, proseslerin akışı ve personelin hareketi, ürün kontaminasyon riskini engellemek için yeterli ve ilgili mevzuata uygun olacaktır. | | |  |
| **4.3.1** | | Ürünün kontaminasyon riskinin farklı seviyelerde olduğu tanımlanmış alanları (**bölgeleri**) gösteren bir plan olacaktır. Bu planda aşağıdaki alanlar gösterilecektir;   * Yüksek riskli alanlar * Yüksek gerektiren alanlar * Ortam şartlarında yüksek dikkat gerektiren alanlar * Düşük riskli alanlar * Kapalı ürün alanları * Üretim dışı alanlar   **Üretim risk bölgelerinin tanımlanması konusundaki kurallar için** Ek 2’ye bakınız.  Tesisin **belirli alanları** için ön gereksinim programlarının saptanmasında bu bölge belirleme işlemi, dikkate alınacaktır. | | |  |
| **4.3.2** | | Tesis planı (ları) aşağıdakileri tanımlayacaktır   * Personel için erişim noktaları * **Hammaddeler için erişim noktaları (ambalaj dahil olmak üzere)** * **Personelin hareket yolları** * **Hammadde hareket yolları** * Atıkların uzaklaştırılması için rotalar * Geri işlemenin hareketi için rotalar * **Soyunma odaları, tuvaletler, kantinler ve sigara içme alanları da dahil olmak** üzere personel tesislerinin konumu * **Üretim proses akışı**. | | |  |
| **4.3.3** | | Araç sürücüleri de dahil olmak üzere taşeronların ve ziyaretçilerin, tesislere erişim ve ziyaret ettikleri alanlara ait tehlikeler ve potansiyel ürün kontaminasyonu konusunda özel referansları da içeren gereklilikler hakkındaki tüm prosedürler konusunda farkındalıkları sağlanacaktır. **Ürün işleme veya depolama alanlarında çalışan** taşeronlar, görevlendirilmiş bir kişinin sorumluluğunda olacaktır. | | |  |
| **4.3.4** | | **Personelin, hammaddelerin, ambalajların, geri işlemenin ve/veya atıkların hareketi ürünlerin güvenliğini tehlikeye atmayacaktır.** Proses akış şeması etkin prosedürlerin ispat edilebilir kullanımı ile hammaddelerin, ara/yarı işlenmiş ürünlerin, ürünlerin, ambalajların ve son ürünlerin kontaminasyon riskini minimize etmek için yürürlükte olacaktır. | | |  |
| **4.3.5** | | Yüksek riskli alanların üretimin tesisinin bir bölümü olduğu durumlarda, bu alanlar ile tesisin diğer alanları arasında fiziksel ayrım bulunacaktır. Fiziksel ayrım, ürünlerin akışını, malzemelerin yapısını (**ambalajlarda dahil olmak üzere**), ekipmanı, personeli, atıkları, hava akışını, hava kalitesini ve yardımcı tesis şartlarını (**drenajlarda dahil olmak üzere**) dikkate alacaktır. Yüksek riskli alanlar ile fabrikanın diğer alanları arasındaki transfer noktalarının konumu fiziksel ayrımı tehlikeye düşürmeyecektir. Ürün kontaminasyon riskini minimize edecek uygulamalar yürürlükte olacaktır (örneğin, girişte malzemelerin dezenfeksiyonu). | | |  |
| **4.3.6** | | Yüksek dikkat gerektiren alanların üretimin tesisinin bir bölümü olduğu durumlarda, bu alanlar ile tesisin diğer alanları arasında fiziksel ayrım bulunacaktır. Fiziksel ayrım, ürünlerin akışını, malzemelerin yapısını (**ambalajlarda dahil olmak üzere**), ekipmanı, personeli, atıkları, hava akışını, hava kalitesini ve yardımcı tesis şartlarını (**drenajlarda dahil olmak üzere**) dikkate alacaktır. Fiziksel bariyerlerin olmadığı durumlarda, tesis **potansiyel** çapraz bulaşmaların **dokümante edilmiş bir risk değerlendirmesini** gerçekleştirecek ve etkin, **doğrulanmış** prosesler ürünü bulaşmalardan korumak için yürürlükte olacaktır. | | |  |
| **4.3.7** |  | | **Ortam şartlarında yüksek dikkat gerektiren alanların gerektiği durumlarda, patojenler ile çapraz bulaşma riskini belirlemek için dokümante edilmiş bir risk değerlendirme tamamlanacaktır. Bu risk değerlendirme, mikrobiyolojik bulaşmanın potansiyel kaynaklarını dikkate alacak ve aşağıdakileri içerecektir;**   * **Hammaddeler ve ürünler** * **Hammaddelerin, ambalajın, ürünlerin, ekipmanların, personelin ve atıkların akışı** * **Hava akışı ve hava kalitesi** * **Yardımcı tesisler (drenajlar dahil)**   **Son ürünü bu bulaşanlardan korumak için etkin süreçler yürürlükte olacaktır. Bu süreçler, fiziksel ayrımı, proses akışının yönetimini ve diğer kontrolleri içerebilir.** | |  |
| **4.3.8** | Tesisler, yürütülmekte olan tüm operasyonların güvenli hijyenik koşullar altında yapılmasına olanak sağlayacak yeterli çalışma alanına ve depolama kapasitesine sahip olacaktır. | | | |  |
| **4.3.9** | İnşaat işleri veya yenilemeler vb. esnasında yapılan geçici yapılar, haşere yuvalanmasından kaçınılmasını sağlayacak ve ürünün güvenliğini ve kalitesini garantiye alacak şekilde tasarlanacak ve konumlandırılacaktır. | | | |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **4.4** | **Bina Yapısı, Hammadde İdare, Hazırlama, İşleme, Paketleme ve Depolama Alanları** | |
| **Niyet Beyanı** | Tesisin, binaların ve tesislerin yapısı istenilen amaca uygun olacaktır. . |  |
| **4.4.1** | Duvarlar işlenmiş olacak, kirlerin birikmesini, yoğuşmayı ve küf üremesini engelleyecek ve temizliğe imkân verecek şekilde muhafaza edilecektir. |  |
| **4.4.2** | Zeminler prosesin gerekliliklerini karşılayacak ve temizlik malzemelerine ve metotlarına karşı dayanıklı olacaktır. Bunlar, su geçirmez, tamir anlamında iyi muhafaza edilmiş ve **temizliğe imkân verecek özellikte** olacaktır. |  |
| **4.4.3** | Mevcut olduğu yerlerde, drenajlar ürün kontaminasyon riskini en aza indirecek ve ürün güvenliğini tehlikeye atmayacak şekilde tasarlanacak ve muhafaza edilecektir. Elverişli olduğu taktirde, makinalar ve boru hatları, proses atık sularının direk olarak drenaja verilmesini sağlayacak şekilde düzenlenecektir. Ciddi miktarda suyun kullanıldığı veya bunların direk olarak drenaja vermenin olası olmadığı durumlarda, zeminler bu suyun veya atık suyun uygun drenaja doğru akışını sağlayacak derecede yeterli eğime sahip olacaktır. |  |
| **4.4.4** | Yüksek riskli veya yüksek dikkat gerektiren tesislerin bulunduğu yerlerde, bu alanlar için akışın yönünü ve atık suyun geri akışını önleyecek ekipmanların konumunu gösteren bir drenaj planı bulunacaktır. Drenajların akışı yüksek riskli / dikkat gerektiren alanların kontaminasyonu için bir risk oluşturmayacaktır. |  |
| **4.4.5** | Tavanlar ve üst kısımlar, ürün kontaminasyon riskini engelleyecek şekilde inşa edilecek, tamamlanmış olacak ve muhafaza edilecektir. |  |
| **4.4.6** | Asma tavanların veya çatı boşluklarının bulunduğu yerlerde ve bu çatı boşlukları tamamen sızdırmaz hale getirilmediği sürece, bu boşluklara haşere aktivitesini incelemek amacıyla erişim sağlanacaktır. |  |
| **4.4.7** | Ürüne bir risk oluşturan yerlerde, havalandırma amacıyla açılması tasarlanan pencereler ve çatı menfezleri, haşerelerin girmesini engellemek amacıyla yeterli düzeyde sineklikle kaplanacaktır. |  |
| **4.4.8** | Ürüne bir risk oluşturduğu yerlerde, pencere camları kırılmaya karşı korunacaktır. |  |
| **4.4.9** | Kapılar uygun koşullarda muhafaza edilecektir.   * Dış kapılar ve yükleme rampaları sıkıca kapatılmış veya yeterli düzeyde yalıtımı sağlanacaktır. * Açık ürün alanlarında bulunan dış kapılar, acil durumlar dışında üretim periyodları boyunca açılmayacaktır.   Kapalı ürün alanlarına açılan dış kapılar bulunan yerlerde, haşere girişini engellemek için uygun önlemler alınacaktır. |  |
| **4.4.10** | Uygun ve yeterli ışıklandırma, proseslerin doğru uygulanması, ürünün incelenmesi ve etkin temizlik için sağlanacaktır. |  |
| **4.4.11** | Ürüne risk oluşturduğu durumlarda, lambalar ve elektrikli sinek öldürücü cihazlarda dahil olmak üzere şerit şeklindeki ışıklandırmalar, yeterli düzeyde korunacaktır. Tam korumanın sağlanamadığı durumlarda, tel örgülü eleklerin kullanılması veya izleme prosedürleri gibi alternatif yönetimi yürürlükte olacaktır. |  |
| **4.4.12** | Yeterli havalandırma ve ekstraksiyon, ürün depolama ve işleme ortamlarında yoğuşmayı ve aşırı tozu engelleyecek şekilde sağlanacaktır. |  |
| **4.4.13** | Yüksek riskli alanlar, filtre edilmiş havanın yeterli değişimi sağlanacaktır. Kullanılan filtrenin spesifikasyonu ve hava değişiminin sıklığı dokümante edilecektir. Bu, havanın kaynağını ve çevredeki alanlar ile ilgili pozitif hava basıncını muhafaza etmek için gereklilikleri dikkate alan bir risk değerlendirmeyi temel alacaktır. |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **4.5** | **Yardımcı Hizmetler - Su, Buz, Hava ve Diğer Gazlar** | | |
| **Niyet Beyanı** | Üretim ve depolama alanlarında kullanılan yardımcı hizmetler, ürün kontaminasyon riskini minimize etmek için etkin kontrolü amacıyla izlenecektir. | |  |
| **4.5.1** | Proses edilmiş gıdaların üretiminde hammadde olarak kullanılan, ürünlerin hazırlanmasında, **el yıkamada** veya ekipman veya fabrika temizliğin olarak kullanılan tüm sular, yeterli miktarda ve kullanım noktasında içilebilir olacak veya uygulanabilir mevzuata göre kontaminasyon riski oluşturmayacaktır. Suyun mikrobiyolojik ve kimyasal kalitesi en az yılda 1 kez analiz edilecektir. Örnekleme noktası ile **testin kapsamı** ve analizlerin sıklığı, suyun kaynağını, tesisteki depolanmasını, dağıtım tesisatını, önceki örnekleme tarihçesini ve kullanımını dikkate alan risk temelli olarak belirlenecektir. | |  |
| **4.5.2** |  | Depolama tanklarını, su işleme ve uygun olduğu yerlerde su geri dönüşüm tesislerini de içeren su dağıtım siteminin güncel bir **şematik diyagramı** mevcut olacaktır. Bu diyagram, su örneklemesi için bir temel olacak ve su kalitesinin yönetimi için kullanılacaktır. |  |
| **4.5.3** | Yasal mevzuatın içilebilir olmayan suyun ilk ürünün temizliği için kullanımına özel olarak müsaade ettiği durumlarda (örneğin, balıkların depolanması/temizliği gibi), su bu operasyon için tanımlanmış yasal mevzuatlardaki gereklilikleri karşılayacaktır. | |  |
| **4.5.4** | Direk temas halinde olacak veya üründe bir bileşen olarak kullanılacak hava, diğer gazlar ve buhar, bir kontaminasyon riski oluşturmadığından emin olmak için izlenecektir. Ürün ile temas eden sıkıştırılmış hava filtre edilecektir. | |  |

**Son 12 Ayda Yapılmış Su analizleri**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Laboratuvar İsmi | Rapor tarihi | Analiz Paramaetreleri |
|  |  |  |
|  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **4.6** | **Ekipmanlar** | |
| **Niyet Beyanı** | Tüm gıda işleme ekipmanları, niyet edilmiş amaçlar için uygun olacak ve ürün kontaminasyon riskini minimize etmek için kullanılacaktır. |  |
| **4.6.1** | Tüm ekipmanlar uygun malzemelerden yapılmış olacaklardır. Ekipmanların tasarımı ve yerleştirilmesi, bu ekipmanların etkin temizliği ve bakımının yapılabilmesini sağlayacaktır. |  |
| **4.6.2** | Gıdalarla direk temas halindeki ekipmanlar gıda teması için uygun olacak ve uygulanabilir olduğu yerlerde yasal gereklilikleri karşılayacaktır. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **4.7** | **Bakım** | |
| **Niyet Beyanı** | Etkin bir bakım programı kontaminasyonu engellemek ve potansiyel arızaları engellemek için fabrika ve ekipmanlar için uygulanacaktır. |  |
| **4.7.1** | Tüm fabrika ve ekipmanları kapsayacak şekilde dokümante edilmiş bir bakım planı veya durum izleme sitemi mevcut olacaktır. Bakım gereklilikleri yeni ekipmanının devreye alınması esnasında bakım gereklilikleri tanımlanacaktır. |  |
| **4.7.2** | Planlı programına ilave olarak, ekipmanın zara görmesi ile oluşabilecek bir yabancı maddeden ürün kontaminasyon riskinin olduğu yerlerde, ekipmanlar önceden belirlenen aralıklarla incelenmeli, inceleme sonuçları dokümante edilmeli ve uygun aksiyonlar alınmalıdır. |  |
| **4.7.3** | Geçici tamiratların yapıldığı durumlarda, bu tamiratların ürünün güvenliğini veya yasallığını tehlikeye düşürmediğinden emin olunması amacıyla kontrol edilecektir. Bu geçici önlemler, uygulanabilir olan en kısa süre içerisinde ve tanımlanmış bir zaman ölçeği dahilinde kalıcı olarak tamir edilecektir. |  |
| **4.7.4** | Tesis, ürünün güvenliği ve yasallığının bakım ve bakımı takiben gerçekleştirilen temizlik işlemleri süresince tehlikeye düşmediğinden emin olacaktır. Bakım işlerini takiben, ürün kontaminasyon tehlikelerinin makine veya ekipmanda uzaklaştırıldığını kayıt altına alan bir dokümante edilmiş bir hijyen temizlik prosedürü takip edilecektir. |  |
| **4.7.5** | **Yüksek riskli ve yüksek dikkat gerektiren alanlarda uygulanan bakım işlemleri, alanın fiziksel ayrım gerekliliklerine uygun olacaktır. Mümkün olan yerlerde, aletler ve ekipmanlar bu alanlarda kullanım için tahsis edilecek ve bu alanlarda muhafaza edilecektir.** |  |
| **4.7.6** | Ekipman ve tesisin bakımında kullanılan ve makine yağları gibi, hammaddeler, ara ve bitmiş ürünler ile direk veya indirek teması bir risk oluşturan malzemeler gıda kalitesine uygun olacak ve **alerjen durumu bilinecektir.** |  |
| **4.7.7** | Mühendislik atölyeleri, temiz ve düzenli tutulacak ve kontroller bu mühendislik atıklarının **üretim veya depolama alanlarına transferini engellemek** için yürürlükte olacaktır. |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **4.8** | **Personel Tesisleri** | | | |
| **Niyet Beyanı** | Personel tesisleri gerekli sayıdaki personelin için yeterli olacak ve ürün kontaminasyon riskini minimize edecek şekilde tasarlanacak ve işletilecektir. | | |  |
| **4.8.1** | Çalışan, ziyaretçiler veya taşeronlarda dahil olmak üzere tüm personel için soyunma odaları sağlanacaktır. Bu tesisler, üretim, paketleme veya depolama alanlarına, herhangi bir dış alana geri dönmeden direk erişimi olacak şekilde konumlandırılacaktır. Bunun mümkün olmadığı yerlerde bir risk değerlendirmesi gerçekleştirilecek ve buna uygun olarak prosedürler uygulanacaktır (örneğin; iş ayakkabısı için temizleme tesislerinin sağlanması gibi) | | |  |
| **4.8.2** | Hammadde idare, hazırlama, işleme, paketleme ve depolama alanlarında çalışan personelin eşyalarını barındırmaya yetecek büyüklükte depolama tesisleri sağlanacaktır. | | |  |
| **4.8.3** | Kişisel kıyafetler ve diğer kişisel eşyalar, soyunma odalarında **üretim kıyafetlerinden** ayrı depolanacaktır. Temiz ve kirli **üretim elbiselerini** ayıracak tesisler mevcut olacaktır. | | |  |
| **4.8.4** | Operasyon, yüksek riskli bir alan içeriyorsa, personel bu yüksek riskli alanlara tanımlanmış soyunma odalarından geçerek gireceklerdir. Soyunma odaları aşağıdaki gereklilikleri karşılayacaktır;   * Temiz kıyafetlerin kontaminasyonunu engellemek için girişte **ve çıkışta** tanımlanmış iş kıyafetlerinin değiştirilme sırasını gösteren açık talimatlar **sağlanacaktır**. * İş kıyafetleri diğer alanlarda giyilen kıyafetlerden görsel olarak kolaylıkla ayırt edilebilecektir ve yüksek riskli alanların dışında giyilmeyecektir. * Elbise değiştirme prosedürlerinin uygulanması esnasında el yıkma işlemi temiz iş kıyafetlerinin kontaminasyonunun engellenmesi için bu prosedürlere entegre edilecektir (**diğer bir ifade ile saç bonelerinin ve ayakkabıların giyilmesini takiben temiz iş kıyafetlerine dokunmadan önce el yıkanması**) * Yüksek riskli alanlara **girmeden önce**, el yıkama ve dezenfeksiyon imkânları sağlanacak ve **kullanılacaktır**. * Tanımlanmış ayakkabıların yüksek riskli alanlarda giyilmesi, bu alanlarda giyilenler ile **diğer ayakkabıların** giyilme alanlarının ayrılmasını sağlayacak etkin sistemler ile birlikte sağlanacaktır **(diğer bir ifade ile bir bariyer veya bank sistemi).** * **İstisnai olarak, ayakkabı yıkama sistemlerinin kullanımı, bunların patojenik materyallerin yüksek riskli alana girişinin engellediğini ispat edecek şekilde ayakkabıların etkin kontrolünün sağlandığı yerlerde kabul edilir.**   **Ayakkabı kontrollerinin etkinliğini değerlendirmek için bir çevresel izleme programı oluşturulacaktır.** | | |  |
| **4.8.5** | Operasyon, yüksek dikkat gerektiren bir alan içeriyorsa, personel bu yüksek dikkat gerektiren alanlara girmeden önce iş kıyafetlerinin kontamine olmamasını sağlayacak düzenlemeleri içeren tanımlanmış soyunma odalarından geçerek gireceklerdir. Bu, aşağıdaki gereklilikleri karşılayacaktır;   * Temiz kıyafetlerin kontaminasyonunu engellemek için girişte **ve çıkışta** tanımlanmış iş kıyafetlerinin değiştirilme sırasını gösteren açık talimatlar sağlanacaktır. * **Tesis, fabrikanın dışında giyilmeyecek ayakkabılar sağlayacaktır.** * İş kıyafetleri düşük riskli alanlarda giyilen kıyafetlerden görsel olarak kolaylıkla ayırt edilebilecektir ve yüksek dikkat gerektiren alanların dışında giyilmeyecektir. * Elbise değiştirme prosedürlerinin uygulanması esnasında el yıkma işlemi temiz iş kıyafetlerinin kontaminasyonunun engellenmesi için bu prosedürlere entegre edilecektir. * Yüksek dikkate gerektiren alanlara girmeden önce, el yıkama ve dezenfeksiyon imkânları sağlanacak ve uygulanacaktır.   **Patojenlerin yüksek dikkat gerektiren alanlara girişini engelleyecek etkin bir ayakkabı kontrolü sağlanacaktır. Bu ayakkabıların bu alanlara girmeden önce kontrollü değiştirilmesi veya kontrollü ve yönetilen ayakkabı yıkama tesislerinin kullanımı ile olabilir.**  **Ayakkabı kontrollerinin etkinliğini değerlendirmek için bir çevresel izleme programı oluşturulacaktır.** | | |  |
| **4.8.6** | Üretim alanlarına girişte ve üretim alanlarında bulunan diğer uygun noktalarda uygun ve yeterli el yıkama tesisleri sağlanacaktır. Bu el yıkama tesisleri asgari olarak aşağıdaki şartları sağlayacaktır;   * El yıkamayı teşvik edecek uyarı işaretleri * Uygun sıcaklıkta yeterli miktarda su * Elle idare edilmeyen su muslukları * Sıvı/**köpüklü** sabun * Tek kullanımlık havlular veya uygun olarak tasarlanmış ve konumlandırılmış hava kurutucuları | | |  |
| **4.8.7** | Tuvaletler yeterli düzeyde fiziksel olarak ayrılmış ve üretim veya paketleme alanlarında direk açılmıyor olacaktır. Tuvaletler aşağıdakileri içeren el yıkama tesislerine sahip olacaktır;   * Sabun kapları ve uygun sıcaklıkta su * Yeterli el kurutma tesisleri * El yıkamayı teşvik edecek uyarı işaretleri   Tuvaletlerde bulunan el yıkama tesislerinin üretime girmeden önceki sağlanan tek tesis olduğu durumlarda Madde 4.8.6’da belirtilen gereklilikler uygulanacak ve üretime girmeden önce el yıkama amacıyla kişileri yönlendirmek için uyarılar yürürlükte olacaktır. | | |  |
| **4.8.8** | Sigara içilmeye ulusal yasalarla izin verilen yerlerde, belirlenmiş kontrollü sigara içme alanları üretim alanlarından izole edilmiş, sigara dumanının ürüne erişebilmesinin engellendiği ve dumanın binanın dış alanına yeterli ekstraksiyonunu gerçekleştirecek düzenlemelerin her ikisini de içerecek şekilde sağlanacaktır. Sigara içenlerin atıklarının yönetimi için yeterli düzenlemeler, iç alanda ve dış alanda konumlandırılmış sigara içme alanlarının her ikisi içinde sağlanacaktır. **Elektronik sigaraların üretim ve depolama alanlarında kullanılmasına veya getirilmesine izin verilmeyecektir.** | | |  |
| **4.8.9** | Personel tarafından üretim tesislerine getirilen tüm gıdalar, temiz ve hijyenik bir durumda uygun olarak saklanacaktır. Depolama, işleme ve üretim alanlarına hiç yiyecek alınmayacaktır. Molalar süresince dış alanda gıdaların yenmesine izin verilen yerlerde, bu alanlar atıkların yeterli kontrolünü sağlayacak, uygun olarak belirlenmiş alanlar olacaktır. | | |  |
| **4.8.10** | |  | Tesis bünyesinde, yemekhane tesislerinin sağlandığı yerlerde, bunlar ürünlerin kontaminasyon riskini engellemek için uygun şekilde kontrol edilecektir (örneğin; bir gıda zehirlenmesi kaynağı olarak veya alerjenik malzemelerin tesise girişi gibi). |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **4.9** | **Kimyasal ve Fiziksel Ürün Kontaminasyonunun Kontrolü – Hammadde İdare, Hazırlama, İşleme, Paketleme ve Depolama Alanları** | | |
| **Niyet Beyanı** | Ürünün kimyasal veya fiziksel kontaminasyon riskini kontrol etmek için uygun tesisler ve prosedürler yürürlükte olacaktır. |  | |
| **4.9.1** | **Kimyasal Kontrol** | | |
| **4.9.1.1** | Kimyasal kontaminasyonu engellemek amacıyla gıda dışı kimyasalların kullanımını, depolanmasını ve idaresini yönetmek için prosesler yürürlükte olacaktır. Bu prosesler asgari düzeyde aşağıdakileri kapsayacaktır;   * Satın alım için kimyasalların onaylanmış bir listesi * Malzeme güvenlik bilgi kartlarının ve spesifikasyonlarının mevcut olması * Gıda işleme ortamlarında kullanımı için uygunluğunun onaylanması * Güçlü kokuya sahip ürünlerden kaçınılması * Kimyasal kaplarının her zaman etiketlenmesi ve/veya tanımlanması * Yetkili personel tarafında sınırlı erişimin sağlandığı **belirlenmiş bir** saklama alanı * Sadece eğitimli personel tarafından kullanılması | |  |
| **4.9.1.2** | Güçlü kokuya sahip veya koku oluşturucu materyallerin kullanımının zorunlu olduğu yerlerde, örneğin inşaat işlerinde, ürüne koku bulaşma riskinin engellenmesi için prosedürler yürürlükte olacaktır. | |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **4.9.2** | **Metal Kontrolü** | |
| **4.9.2.1** | Bıçaklar, ekipmanlar üzerindeki kesme bıçakları, iğneler ve tellerde dahil olmak üzere kesici metal aletlerin kullanımının kontrolü için dokümante edilmiş bir politika bulanacaktır. Buna, zarar görme durumunun ve herhangi kayıp bir parçanın incelenmesinin kaydı da dahil edilecektir. Kırılabilir çok parçalı bıçaklar kullanılmayacaktır. |  |
| **4.9.2.2** | Ambalajlar materyallerinde zımbalar veya diğer yabancı maddelerin kullanıldığı ingrediyentlerin ve ambalajların satın alınmasından kaçınılacaktır. Zımbalar, kâğıt ataçları ve raptiyeler açık ürün alanlarında kullanılmayacaktır. Zımbalar veya diğer parçalar ambalaj malzemesi veya kapak olarak kullanılıyorsa, gerekli önlemler ürün kontaminasyon riskini asgari düzeye indirmek için alınacaktır. |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **4.9.3** | **Cam, Kırılabilir Plastikler, Seramikler ve Benzeri Materyaller** | | |
| **4.9.3.1** | Açık ürünün bulunduğu veya ürün kontaminasyon riskinin mevcut olduğu alanlarda, cam ve diğer kırılabilir materyaller elimine edilecek veya kırılmaya karşı korunacaktır. | |  |
| **4.9.3.2** | **Açık ürünlerin işlendiği ve ürün kontaminasyon riskinin mevcut olduğu yerlerde** cam ve diğer kırılabilir materyallerin (**ürün ambalajlarının dışındaki**) idaresi için dokümante edilmiş prosedürler yürürlükte olacaktır. **Bu** prosedürler asgari düzeyde aşağıdakileri içerecektir;   * Konumu, numarası, tipi ve durumunun detaylandırıldığı tüm öğeleri kapsayan bir liste. * Ürüne risk seviyesini temel alarak belirlenmiş sıklıkta, öğelerin durumunun kayıt edildiği kontroller. * Ürün kontaminasyonu için potansiyel durumları asgari düzeye indirmek için temizlik ve değiştirme detayları | |  |
| **4.9.3.3** |  | Cam ve diğer kırılabilir parçaların kırılması durumunda alınacak aksiyonları detaylandıran dokümante edilmiş prosedürler uygulanacaktır ve aşağıda maddeleri kapsayacaktır;   * Potansiyel olarak etkilenmiş ürünlerin ve üretim alanlarının karantinaya alınması * Üretim alanının temizlenmesi * Üretim alanının incelenmesi ve üretime devam için yetkilendirme * İş kıyafetlerinin değiştirilmesi ve iş ayakkabılarının incelenmesi * Yukarıdaki noktaları yürütmek için yetkilendirilmiş personelin belirlenmesi * Kırılma vakasının kayıt edilmesi. |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **4.9.4** | **Ürünün Ambalajlandığı Cam veya Diğer Kırılabilir Kaplar** | | |
| **4.9.4.1** | Kapların depolanması hammaddelerin, ürünlerin veya diğer ambalajların depolanmasından fiziksel olarak ayrı yapılacaktır. | |  |
| **4.9.3.4.2** | Kapların temizliği / incelenmesi noktası ile kapatılması arasında oluşan kırılmaların yönetimi için sistemler yürürlükte olacaktır. Bu sistemlere asgari düzeyde aşağıdakileri garanti altına alacak dokümante edilmiş talimatlar dahil edilecektir;   * Kırılma bölgesinin etrafında risk altında olan ürünlerin uzaklaştırılması ve imhası; bu farklı ekipmanlar veya üretim hattının farklı alanları için spesifik olabilir. * Kabın parçalarından kontamine olabilecek hattın veya ekipmanın etkin temizliği. Temizlik bu kırılmış parçaların daha da dağılmasına yol açmayacaktır örneğin, yüksek basınçlı hava veya su kullanımı gibi. * Belirlenmiş ve açıkça tanımlanmış temizlik ekipmanların (örneğin renk kodlaması yapılmış) kapların kırılmasını uzaklaştırmak için kullanılması; bu ekipmanlar diğer temizlik ekipmanlarından ayrı olarak muhafaza edilecektir. * Hasar görmüş kapların ve kırılmış parçaların toplanması için belirlenmiş, erişilebilir ve kapaklı çöp kaplarının kullanımı * Temizliğin ileri düzeyde kontaminasyon riskini bertaraf edecek etkinlikte olduğundan emin olmak için bir kırılmanın temizliğini takiben üretim ekipmanlarının dokümante edilmiş bir incelemesinin gerçekleştirilmesi * Temizliği takiben üretime tekrar başlamak için verilen yetkilendirme * Hattın etrafındaki alanın kırık camlardan temizlenmiş olması | |  |
| **4.9.3.4.3** |  | Hattaki tüm kap kırılmalarına ait kayıtlar muhafaza edilecektir. Bir üretim periyodu boyunca kırılmanın olmadığı durumlarda, bu durumda kayıt edilecektir. Bu kayıtlar trendler ile potansiyel hat veya kap iyileştirmelerinin tanımlanması için gözden geçirilecektir. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **4.9.5** | **Tahta** | |
| **4.9.5.1** | Bir proses gerekliliği olmadığı sürece (örneğin ürünün tahta içerisinde olgunlaştırılması gibi) açık ürün alanlarında tahta kullanılmayacaktır. Tahta kullanımının kaçınılamadığı durumlarda, tahtanın durumu, iyi şartlarda ve ürün kontaminasyonuna neden olabilecek hasar veya kıymıklardan arındırılmış olmasını sağlamak amacıyla sürekli izlenecektir. |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **4.10** | **Yabancı Madde Saptama Ve Ayırma Ekipmanları** | | |
| **Niyet Beyanı** | Ürün kontaminasyonu riski, yabancı maddeleri uzaklaştıran veya saptayan ekipmanların etkin kullanılması yoluyla azaltılmalı veya ortadan kaldırılmalıdır. | |  |
| **4.10.1** | **Yabancı Madde Saptama Ve Ayırma Ekipmanları** | | |
| **4.10.1.1** | HACCP çalışması ile ilişkilendirilmiş dokümante edilmiş bir risk değerlendirme, her üretim prosesinde yabancı madde kontaminasyonunu saptanması veya uzaklaştırılması için ekipmanların potansiyel kullanımını belirlemek için kullanılacaktır. Dikkate alınacak ekipman olarak aşağıdakiler göz önünde bulundurulabilir;   * Filtreler * Elekler * Metal saptama * Mıknatıslar * Optik ayırıcı ekipmanlar * X-Ray saptama ekipmanı * Diğer fiziksel ayırıcı ekipmanlar (örneğin ağırlığa göre ayırma, akışkan yatak teknolojisi). | |  |
| **4.10.1.2** |  | Saptama ve/veya ayırma metodunun tipi, konumu ve hassasiyeti **tesisin** dokümantasyon sisteminin bir parçası olarak belirlenecektir. Endüstriyel iyi uygulamalar, bileşenleri, materyaller, ürün ve/veya paketlenmiş ürünlerin yapısına uygun olarak tatbik edilecektir. Ekipmanın konumu veya ekipmanın hassasiyetini etkileyen diğer faktörler doğrulanacak ve gerekçelendirilecektir. |  |
| **4.10.1.3** | **Tesis**, yabancı madde saptama ve/veya ayırma testlerin sıklığının tanımlanmasını sağlayacak ve aşağıdakileri dikkate alacaktır;   * Özel müşteri gereklilikleri * **Tesisin** herhangi bir etkilenmiş materyalin tanımlanması, karantinaya alması ve serbest bırakılmasının engellenmesi ile gerektiğinde ekipman arızalarını yeteneği. | |  |
| **4.10.1.4** |  | Yabancı maddenin ekipman tarafından saptandığı veya ayrıldığı durumlarda, bu beklenmeyen materyalin kaynağı araştıracaktır. Ret edilen materyalin hakkındaki bilgi, trendlerin belirlenmesi ve uygun olduğu yerlerde, yabancı materyalin kontaminasyonun oluşmasını azaltmak için önleyici faaliyetlerin başlatılması için kullanılacaktır. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **4.10.2** | **Filtreler ve Elekler** | |
| **4.10.2.1** | Yabancı madde kontrolü için kullanılan filtreler ve elekler, belirleniş bir elek büyüklüğünde veya mastarında olacak ve ürünün en üst düzeyde uygulanması mümkün olan korunmasını sağlamak için tasarlanacaktır. Sistem tarafından tutulan veya uzaklaştırılan materyaller incelenecek ve kontaminasyon riskini tespit etmek için kayıt edilecektir. |  |
| **4.10.2.2** | Filtreler ve elekler risk temelli olarak dokümante edilmiş sıklıklarla zara görme durumu açısından incelenecek veya test edilecektir. Zarar görmüş filtre veya eleklerin belirlenmesi durumunda, bu durum kayıt edilecek ve ürünün kontaminasyon ihtimali incelenecek ve uygun aksiyonlar alınacaktır. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **4.10.3** | **Metal Detektörler ve X-Ray Ekipmanları** | |
| **4.10.3.1** | Metal saptama ekipmanları, risk değerlendirmenin bu ekipmanların son ürünün metal kontaminasyonundan korunmasını konusunda iyileştirme sağlamadığını kanıtlamadığı sürece kullanılacaktır. Metal detektörün kullanılmadığı durumlarda, gerekçesi dokümante edilecektir. Metal saptamanın olmaması sadece alternatif, koruma için daha etkili metotların kullanımı ile normal bulunabilir (örneğin X-ray, ince elek kullanımı veya ürünün filtrasyonu gibi). |  |
| **4.10.3.2** | Metal detektör veya X-ray ekipmanları aşağıdakilerden bir tanesi ile entegre edilmiş olacaktır;   * Sürekli hat sistemleri için kontamine ürünü, ürün akışının dışına veya sadece yetkili personel tarafında erişilebilen güvenli bir üniteye ayıran otomatik ayırma cihazı * Ürünün otomatik ayrılamadığı durumlarda (örneğin çok büyük paketler için) alarmlı bir bant durdurma sitemi * Etkilenen ürünün etkin ayrımına olanak tanıyan, kontaminantın konumunu belirleyen hat içi detektörler |  |
| **4.10.3.3** | **Tesis** metal saptama veya X-ray ekipmanlarının işletilmesi ve test edilmesi için dokümante edilmiş prosedürleri oluşturacak ve uygulayacaktır. Bu prosedürler, asgari düzeyde aşağıdakileri kapsayacaktır;   * Ekipmanın test edilmesi için sorumluluklar * Ekipmanın işletme etkinliği ve hassasiyeti ile belirli ürünler için bunlardaki değişiklikler * Detektörü kontrol için metotlar ve sıklıkları * Kontrol sonuçlarının kayıt edilmesi |  |
| **4.10.3.4** | Metal detektör kontrol prosedürleri **iyi** uygulamaları temel alacak ve asgari düzeyde **aşağıdakileri** kapsayacaktır;   * **Riske bağlı olarak belirlenmiş** bilinen bir çapa sahip bir metal küre içeren test kitlerinin kullanımı. Test kitleri, içerdiği test malzemesinin boyutu ve türü ile işaretlenecektir. * Testler, ürünün folyo bir kap içerisinde olduğu ve **sadece demir alaşımlı kontrolün uygulanabilir** olduğu durumlar haricinde demir alaşımlı metal, paslanmaz çelik ve tipik olarak demir alaşımlı olmayan metal içeren ayrı test kitleri kullanılarak gerçekleştirilecektir. * Normal çalışma koşullarında saptama ve ayırma mekanizmaların her ikisinin de etkin olarak çalıştığını gösteren bir test * Tipik hat çalışma hızında ünite üzerinden ardışık test paketleri geçirmek suretiyle metal detektörün hafıza/reset fonksiyonunu test eden kontroller. * **Saptama ve ayırma sistemlerine entegre edilmiş arıza güvenlik sisteminin kontrolleri.**   Ek olarak, metal detektörün konveyöre entegre edildiği durumlarda, test kiti metal detektör boşluğunun merkezine mümkün olan en yakın yerden geçirilecek ve mümkünse, test kiti, test anında üretilmekte olan gıdanın net olarak tanımlanmış olan bir örnek paketinin içerisinde konularak gerçekleştirilecektir.  Hat içi entegre metal detektörü kullanılıyorsa ve mümkün olduğu yerlerde test kiti ürün akışının içerisine konulacak ve **belirlenmiş kontaminasyonu uzaklaştırmak için ayırma sisteminin doğru zamanlamayı gerçekleştirdiği doğrulanacaktır.** |  |
| **4.10.3.5** | **Tesis**, test prosedürünün yabancı madde detektöründe her hangi bir arızanın saptanması durumunda düzeltici faaliyetleri ve raporlama prosedürünü oluşturacak ve uygulayacaktır. Aksiyonlar, en son başarılı testten itibaren üretilen tüm ürünün izolasyonunu karantinaya alınmasını ve tekrar incelenmesinin bir kombinasyonunu kapsayacaktır. |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **4.10.4** | **Mıknatıslar** | | |
| **4.10.4.1** |  | Mıknatısların tipi, konumu ve gücü tam olarak dokümante edilecektir. İnceleme, temizlik, güç testleri ve bütünlük kontrolleri için dokümante edilmiş prosedürler yürürlükte olacaktır. Tüm kontrollerin kayıtları muhafaza edilecektir |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **4.10.5** | **Optik Ayırıcı Ekipmanlar** | |
| **4.10.5.1** | Tüm birimler üreticinin talimatları veya tavsiyelerine uygun olarak kontrol edilecektir. Kontroller dokümante edilecektir. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **4.10.6** | **Kap Temizliği – Cam Kavanozlar, Konserve Kutuları ve Diğer Sert Kaplar** | |
| **4.10.6.1** | Risk değerlendirme temelli olmak üzere kap ambalajlardan (örneğin kavanozlar, konserve kutuları ve diğer preform sert kaplar) kaynaklanacak yabancı madde kontaminasyonunu asgari düzeye indirmek için prosedürler uygulanacaktır. Bunlara üstü kapatılmış konveyörlerin kullanımı, kabın ters çevrilmesi ve yabancı maddenin su veya hava ile çalkalanmasını içerebilir. |  |
| **4.10.6.2** | Kapların temizlik ekipmanlarının etkinliği, her üretim süresince kontrol ve kayıt edilecektir. Kirli veya zara görmüş ekipmanların ayrılmasını sağlayan sistemlerin entegre edildiği sistemlerde, kontrol, test kabının saptanması ve ayrılmasının her ikisini de kapsayacaktır. |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **4.11** | **Temizlik ve Hijyen** | | |
| **TEMEL**  **Niyet Beyanı** | Temizleme işlemleri ve temizlik sistemleri uygun hijyen standartlarının her zaman muhafaza edilmesini ve ürün kontaminasyon riskini asgari düzeye indirilmesini sağlamak için yürürlükte olacaktır. | |  |
| **4.11.1** | **Tesisler ve ekipmanlar temiz ve hijyenik koşullarda muhafaza edilecektir.** | |  |
| **4.11.2** | Dokümante edilmiş temizlik prosedürleri bina, fabrika ve tüm ekipmanlar için yürürlükte olacak ve muhafaza edilecektir. **Yüksek dikkat gerektiren/yüksek riskli alanlarda bulunan ekipmanlar, gıda temas yüzeyleri ve çevresel temizlik için** temizlik prosedürleri asgari düzeyde aşağıdakileri içerecektir;   * Temizlik için sorumluluk * Temizlenecek öğe / alan * Temizlik sıklığı * Temizlik amacıyla gerektiğinde ekipmanın sökülmesi de dahil olmak üzere temizlik yöntemi * Temizlik kimyasalları ve konsantrasyonları * Kullanılacak temizlik malzemeleri * Temizlik kayıtları ve doğrulama için sorumluluk   Temizlik sıklığı ve yöntemleri riski temel alacaktır.  Prosedüreler, uygun temizlik standartlarına ulaşılmasını sağlamak için uygulanacaktır. | |  |
| **4.11.3** | **Asgari olarak, Yüksek dikkat gerektiren / yüksek riskli alanlarda bulunan gıda temas yüzeyleri, proses ekipmanları ve çevresel temizlik için** kabul edilebilir ve kabul edilemez temizlik performansının limitleri tanımlanacaktır. Bu tanımlama muhtemel tehlikeleri temel alacaktır (örneğin mikrobiyolojik, alerjen, yabancı madde kontaminasyonu veya **üründen ürüne kontaminasyon** gibi). Temizliğin kabul edilebilir seviyesi, uygun olduğu taktirde, görsel görünümü, ATP biyolüminesans teknikleri (sözlüğe bakınız), mikrobiyolojik test ya da kimyasal deneylerle tespit edilebilir. **Temizlik prosedürleri belirli bir tehlikenin riskini kontrol etmek için tanımlanmış ön koşul planının bir parçası olduğu yerlerde**, temizlik ve dezenfeksiyon işlemleri ve bunların sıklığı doğrulanacak ve kayıtlar muhafaza edilecektir. **Bu doğrulamaya, gıda temas yüzeylerinde temizlik kimyasal kalıntılarının kalıntılarından kaynaklanacak risklerde dahil edilecektir.** | |  |
| **4.11.4** | Temizliği gerçekleştirmek için kaynaklar mevcut olacaktır. Temizlik amacıyla ekipmanlarının sökülmesinin veya büyük ekipmanların içine girilmesi gerektiği durumlarda, bu temizlik işlemleri planlanacak ve gerektiği taktirde üretim dışı periyotlar için planlanacaktır. Temizlik personeli uygun şekilde eğitilecek veya temizlik için ekipmanın içine erişim gerekiyorsa mühendislik desteği sağlanacaktır. | |  |
| **4.11.5** |  | Ekipmanların temizliği, ekipmana üretim için izin verilmeden önce kontrol edilecektir. Temizlik kontrollerinin sonuçları, görsel, analitik ve mikrobiyolojik kontrollerde dahil olmak üzere kayıt edilecek ve temizlik performansının trendlerini belirlemek ve gerektiği taktirde iyileştirmeleri başlatmak için kullanılacaktır. |  |
| **4.11.6** | Temizlik ekipmanları;   * **Hijyenik olarak tasarlanacak** ve amaca uygun olacaktır * Amaçlanan kullanım için uygun şekilde tanımlanacaktır (örneğin renk kodlaması veya etiketlenmesi gibi) * Kontaminasyonun engellenmesi için temizlenecek ve hijyenik şartlarda saklanacaktır.   Yüksek dikkat gerektiren veya yüksek riskli alanlarda temizlik için kullanılan ekipmanlar **görsel olarak ayıt edilebilir olacak** ve bu alanlarda kullanılmak üzere tahsis edilecektir. | |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **4.11.7** | **Cleaning in place (CIP)** | |
| **4.11.7.1** | Kullanıldığı durumlarda, Cleaning-in-place (CIP) tesisleri izlenecek ve etkin işletilmelerini sağlamak amacıyla muhafaza edilecektir. |  |
| **4.11.7.2** | CIP sisteminin konumunun şematik bir diyagramı, **üretim boru hatlarının çevrimini de içerecek şekilde** mevcut olacaktır. Aşağıdakileri kapsayan bir inceleme raporu veya diğer **doğrulamalar** bulunacaktır;   * Sistemlerin, ölü alan olmayan, akışın kısıtlı kesintilere uğradığı ve iyi sistem boşaltılabilirliğine sahip olacak şekilde hijyenik olarak tasarlandığı * Emiş/**geri dönüş** pompalarının tanklarda **CIP çözeltilerinin** birikmemesini sağlayacak şekilde işletildiği * Sprey toplarının ve **döner sprey aletlerin**, tüm yüzeyleri kapsayacak şekilde tankların temizliğinin etkin olarak sağlaması ve tıkanıklıklara karşı periyodik olarak incelenmesi * CIP ekipmanlarının aktif ürün hatlarından **çapraz bulaşmaları engelleyecek veya bunlara karşı koruma sağlayacak düzeyde** fiziksel olarak ayrılmış olması (örneğin; çift yollu vanaların, manuel kontrol bağlantılarının **veya kilitleme mekanizması gibi yedek şalterleri içeren otomatik açık-kapalı şalterlerin kullanılması yoluyla**)   Sistem, CIP ekipmanlarında değişiklik veya eklemeler yapılmasını takiben doğrulanacaktır. CIP sistemindeki değişiklikleri gösteren bir zaman kaydı tutulacaktır. |  |
| **4.11.7.3** | CIP ekipmanları etkin temizliğin yürütülmesini ağlayacak şekilde işletilecektir;   * Proses parametreleri, zaman, deterjan konsantrasyonları, akış hızı ve sıcaklıklar hedeflene tehlikelerin(örneğin; kir, alerjenler, vejetatif mikroorganizmalar, sporlar gibi) uygun şekilde uzaklaştırılması için belirlenecektir. Bu parametreler doğrulanacak ve doğrulama kayıtları muhafaza edilecektir. * Deterjan konsantrasyonları düzenli olarak kontrol edilecektir. * **CIP** proses doğrulaması durulma suyunun veya hattan ilk gelen üründe temizlik akışkanının varlığı veya uygun olduğu taktirde ATP (biyolüminesans teknikleri), alerjenler veya mikro-organizmaların analizi ile gerçekleştirilecektir. * Deterjan tankları dolu olarak tutulacak ve **bunların drene edilmesi, temizlenmesi,** doldurulması ve boşaltılması ait zaman bazlı bir kaydı tutulacaktır. Durulama sonrası çözeltilerin geri kazanımı deterjan tanklarından nakil işleminin desteklenmesi için izlenecektir. * Filtrelerin hatta entegre edildiği durumlarda, bunlar temizlenecek ve belirlenmiş bir sıklıkla incelenecektir. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **4.12** | **Atıklar/Atıkların Bertarafı** | |
| **Niyet Beyanı** | Atıkların bertarafı, yasal gerekliliklere uygun olarak ve birikimini, kontaminasyon riskini ve haşerelerin ilgisini çekmeyi engelleyecek şekilde yönetilecektir. |  |
| **4.12.1** | Atıkların uzaklaştırılması için lisans alınmasının **kanunen** gerekli olduğu durumlarda, atıklar lisanslı taşeronlar tarafından uzaklaştırılacak ve uzaklaştırma kayıtları muhafaza edilecek ve denetimde mevut olacaktır. |  |
| **4.12.2** | Dış alanda bulunan atık toplama kapları ve oda şeklide kullanılan atık tesisleri riski asgari düzeye indirecek şekilde yönetilecektir. Bu yönetime aşağıdakileri kapsayacaktır;   * Net olarak tanımlanmış * Kullanım kolaylığı ve etkin temizlik için tasarlanmış * Temizlik ve gerektiği taktirde dezenfeksiyona imkân verecek şekilde iyi muhafaza edilmiş. * Uygun aralıklarla boşaltılması * Uygun olduğu taktirde kapaklarının veya kapılarının kaplı tutulması |  |
| **4.12.3** | Güvenli olmayan ürünler veya standart dışı ticari markalı materyaller, imha veya bertarafı için üçüncü bir tarafa sevk ediliyorsa, bu üçüncü taraf ürünün güvence altına alınması veya atıkların bertarafı konusunda uzman olacak ve imha veya bertarafı için toplanmış olan atıkların miktarını da kapsayacak şekilde kayıtları sağlayacaktır. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **4.13** | **Üretim Fazlası Gıdaların ve Hayvan Yemi İçin Ürünlerin Yönetimi** | |
| **Niyet Beyanı** | **Tesisin birincil aktivitelerinin yan ürünlerinin güvenliğinin ve yasallığının garanti altına alınmasını sağlayacak etkin prosesler yürürlükte olacaktır.** |  |
| **4.13.1** | **Müşteri markalı üretim fazlası ürünler, müşteriye özel gerekliliklere uygun olarak bertaraf edilecektir. Aksine müşteri tarafından izin verilmediği sürece, müşteri marka isimleri, ürün tedarik zincirine girmeden önce fabrikanın kontrolü altında paketlenmiş üretim fazlası ürünlerden uzaklaştırılacaktır.** |  |
| **4.13.2** | **Spesifikasyonları karşılamayan müşteri markalı ürünler, personele satıldığı veya hayır kuruluşlarına veya diğer kuruluşlara verildiği durumlarda, bu marka sahibinin izni alındıktan sonra yapılacaktır. Tüm ürünlerin tüketim için uygun olmasını ve yasal gereklilikleri karşılamasını sağlayacak prosesler yürürlükte olacaktır.** |  |
| **4.13.3** | Hayvan yemi için amaçlanmış, **yan ürünler ve düşük kaliteli/üretim fazlası ürünler** diğer atıklardan ayrı tutulacak ve **depolanması esnasında kontaminasyondan korunacaktır. Hayvan yemine ayrılan ürünler** yasal mevzuat gerekliliklerine uygun olarak yönetilecektir. |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **4.14** | **Haşere Kontrol** | | |
| **Niyet Beyanı** | Tüm tesis istila riskini asgari düzeye indirmek için yürürlükte olan etkili bir haşere kontrol programına sahip olacak ve ürüne olan riskleri engellemek amacıyla meydana gelen herhangi bir durumda çabuk tepki vermesini sağlayacak kaynaklar mevcut olacaktır. | |  |
| **4.14.1** | **Haşere aktivitesinin belirlenmesi durumunda, bu aktivite ürünlerin, hammaddelerin veya ambalaj malzemelerinin kontaminasyonu için bir risk oluşturmayacaktır.**  **Tesiste herhangi bir istila olduğu durumlar haşere kontrol kayıtlarında belirlenecek ve bu istilanın ürünlere hammaddelere veya ambalaj malzemelerine bir risk oluşturmayacak şekilde ortadan kaldırılması veya yönetilmesi, etkin haşere kontrol programının bir parçası olacaktır.** | |  |
| **4.14.2** | **Tesis**, istilayı engellemek veya ortadan kaldırmak için düzeli incelemeler ve işlemler için yetkin bir haşere kontrol kuruluşu ile sözleşme yapacak veya uygun şekilde eğitilmiş personel sahip olacaktır. İncelemelerin sıklığı risk değerlendirmeye bağlı olarak belirlenecek ve dokümante edilecektir. Bir haşere kontrol taşeronunu hizmetinin taşere edildiği durumda, hizmet kapsamı net olarak tanımlanacak ve tesisin faaliyetlerini yansıtıyor olacaktır. | |  |
| **4.14.3** | Bir ***tesisin*** kendi haşere kontrolünü gerçekleştirdiği durumlarda, aşağıdaki konularda etkin olduğunu gösterecektir;   * Haşere kontrol işlemleri, uygun haşere kontrol kimyasallarını ve yalıtım yöntemlerini seçebilecek ve tesiste ilgili zararlıların biyolojisi ile ilgili kullanım sınırlamalarını anlayacak yeterli bilgiye sahip eğitimli ve yetkili personel tarafından gerçekleştirilecektir. * İstila durumlarında konusunda yeterli kaynaklar mevcut olacaktır. * **Haşere kontrol aktivitelerini gerçekleştiren personel, eğitim ve kayıt olma ile ilgili yasal gereklilikleri karşılayacaktır.** * Gerektiği taktirde bir uzman teknik bilgisi erişilebilir olacaktır. * Haşere kontrol ürünlerinin kullanımını düzenleyen mevzuatlar anlaşılmış olacaktır. * Pestisitlerin depolanması için tanımlanmış kilitli tesisler kullanılacaktır. | |  |
| **4.14.4** | Haşere kontrolü dokümantasyon ve kayıtları muhafaza edilecektir. Bunlar asgari olarak aşağıdakileri içerecektir.   * Tüm tesisin numaralandırılmış haşere kontrol cihazı yerlerini tanımlayan güncel bir planı * Tesisteki yem istasyonlarının ve / veya izleme cihazlarının tanımlanması * Tesis yönetimi ve taşeron için açıkça tanımlanmış sorumluluklar * Etkin kullanım talimatları ve acil durumlarda alınan aksiyonları da içerecek şekilde kullanılan haşere kontrol ürünlerinin detayları * Gözlemlenen herhangi bir haşere aktivitesi * Gerçekleştirilen haşere kontrol işlemlerinin detayları | |  |
| **4.14.5** | Yem istasyonları **ya da diğer kemirgen kontrol cihazları,** uygun bir şekilde yerleştirilecek ve ürüne bulaşma riskini önlemek için **muhafaza edilecektir**. Toksik kemirgen yemleri içeren istasyonlar, aktif bir istilaya müdahale edildiği zamanlar dışında, ürünün açık olduğu depolama ve üretim alanlarında kullanılmayacaktır. **Zehirli yem istasyonlarının kullanıldığı yerlerde, bunlar güvence altına alınacaktır.**  **Herhangi kayıp bir zehirli yem istasyonu kayıt edilecek, gözden geçirilecek ve incelenecektir.** | |  |
| **4.14.6** | Sinek öldürme cihazları ve/veya feromon tuzaklar doğru bir şekilde yerleştirilecek ve işlevsel olacaktır. Sinek öldürme imha cihazlarından sinek sıçraması ve bunların ürünü kontamine etme riski tehlikesi mevcutsa ve alternatif sistemler ve ekipmanlar kullanılacaktır. | |  |
| **4.14.7** | Bir istila veya haşere aktivitesinin kanıtlarının mevcut olduğu durumda, **risk altındaki ürünün tanımlanması ve ürün kontaminasyon riskini asgari düzeye indirmek için** acil eylemler gerçekleştirilecektir. Potansiyel olarak etkilenmiş ürünler, uygun olmayan ürün prosedürüne göre işleme tabi tutulacaktır. | |  |
| **4.14.8** | Haşere kontrol incelemelerinin, haşere yalıtımının ve hijyen önerileri ile alınan aksiyonların kayıtları muhafaza edilecektir. Taşeron veya kurum içi uzman tarafından yapılan tüm önerilerin zamanında yapılmasını sağlamak **tesisin** sorumluluğunda olacaktır. | |  |
| **4.14.9** | Detaylı, dokümante edilmiş bir haşere kontrol araştırması, yürürlükte olan haşere kontrol önlemlerini gözden geçirmek amacıyla, sıklığı riske göre belirlenmiş **ancak senede bir seferden az olmamak** **üzere** bir haşere kontrol uzmanı tarafından gerçekleştirilecektir**. Bu araştırma aşağıdakileri kapsayacaktır;**   * **Tesisin haşere aktivitesi için detaylı bir incelenmesini sağlamak** * **Yürürlükte olan mevcut haşere kontrol önlemlerinin gözden geçirilmesini sağlamak ve değişiklik için önerilerde bulunmak**   Bu araştırmanın zamanlaması, depolanmış üründe bir haşere istilasının bulunması riskinin olduğu durumlarda, inceleme için ekipmanlara erişiminin mümkün olduğu zamana göre yapılacaktır. | |  |
| **4.14.10** | Haşere kontrol incelemelerinin kayıtları düzenli aralıklarla, asgari düzeyde aşağıdakiler kapsayacak şekilde, trendler için değerlendirilecek ve analiz edilecektir;   * Bir istila olduğunda * Yıllık olarak   Bu analizler, problemli alanları belirlemek amacıyla yakalama cihazlarının bir yakalanma analizini de içerecektir. Bu analiz, haşere kontrol prosedürünü geliştirmek için bir temel olarak kullanılacaktır. | |  |
| **4.14.11** |  | **Çalışanlar haşere aktivitesinin belirtilerini anlayacaklar ve haşere aktivitesinin kanıtının, atanmış bir yöneticiye rapor edilmesi gerektiğinin farkında olacaktır.** |  |
| **4.15** | **Depolama Tesisleri** | | |
| **Niyet Beyanı** | **Hammaddelerin, ambalajların,** işlenmekte olan ürünlerin ve son ürünlerin depolanmasında kullanılan tüm tesisler kullanım amacına uygun olacaktır. | |  |
| **4.15.1** | Depolama süresince, ürün güvenliğini ve kalitesini muhafaza etmek amacıyla dokümante edilmiş prosedürler risk bazlı olarak geliştirilecek, ilgili personel tarafından anlaşılacak ve uygun şekilde uygulanacaktır. Uygun olduğu taktirde bu prosedürlere aşağıdaki konular dahil edilebilir;   * Soğutulmuş veya dondurulmuş gıdaların sıcaklık kontrollü alanlar arasındaki transferi esnasında yönetimi * Çapraz bulaşmadan (fiziksel, mikrobiyolojik veya alerjen) veya koku bulaşmasından kaçınmanın gerekli olduğu durumlarda ürünlerin fiziksel ayırımı * Materyallerin yerden yüksekte ve duvardan aralıklı olarak depolanması * Ürünüm zarar görmesini engellemek için özel idare veya istifleme gereklilikleri | |  |
| **4.15.2** | Uygun olduğu yerlerde, ambalajlar hammaddelerden ve son üründen ayrı depolanacaktır. Kullanımı uygun olan herhangi bir yarı kullanılmış ambalaj materyali, uygun bir depolama alanın geri verilmeden önce kontaminasyondan etkin olarak korunacak ve izlenebilirliğini muhafaza etmek amacıyla açıkça tanımlanacaktır.  Kullanımı mümkün olmayan ambalajlar ayrı bir alanda depolanacak ve bunların kazara kullanımını engelleyen sistemler yürürlükte olacaktır. | |  |
| **4.15.3** | Sıcaklık kontrolünün gerekli olduğu durumlarda, depolama alanları spesifikasyonda belirtilen ürün sıcaklığını muhafaza edecek yeterlilikte olacak ve belirlenen sıcaklığın muhafaza edildiğinden emin olunacaktır. Uygun sıcaklık alarmına sahip sıcaklık kaydedici ekipmanlar tüm depolama tesislerine entegre edilecek veya tipik olarak en az 4 saatte bir veya ürün sıcaklığının ürünün güvenliği, yasallığı veya kalitesi için tanımlanmış olan limitleri aşmamasına olanak tanıyan sıklıklara sıcaklıkların manuel olarak kayıt edilmesinin bir sistemi mevcut olacaktır. | |  |
| **4.15.4** | Kontrollü atmosferde depolamanın gerekli olduğu durumlarda, depolama koşulları belirlenecek ve etkin olarak kontrol edilecektir. Depolama koşulları ile ilgili kayıtlar muhafaza edilecektir. | |  |
| **4.15.5** | Dış alanda depolamanın gerekli olduğu durumlarda, malzemeler kontaminasyona ve bozulmaya karşı korunacaktır. **Malzemeler, fabrikaya alınmadan önce uygunluk açısından kontrol edilecektir.** | |  |
| **4.15.6** | Tesis, depolanan hammaddelerin, yarı mamullerin ve son ürünlerin doğru stok rotasyonuna olanak sağlayacak ve malzemelerin üretim tarihleri ve tanımlanan raf ömürleri içerisinde doğru sırada kullanımından emin olacaktır. | |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **4.16** | **Sevkiyat ve Taşıma** | |
| **Niyet Beyanı** | Ürünlerin tesisten taşınmasında kullanılan araçların ve konteynırların ve sevkiyat yönetiminin, ürünün güvenliği, **emniyeti** veya kalitesine bir risk oluşturmamasını sağlayacak prosedürler yürürlükte olacaktır. |  |
| **4.16.1** | Yükleme ve taşıma esnasında ürün güvenliğini ve kalitesini muhafaza etmek için dokümante edilmiş prosedürler geliştirilecek ve uygulanacaktır. Uygun olduğu durumlarda, aşağıdakiler bu prosedür kapsamında yer alabilir;   * Yükleme rampa alanlarının sıcaklığının kontrolü * Araç yükleme ve boşaltmaları için kapalı tünellerin kullanımı * Taşıma esnasında paletlerdeki yükün hareket etmesini engellemek amacıyla sabitlenmesinin sağlanması * Yüklemelerin sevkiyattan önce incelenmesi |  |
| **4.16.2** | Ürünlerin sevkiyatında kullanılan tüm araçlar ve konteynırlar, kullanım amacına uygun olduğundan emin olmak için yükleme öncesinde kontrol edileceklerdir. Bunların aşağıdaki şartları karşıladığından emin olunacaktır.   * Temiz bir durumda olması * Ürüne bulaşmaya neden olabilecek güçlü kokulardan arınmış olması * Ürünün taşınması esnasında zarar görmesini engelleyecek uygun bir durumda bulunması * Sıcaklık gerekliliklerini karşılanmasını sağlayacak donanıma sahip olması   İnceleme sonuçlarının kayıtları saklanacaktır. |  |
| **4.16.3** | Sıcaklık kontrolünün gerekli olduğu durumlarda, taşıma işlemi, minimum ve maksimum yük altında spesifikasyon dahilinde ürün sıcaklığını muhafaza edebilecek yeterlilikte olacaktır. Zaman/sıcaklık koşullarını doğrulayabilen sıcaklık kaydedici cihazlar veya soğutma ekipmanlarının doğru çalışmasını önceden belirlenmiş aralıklarla izleyen ve kayıt eden bir sistem kullanılacaktır ve kayıtları muhafaza edilecektir. |  |
| **4.16.4** | Bakım sistemleri ve dokümante edilmiş temizlik prosedürleri, yüklemede ve boşaltmada kullanılan tüm araçlar ve ekipmanlar için **mevcut olacaktır**. Alınan önlemlerin kayıtları bulunacaktır. |  |
| **4.16.5** | Kuruluş, ürünün taşınması için aşağıdaki konuları kapsayan dokümante edilmiş prosedürlere sahip olacaktır;   * Karışık yüklemenin kullanılmasına ait kısıtlamalar * Taşıma işlemi süresince, özellikle araç park halinde veya başıboş bırakıldığı durumlarda ürünün emniyeti için gereklilikler * Aracın arıza yapması, kaza durumu veya soğutma sistemlerinin yetersizliği durumunda ürünün güvenliğinin değerlendirilmesi için açıkça tanımlanmış talimatlar ve kayıtların muhafazası |  |
| **4.16.6** | Kuruluşun 3. Taraf taşeronları istihdam ettiği durumlarda, bu bölümde tanımlanmış olan tüm gereklilikler kontratta net olarak tanımlanacak ve geçerli kılınacaktır veya sözleşme yapılan kuruluş Depolama ve Dağıtım için Küresel Standart veya benzeri **GFSI** tarafından tanınmış programlara göre belgelendirilmiş olacaktır. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **5. Ürün Kontrolü** | | |
| **5.1** | **Ürün Tasarımı / Geliştirilmesi** | |
| **Niyet Beyanı** | Ürün tasarımı ve geliştirilmesi prosedürleri, yeni ürünler ve prosesler için veya üründe, ambalajda veya üretim proseslerinde herhangi bir değişikli olduğunda güvenli ve yasal ürünlerin üretimini sağlamak amacıyla yürürlükte olacaktır. |  |
| **5.1.1** | Kuruluş, **tesis** veya müşteriler için kabul edilemez olabilecek tehlikelerin (örneğin alerjenlerin, cam ambalajın veya mikrobiyolojik risklerin) girişini kontrol etmek amacıyla yeni ürün geliştirmenin kapsamı ile ilgili kısıtlar konusunda net tanımlanmış rehberleri sağlayacaktır. |  |
| **5.1.2** | Tüm yeni ürünler ve ürün formülasyonunda, ambalajlanmasında ve proses metotlarındaki değişiklikler, HACCP ekip lideri veya yetkilendirilmiş HACCP ekip üyesi tarafından resmi olarak onaylanacaktır. Bu onay tehlikelerin değerlendirildiğini ve HACCP sistemi ile tanımlanmış uygun kontrollerin uygulanmasını sağlayacaktır. Onay, ürün fabrika ortamına alınmadan önce gerçekleştirilecektir. |  |
| **5.1.3** | Üretim ekipmanları kullanılarak yapılan denemeler, ürünün formülasyonunun ve üretim prosesinin istenen kalitede güvenli ürünün üretilebilmesi için yeterli olduğunu doğrulamak için gerekli olduğu taktirde gerçekleştirilecektir. |  |
| **5.1.4** | Raf ömrü denemeleri, depolama, **taşıma** ve kullanım sırasında yaşanan koşulları yansıtan dokümante edilmiş protokolleri kullanılarak gerçekleştirilecektir. Sonuçlar kaydedilecek, saklanacak ve ilgili mikrobiyolojik, kimyasal ve organoleptik kriterlere uygunluğunu teyit edecektir. Üretimden önce raf ömrü denemelerinin uygulanamaz olduğu durumlarda, örneğin bazı uzun ömre sahip ürünler için, tanımlanmış raf ömrü için dokümante edilmiş bilimsel temelli gerekçeler dokümante edilecektir. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **5.2** | **Ürünün Etiketlenmesi** | |
| **Niyet Beyanı** | **Ürünün etiketlenmesi, yasal gerekliliklere uygun olacak ve gıda tedarik zinciri içinde veya müşteri tarafından güvenli olarak idaresi, teşhiri, depolanması ve ürünün hazırlanmasını sağlanabilmesi için bilgileri içerecektir.** |  |
| **5.2.1** | Tüm ürünler, kullanımı belirlenmiş ülkenin yasal gerekliliklerini karşılayacak şekilde etiketlenecek ve ürünün gıda tedarik zinciri içinde veya müşteri tarafından güvenli olarak idaresi, teşhiri, depolanması ve ürünün hazırlanmasına imkân verecek bilgileri kapsayacaktır. Ürün reçetesini **ve ingrediyent spesifikasyonlarını** temel almak suretiyle ingrediyent ve alerjen etiketlemesinin doğru olduğunu geçerli kılan bir proses mevcut olacaktır. |  |
| **5.2.2** | **Aşağıdaki konularda değişiklikler olduğu taktirde, etiket bilgilerinin gözden geçirilmesini sağlayacak etkin prosesler yürürlükte olacaktır;**   * **Ürün reçetesi** * **Hammaddeler** * **Hammaddelerin tedarikçisi** * **Hammaddelerin ülke orijini** * **Mevzuat** |  |
| **5.2.3** | Ürünün bir tüketici grubunu memnun etmek için bir beyanda bulunacak şekilde tasarlandığı durumlarda (örneğin beslenme ile ilgili bir beyan, azaltılmış şeker miktarı gibi), kuruluş, yapılmış olan beyanın karşıladığını güvence altına almak için ürün formülasyonu ve üretim prosesinin tam olarak doğrulanmasını sağlayacaktır. |  |
| **5.2.4** | **Etiket bilgilerinin müşterinin veya atanmış bir üçüncü tarafın sorumluluğunda olduğu durumlarda, kuruluş aşağıdakileri sağlayacaktır;**   * **Etiketin doğru olarak oluşturulduğuna dair bilgiler** * **Etiket bilgilerini etkileyebilecek bir değişikliğin oluştuğu durumlara ait bilgiler** |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **5.3** | **Alerjenlerin Yönetimi** | |
| **TEMEL**  **Niyet Beyanı** | **Tesis**, alerjen kontaminasyon riskini asgari düzeye indirmek ve **satışın yapıldığı ülkedeki** etiketleme için yasal gereklilikleri karşılamak amacıyla alerjen materyallerin yönetimi için bir sisteme sahip olacaktır. |  |
| **5.3.1** | Tesis, alerjenlerin (bkz. Sözlük) bulunması veya bulaşma olasılığını belirlemek için hammaddelerin bir değerlendirilmesini gerçekleştirecektir. Bu değerlendirme hammadde spesifikasyonlarının gözden geçirilmesi, gerekli olduğu taktirde, hammaddenin, örneğin ingrediyentlerin ve üretildiği fabrikanın alerjen durumunu anlamak için soru anketleri gibi yöntemler yoluyla tedarikçilerden ilave bilgilerin istenmesini de kapsayacaktır. |  |
| **5.3.2** | Kuruluş, tesiste bulunan alerjen içeren materyalleri belirleyecek ve listeleyecektir. Bu listeye hammaddeler, proses yardımcı malzemeleri, ara ve son ürünler ile yeni ürün geliştirmede kullanılan ingrediyentler veya ürünleri de dahil edilecektir. |  |
| **5.3.3** | Kontaminasyon yollarını tanımlamak için dokümante edilmiş bir risk değerlendirilmesi gerçekleştirilecek ve çapraz bulaşmadan kaçınıldığını güvence altına almak için hammaddeler, ara ve son ürünlerin idaresi için dokümante edilmiş politikalar ve prosedürler oluşturulacaktır. Bu dokümantasyona aşağıdakiler dahil edilecektir;   * Alerjenik materyalin fiziksel durumunun göz önünde bulundurulması (örneğin, toz, sıvı, partiküllü gibi) * Proses akışı süresince çapraz bulaşma içim muhtemel noktaların tanımlanması * Her proses aşamasında alerjen çapraz bulaşma riskinin değerlendirilmesi * Çapraz bulaşma riskini azaltmak veya ortadan kaldırmak için uygun kontrollerin tanımlanması |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **5.3.4** | Alerjen içermeyen ürünlere çapraz bulaşmayı engellemek amacıyla alerjenik materyalin etkin yönetimini sağlayacak dokümante prosedürler oluşturulacaktır. Uygun olduğu taktirde bu prosedürler aşağıdakileri kapsayacaktır;   * Alerjen içeren materyallerin depolanması, işlenmesi veya ambalajlanmaları esnasında fiziksel veya zaman ayrımı * Alerjeni materyallerin işlenmesi esnasında ayrı bir separatör kullanılması veya ilave koruyucu kıyafet kullanımasın * İşlenmeleri için tanımlanmış ve belirlenmiş ekipman veya aletlerin kullanılması * Alerjen içeren veya içermeyen ürünler arasında değişimleri azaltacak şekilde üretimin planlanması * Alerjenik materyaller içeren hava kaynaklı tozun hareketini kısıtlayacak işlemler * Atıkların idaresi ve dökülme kontrolleri * Personel, ziyaretçiler, taşeronlar tarafından veya yemekhane hizmetleri amacıyla tesis gıda getirilmesi hakkındaki kısıtlamalar. |  |
| **5.3.5** | Geri işlemenin kullanıldığı veya geri işleme işlemlerinin yapıldığı yerlerde, alerjen içeren geri işlemelerin, alerjen içermeyen ürünlerde kullanılmamasını güvence altına alacak prosedürler uygulanacaktır. |  |
| **5.3.6** | Üretim işleminin yapısı bir alerjenden çapraz bulaşmanın engelleyemediği durumlarda, etikete bir uyarının **dahil edilecektir**. Ulusal rehberler ve uygulama kılavuzları bu tip bir uyarı beyanı yaparken kullanılabilir. |  |
| **5.3.7** | Alerji veya gıda hassasiyetinde mustarip olanlar için bir gıdanın uygunluğunun beyan edildiği durumlarda, tesis, bu beyanı karşılamak için üretim prosesinin tamamıyla doğrulanmasını **ve proses etkinliğinin düzenli olarak geçerli kılınmasını** sağlayacaktır. Bu işlem, dokümante edilecektir. |  |
| **5.3.8** | Ekipman veya alan temizlik prosedürleri, alerjenler tarafından çapraz bulaşma ihtimalini ortadan kaldıracak veya azaltacak şekilde tasarlanacaktır. Temizlik metotları, etkin olduklarını güvence altına almak için doğrulanacak ve prosedürlerin etkinliği düzenli olarak geçerli kılınacaktır. Alerjenik materyallerin temizliğinde kullanılan temizlik ekipmanları ya alerjen kullanımı için tek kullanımlık olarak belirlenecek ve bu temizliğe özel olacak veya kullanım sonrasında etkin olarak temizlenecektir. |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **5.4** | | **Ürün Otantisitesi, Beyanlar ve Koruma Zinciri** | | |
| **Niyet Beyanı** | | Taklit ve ya tağşiş edilmiş gıda hammaddelerinin satın alınma riskini asgari düzeye indirmek için sistemler yürürlükte olacak ve tüm ürün tanımlarının ve beyanlarının yasal, doğru ve geçerli kılınmış olması sağlanacaktır. | |  |
| **5.4.1** | | **Kuruluş, hammaddenin tedarik zinciri süresince tağşiş ve taklidi konusunda bir risk oluşturmasına ait geçmiş bilgilere erişim ve bir tehdit analizi geliştirmek için yürürlükte olan proseslere sahip olacaktır. Bu bilgilere aşağıdaki kaynaklardan gelebilir;**   * **Ticari birlikler** * **Devlet kaynakları** * **Özel bilgi merkezleri** | |  |
| **5.4.2** | | **İhtimal dahilinde olan tağşiş veya taklit risklerini değerlendirmek için dokümante edilmiş bir Hassasiyet Analizi, tüm gıda hammaddeleri veya hammadde grupları için gerçekleştirilecektir. Bu hassasiyet analizi aşağıdakileri dikkate alacaktır;**   * **Taklit ve tağşişin geçmiş kanıtları** * **Tağşiş veya taklidi yapmayı daha cazip hale getiren ekonomik faktörler** * **Hammaddeye tedarik zinciri boyunca erişme kolaylığı** * **Tağşiş yapmakta kullanılan materyallerin rutin test edilmesinin kapsamlılığı** * **Hammaddelerin yapısı**   **Hassasiyet analizi, potansiyel risklerin değişiklik göstermesine nede olabilecek ekonomik şartlarda veya pazar bilgilerindeki değişikliklerin yansıtılabilmesi için gözden geçirilecektir. Bu gözden geçirme resmi olarak yılda bir kez gerçekleştirilecektir.** | |  |
| **5.4.3** |  | | **Hammaddelerin tağşiş veya taklit için özellikle risk altında olduğunun belirlendiği durumlarda, bu riski azaltmak için uygun güvence ve test işlemleri yürürlükte olacaktır.** |  |
| **5.4.4** |  | | Hammaddenin **bir statüsüne bağlı olarak** ürünün etiketlendiği veya son paket üzerinde beyanların yapıldığı durumlarda aşağıdakilerin kapsanması sağlanacaktır;   * **Belirli kaynak veya kökeni** * **Cins / varyete beyanları** * **Güvencelendirilmiş durum (örneğin GlobalGAP)** * **Genetiği değiştirilmiş organizma (GDO) durumu** * **Kimliği korunmuş** * **Adlandırılmış özel markalı ingrediyentler** * **Hammaddenin her partisinin statüsü geçerli kılınacaktır.**   Tesis, beyanların doğruluğunu ispat etmek amacıyla, satın alma kayıtlarını, kullanılan hammaddenin izlenebilirliğini ve son ürün ambalajlama kayıtlarını muhafaza edecektir. **Tesis** özel programların gerekliliklerini karşılamak amacıyla belirli sıkılıklarda, **bir programın özel bir gerekliliğinin olmadığı durumlarda ise an as 6 ayda bir kez** dokümante edilmiş kütle denkliği testlerini gerçekleştirecektir. |  |
| **5.4.5** | **Üretim metodu ile ilgili bir beyanın yapıldığı durumlarda (örneğin organik, helal veya koşer gibi), tesis bu beyanı yapabilmek için gerekli belgelendirme durumunu muhafaza edecektir.** | | |  |
| **5.4.6** |  | | Beyanın yapıldığı ürünlerin üretimi için proses akış şeması dokümante edilecek, kontaminasyon ve kimliğin kaybı ile ilgili potansiyel alanlar tespit edilecektir. Uygun kontroller, ürün beyanlarının bütünlüğünü sağlamak amacıyla oluşturulacaktır |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **5.5** | **Ürünün Ambalajlanması** | |
| **Niyet Beyanı** | Ürün ambalajları, amaçlanan kullanıma uygun olacak ve kontaminasyondan koruyacak ve bozulmasını asgari düzeye indirecek koşullarda depolanacaktır. |  |
| **5.5.1** | Gıda ile temas eden ambalajların satın alınması veya tanımlanması aşamasında, ambalaj malzemelerinin tedarikçisi, ambalaj uygunluğunu etkileyebilecek gıdanın belirli özellikleri konusunda haberdar edilecektir (örneğin, yüksek yağ içeriği, pH veya mikrodalgada muamele gibi kullanım koşulları gibi). Ürün ambalajlarının ilgili gıda güvenliği mevzuatına uygunluğunu doğrulayan ve amaçlanan kullanım için uygun olduğunu teyit eden uygunluk sertifikaları veya diğer kanıtlar mevcut olacaktır. |  |
| **5.5.2** | Kuruluş tarafından satın alınan ve **ingrediyentlerle veya işlenmekte olan ürünlerle direk teması olan** ürün poşetleri ve **torbaları**, uygun renkte ve kazara bulaşmayı engelleyecek derecede yırtılmaya karşı dayanaklı olacaktır. |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **5.6** | **Ürün İnceleme ve Laboratuvar Analizleri** | | |
| Niyet Beyanı | Kuruluş, ürünün güvenliğini, yasallığını ve kalitesini doğrulamak için kritik olan inceleme ve analizleri uygun prosedürler, tesisler ve standartlar kullanılarak gerçekleştirecek veya taşere edecektir. | |  |
| **5.6.1** | **Ürün İnceleme ve Analiz** | | |
| **5.6.1.1** | Riske bağlı olarak, mikrobiyolojik, kimyasal, fiziksel ve organoleptik testlerini içerebilecek, ürünleri ve proses ortamına kapsayan testlerin zaman planlı bir programı bulunacaktır. Metotlar, sıklık ve belirlenmiş limitler dokümante edilecektir. | |  |
| **5.6.1.2** | Test ve inceleme sonuçları kayıt edilecek ve trendleri belirlemek için düzenli olarak gözden geçirilecektir. **Dış laboratuvar sonuçlarının önemi anlaşılmış ve bu sonuçlara göre hareket ediliyor olacaktır.** İstenilen seviyede olmayan sonuçlar veya trendlerle ilgili, uygun aksiyonlara vakit geçirmeden uygulanacaktır. | |  |
| **5.6.1.3** | Tesis, sürekli gerçekleştirilen bir raf ömrü değerlendirme sisteminin yürürlükte olmasını sağlayacaktır. Bu sistem risk temelli olacak ve duyusal testler ile **uygun olduğu taktirde** mikrobiyolojik analizleri, pH ve aw gibi ilgili kimyasal faktörleri içerecektir. Raf ömrü testlerinin kayıtları ve sonuçları ürün üzerinde belirtilen raf ömrü süresini geçerli kılacaktır. | |  |
| **5.6.2** | **Laboratuvar Analizleri** | | |
| **5.6.2.1** |  | Patojen analizleri, bir dış laboratuvara taşere edilecektir veya iç bünyede uygulandığı durumlarda, laboratuvar tesisi **üretim ve depolama alanlarından** tam anlamıyla fiziksel olarak ayrılmış ve ürün kontaminasyonu için herhangi bir riski engelleyecek işletim prosedürlerine sahip olacaktır. |  |
| **5.6.2.2** | Bir üretim tesisi bünyesinde rutin test laboratuvarlarının mevcut olduğu durumlarda, bu laboratuvarlar ürün güvenliğine muhtemel riskleri ortadan kaldıracak şekilde konumlandırılacak, tasarlanacak ve işletilecektir. Kontroller, dokümante edilecek, uygulanacak ve aşağıdakilerin göz önünde bulundurulmasını kapsayacaktır;   * Drenaj ve havalandırma sistemlerinin tasarımı ve işletilmesi * Tesise erişim ve güvenlik * Laboratuvar personelinin hareketi * İş kıyafeti düzenlemeleri * Ürün örneklerinin elde edilmesi için prosesler * Laboratuvar atıklarının bertarafı | |  |
| **5.6.2.3** | Kuruluşun, ürün güvenliği veya yasallığı açısından kritik olan analizleri gerçekleştirdiği veya taşere ettiği durumlarda, laboratuvar veya taşeron, tanınmış bir laboratuvar akreditasyonuna sahip olacaklar veya ISO/IEC 17025’e ait gerekliliklere ve prensiplere göre işletilecektir. Akredite metotların kullanılmadığı durumlarda, dokümante edilmiş gerekçeler mevcut olacaktır. | |  |
| **5.6.2.4** | **Madde 5.6.2.3’de** belirtilen ve güvenlik ve yasallık açısından kritik olanların haricindeki laboratuvar sonuçlarının güvenilirliğini sağlamak için prosedürler yürürlükte olacaktır. Bu prosedürler aşağıdakileri kapsayacaktır;   * Mevcut olduğu taktirde tanınmış test metotlarının kullanımı * Dokümante edilmiş analiz prosedürleri * Gerekli analizleri gerçekleştiren personelin uygun olarak kalifiye edilmesinin ve/veya eğitilmesinin ve uygun yetkinlikte olmasının sağlanması. * Analiz sonuçlarının doğruluğunu geçerli kılmak için bir sistem kullanılması (örneğin hakem veya yeterlilik testi gibi) * Uygun olarak kalibre edilmiş ve bakımlı ekipmanların kullanımı | |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Lab İsmi | Rapor Tarihi | Analiz Parametreleri |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |
|  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **5.7** | **Ürünün Serbest Bırakılması** | |
| Niyet Beyanı | **Tesis**, mutabık kalının tüm prosedürler tamamlanmadığı sürece, son ürünün serbest bırakılmamasını güvence altına alacaktır. |  |
| **5.7.1** | Ürünlerin pozitif serbest bırakılmasının gerekli olduğu durumlarda, tüm serbest bırakma kriterleri tamamlanmadan ve serbest bırakma onaylanmadan, serbest bırakmanın gerçekleştirilmemesini sağlayan prosedürler yürürlükte olacaktır. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **6. Proses Kontrol** | | |
| **6.1** | **Operasyonların Kontrolü** | |
| **TEMEL**  **Niyet Beyanı** | Tesis, HACCP gıda güvenliği planı ile tam bir uyum içerisinde, istenen kalite özelliklerinde sürekli olarak güvenli ve yasal üretimini güvence altına alacak dokümante edilmiş prosedürler ve/veya iş talimatlarını işletecektir. |  |
| **6.1.1** | Dokümante edilmiş proses spesifikasyonları ve iş talimatları, ürün güvenliğini, yasallığını ve kalitesini güvence altına almak için üretimdeki ana prosesler için mevcut olacaktır. Uygun olduğu taktirde spesifikasyonlar aşağıdakileri kapsayacaktır.   * Reçeteler - Herhangi bir alerjenin belirlenmesi de dahil olmak üzere * Karıştırma talimatları, hız, zaman * Ekipman proses ayarları * Pişirme süreleri ve sıcaklıkları * Soğutma süreleri ve sıcaklıkları * Etiketleme talimatları * Kodlama ve raf ömrü işaretleme * HACCP planında belirtilen ilave kritik kontrol noktaları   **Proses spesifikasyonları, mutabık kalınan son ürün spesifikasyonlarına uygun olacaktır.** |  |
| **6.1.2** | Sıcaklık, süre, basınç ve kimyasal özellikler gibi proses izlemeleri, ürünün, gerekli proses spesifikasyonları dahilinde üretilmesini güvence altına almak amacıyla uygulanacak, yeterli düzeyde kontrol edilecek ve kayıt edilecektir. |  |
| **6.1.3** | Belirli koşullarda proses parametrelerinin **veya ürün kalitesinin** hatta entegre izleme cihazları ile kontrol edildiği durumlarda, bu cihazlar, düzenli olarak test edilen uygun bir arıza alarm sistemine bağlı olacaklardır. |  |
| **6.1.4** | Ürünün güvenliği veya kalitesi için kritik olan ekipmanların proses koşullarında sapmaların oluşabileceği durumlarda, proses özellikleri riske ve ekipmanın performansını temel alan sıklıklarda doğrulanmalı ve geçerli kılınmalıdır (örneğin, otoklavlarda, fırınlarda ve proses tanklarında ısı dağılımı, dondurucularda ve soğuk depolarda sıcaklık dağılımı gibi). |  |
| **6.1.5** | Ekipman arızası veya prosesin spesifikasyondan sapması durumunda, ürünün güvenlik statüsünü ve kalitesini oluşturmak için alınacak aksiyonları belirleyecek prosedürler yürürlükte olacaktır. |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **6.2** | **Etiketleme ve Ambalaj Kontrolü** | | |
| Niyet Beyanı | **Ürünün etiketleme faaliyetlerinin yönetimi, ürünün doğru etiketlenmesi ve kodlanmış olmasını sağlayacaktır.** | |  |
| **6.2.1** | **Ambalaj materyallerinin paketleme hatlarına tahsisi ve paketleme makinalarında sadece hemen kullanılacak ambalajların bulunmasını sağlayan kontroller için resmi bir proses bulunacaktır.**  **Ambalaj materyallerinin, Hat dışı kodlama baskı işleminin olduğu durumlarda, kontroller paketleme makinalarında sadece doğru baskılı materyallerin mevcut olmasını sağlamak için yürürlükte olacaktır.** | |  |
| **6.2.2** |  | Üretim hattının dokümante edilmiş kontrolleri, üretime başlanmadan önce ve ürün değişikliklerini takiben yürütülecektir. Bu kontroller, hatların uygun bir şekilde boşaltıldığını ve üretime hazır olmasını sağlayacaktır. Dokümante edilmiş kontroller, ürün değişikliklerinde, bir sonraki üretime değişim yapılmadan önce, bir önceki üretimden kalan tüm ürünlerin ve ambalajların hattan uzaklaştırılmasını güvence altına alacaklardır. |  |
| **6.2.3** | Ürünlerin doğru ambalaja paketlenmesini ve doğru şekilde kodlanmasını sağlamak amacıyla dokümante edilmiş prosedürler yürürlükte olacaktır. Bu prosedürler aşağıdaki kontrolleri kapsayacaktır;   * Paketlemenin başlangıcında * Paketleme süresince * Ambalaj malzemelerinin partileri değiştiği zamanlarda * **Her üretim partisinin sonunda**   Kontroller, **ayrıca** **paketleme aşamasında yürütülen herhangi bir baskı faaliyetinin** geçerli kılınmasını kapsayacak **ve uygun olduğu taktirde aşağıdakileri içerecektir;**   * **Tarih kodlama** * **Parti kodlama** * **Miktar göstergesi** * **Fiyatlandırma bilgisi** * **Barkotlama** * **Ülke orijini** | |  |
| **6.2.4** | **Ürün etiketlerini ve baskıyı kontrol etmek için hatta bağlı görüntü ekipmanlarının kullanıldığı yerlerde, sistemin düzgün bir şekilde ayarlarının yapılmasını ve ambalaj bilgilerinin spesifikasyon dışı olduğu durumlarda ikaz verme veya ürünü ayırma işlemlerinin yeterli olmasını sağlayacak prosedürler yürürlükte olacaktır.** | |  |
| **6.3** | **Miktar – Ağırlık, Hacim ve Sayı Kontrolü** | | |
| Niyet Beyanı | Tesis, ürünün satıldığı ülkenin yasal gerekliliklerine, herhangi bir endüstriyel sektör kılavuzuna veya tanımlanmış müşteri gerekliliklerine uygunluğunu onaylayacak bir miktar kontrol sistemi yürütecektir. | |  |
| **6.3.1** | Miktar kontrolünün sıklığı ve metodolojisi, miktarın geçerli kılınmasını düzenleyen mevzuat gerekliliklerini karşılayacak ve kontrollerin kayıtları saklanacaktır. | |  |
| **6.3.2** | Ürün miktarının yasal gereklilikler tarafından düzenlenmediği durumlarda (örneğin dökme ürün miktarı), ürün müşteri gerekliliklerine uygunluğunu onaylayacak ve kayıtları muhafaza edilecektir. | |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **6.4** | **Kalibrasyon Ve Ölçme ve İzleme Cihazlarının Kontrolü** | |
| **Niyet Beyanı** | **Tesis**, ölçüm ekipmanlarının yeterli düzeyde hatasız ve ölçüm sonuçlarının güvenilirliğini sağlayacak uygunlukta olduğunu ispat edebilecektir. |  |
| **6.4.1** | **Tesis**, kritik kontrol noktalarının, ürün güvenliğinin ve yasallığının izlenmesi için kullanılan ölçüm ekipmanlarını tanımlayacak ve kontrol edecektir. Bu kontrollere, asgari düzeyde, aşağıdakiler dahil edilecektir;   * Ekipmanları ve konumlarını gösteren dokümante edilmiş bir liste * Bir tanıtım kodu ve kalibrasyon son tarihi * Yetkisiz personel tarafından ayarlanmasını engellenmesi * Zarar görmesine, bozulmaya veya yanlış kullanıma karşı korunması |  |
| **6.4.2** | Yeni ekipmanlarda dahil olmak üzere tüm tanımlanmış ölçüm cihazları kontrol edilecek ve gerekli olduğu yerlerde aşağıdaki koşulları kapsayacak şekilde ayarlanacaktır;   * Risk değerlendirmeyi temel alan, önceden belirlenmiş sıklıklarda * Mümkün olduğu taktirde, tanınmış ulusal veya uluslararası standartlara göre tanımlanmış izlenebilir bir metoda göre   Sonuçlar dokümante edilecektir. Ekipmanlar okunabilir olacak ve uygulanması gereken ölçümleri için uygun bir hassasiyette olacaktır. |  |
| **6.4.3** | Referans ölçüm ekipmanları kalibre edilecek ve tanınmış ulusal veya uluslararası standartlara göre tanımlanmış izlenebilir olacaktır. **Kalibrasyonun belirsizliği, kritik limitleri değerlendirmekte kullanılan ekipmanlar için göz önünde bulundurulacaktır.** |  |
| **6.4.4** | Tanımlanmış ölçme cihazlarının belirtilen limitlerin içerisinde faaliyet göstermesi tespit edildiği zaman alınacak aksiyonları kaydetmek için prosedürler yürürlükte olacaktır. Ürünlerin güvenliği veya yasallığının temel alındığı ekipmanının doğru olmadığının tespit edildiği durumlarda riskli ürünün satışa sunulmamasını sağlayacak aksiyonlar alınacaktır. |  |
| **7. Personel** | | |
| **7.1** | **Eğitim**  **Hammaddelerin İdaresi, Hazırlanması, İşlenmesi, Paketlenmesi ve Depolama Alanları** | |
| **TEMELNiyet Beyanı** | Kuruluş, ürün güvenliğini, yasallığını ve kalitesini etkileyen işleri gerçekleştiren tüm personelin, bu faaliyetleri yürütmek için kabul edilmiş bir yetkinlikte olduğunu eğitimler, iş tecrübesi veya kalifikasyon yoluyla güvence altına alacaktır. |  |
| **7.1.1** | **Acenteler tarafından sağlanan personel**, geçici personel ve taşeronlarda dahil olmak üzere tüm ilgili personel, işe başlamadan önce uygun bir şekilde eğitilecek ve çalışma süresince yeterli düzeyde gözetim altında bulundurulacaktır. |  |
| **7.1.2** | Kritik kontrol noktaları ile ilgili aktiviteleri yürüten personel için ilgili eğitimler ve yetkinlik değerlendirmesi yürürlükte olacaktır. |  |
| **7.1.3** | Tesis, ilgili personelin eğitim ihtiyaçlarını kapsayan dokümante edilmiş programları yürürlüğe koyacaktır. Bu programlar, asgari düzeyde aşağıdakileri içerecektir;   * Tanımlanmış roller için gerekli yetkinliklerin belirlenmesi * Personelin gerekli yetkinliklere sahip olmasını sağlamak için eğitim veya diğer faaliyetlerin sağlanması * Katılımcılara uygun dilde eğitimlerin verilmesi |  |
| **7.1.4** | Mühendisler, **acenteler tarafından sağlanan personel**, geçici personel ve taşeronlarda dahil olmak üzere tüm personel genel alerjen farkındalık eğitimini alacaklar ve tesisin alerjen idare prosedürleri konusunda eğitileceklerdir. |  |
| **7.1.5** | Tüm eğitimlerin kayıtları mevcut olacaktır. Bu kayıtlar, asgari düzeyde aşağıdakileri içerecektir;   * Katılımcıların isimleri ve katıldıklarının onayı * Eğitimin tarihi ve süresi * Uygun olduğu taktirde konusu ve içeriği * Eğitmen   Eğitim, kuruluş adına acenteler tarafından gerçekleştiriliyorsa, bu eğitimlerin kayıtları mevcut olacaktır. |  |
| **7.1.6** | Kuruluş, personelin yetkinliklerini düzenli olarak gözden geçirecektir. Uygun olduğu taktirde, ilgili eğitimler sağlanacaktır. Bu eğitimler, normal eğitim, tazeleme eğitimleri, koçluk, mentörlük veya işbaşı tecrübe eğitimleri şeklinde olabilir. |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **7.2** | **Kişisel Hijyen**  **Hammaddelerin İdaresi, Hazırlanması, İşlenmesi, Paketlenmesi ve Depolama Alanları** | | |
| Niyet Beyanı | **Tesisin** kişisel hijyen standartları **personelden ürün kontaminasyon riskini asgari düzeye indirmek için geliştirilecek,** üretilen ürüne uygun olacak ve acentelerin **sağladığı** personel, taşeronlar ve üretim tesisinin ziyaretçileri de dahil olmak üzere tüm personel tarafından benimsenecektir. | |  |
| **7.2.1** |  | Kişisel hijyen gereklilikleri dokümante edilecek ve tüm personelle iletişimi yapılacaktır. Bu gereklilikler asgari düzeyde aşağıdaki gereklilikleri içerecektir;   * Saat takılmayacaktır. * Düz evlilik bilekliği veya evlilik bilekliği dışında mücevherat takılmayacaktır. * Yüzükler ve kulaklar, burun, dil, ve kaşlar gibi vücudun açık kalan bölgelerine hızmalar takılmayacaktır * Tırnaklar kısa, temiz ve ojesiz olacaktır. * Takma tırnaklara ve **tırnak süslerine** izin verilmeyecektir. * Aşırı parfüm veya tıraş losyonları kullanılmayacaktır. * Bu gerekliliklere uyum, düzenli olarak kontrol edilecektir. |  |
| **7.2.2** | El **yıkama**, üretim alanlarında girişte ve ürün kontaminasyon riskini asgari düzeye indirmek için uygun sıklıklarda gerçekleştirilecektir. | |  |
| **7.2.3** | Açık derideki tüm kesikler ve sıyrıklar, ürünün renginden farklı uygun bir renkteki (tercihen mavi) ve metal detektörde saptanabilir bir şerit içeren yara bantları ile kaplanacaktır. Bunlar tesis tarafından verilecek ve takip edilecektir. Uygun olduğu taktirde, yara bandına ilave olarak bir eldiven giyilecektir. | |  |
| **7.2.4** | Metal saptama ekipmanlarının kullanıldığı yerlerde, her yara bandı partisinden bir örnek, ekipman ile başarılı bir şekilde test edilecek ve kayıtları saklanacaktır. | |  |
| **7.2.5** | Çalışanlar için, ürün kontaminasyon riskini en aza indirmek amacıyla, kişisel ilaçların kullanımı ve saklanmasını kontrol eden prosesler ve yazılı talimatlar yürürlükte olacaktır. | |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **7.3** | **Tıbbi Tarama** | | |
| Niyet Beyanı | Kuruluş, çalışanların, acente personelinin, taşeronların veya ziyaretçilerin ürüne gıda kaynaklı hastalıkların bir geçiş kaynağı olmamasını sağlayacak **prosedürlere sahip olacaktır** |  | |
| **7.3.1** | **Tesis, bir kişinin açık ürün ile çalışmasını engelleyecek enfeksiyon, hastalık veya koşulların belirtileri konusunda çalışanlarının farkında olmasını sağlayacaktır.** **Tesis**, geçici çalışanlarda dahil olmak üzere temas halinde veya geçirmekte olduğu herhangi ilgili bir **hastalık belirtisi**, enfeksiyon veya durumun çalışanlarca bildirilmesini sağlayacak bir prosedüre sahip olacaktır. |  | |
| **7.3.2** | Ürün güvenliği için risk olabileceği durumlarda, **bir kişinin açık gıdaların bulunduğu alanları ziyaret etmesini engelleyecek hastalık belirtileri, enfeksiyon, hastalık veya durumun tipi hakkında ziyaretçiler ve taşeronların farkındalığının olması sağlanacaktır. Kanunlar tarafından izin verildiği yerlerde,** ziyaretçilerin bir sağlık anketi doldurmaları gerekecek veya izin verilmediği durumlarda ise, ziyaretçilerin, hammadde, hazırlama, işleme, paketleme ve depolama alanlarına girmeden önce ürün güvenliğini riske atmayacak **herhangi bir hastalık belirtisine** sahip olmadıkları doğrulanacaktır. |  | |
| **7.3.3** | Bulaşıcı bir hastalık geçiren veya bulaşıcı bir hastalıkla temas halinde olan çalışanlar, taşeronlar ve ziyaretçiler ile ilgili alınacak aksiyonlar için dokümante edilmiş bir prosedür bulunacaktır. Gerekli olduğu taktirde uzman tıbbi tavsiyesi aranacaktır. |  | |
| **7.4** | **İş Kıyafetleri**  **Çalışanlar veya Üretim Alanların Giren Ziyaretçiler** | | |
| Niyet Beyanı | Üretim alanlarında çalışan veya bu alanlara giren çalışanlar, taşeronlar veya ziyaretçiler için, tesis tarafından verilmiş uygun iş kıyafetleri giyilecektir. | |  |
| **7.4.1** | Kuruluş, belirli iş alanlarında (örneğin yüksek dikkat gerektiren veya yüksek riskli alanlarda) iş kıyafetleri giymesi ile ilgili kuralları dokümante edecek ve tüm çalışanlar (**acente ve geçici işçilerde dahil olmak üzere**), taşeronlar ve ziyaretçiler ile iletişimini sağlayacaktır. BU kurallar ayrıca, üretim ortamının dışında iş kıyafetlerinin çıkarılması ile ilgili politikaları da içerecektir (örneğin tuvalete girmeden, kantini kullanma esnasında veya sigara içime alanlarında). | |  |
| **7.4.2** | İş kıyafetleri aşağıdaki koşulları sağlayacak şekilde mevcut olmalıdır;   * Her çalışan için yeterli sayıda sağlanacaktır * Ürünün kontaminasyonunu engelleyecek şekilde uygun tasarımda olacaktır (asgari olarak belden üstünde cep ve dikili düğme içermemesi) * Ürün kontaminasyonunu engellemek için tüm saçların kapatılmasını sağlayacaktır * Ürün kontaminasyonunu engellemek için gerekli olduğu taktirde sakallar ve bıyıklar için sakal bonesi kullanımını kapsayacaktır. | |  |
| **7.4.3** | İş kıyafetlerinin yıkanması, yıkama işleminin etkinliğini doğrulayacak tanımlanmış kriterlerin kullanılması yoluyla onaylı bir taşeron veya kurum içi yıkama kullanılarak gerçekleştirilecektir. Elbise yıkama, aşağıdakileri sağlayacak prosedürlere göre yapılmalıdır;   * Kirli ve temiz elbiselerin yeterli fiziksel ayrımı * İş kıyafetlerinin etkin temizliği * Yüksek riskli ve yüksek dikkat gerektiren alanlarda kullanılan iş kıyafetlerinin yıkama ve kurutma işlemini takiben ticari steril hale getirilmesi * Temiz kıyafetlerin kullanıma kadar kontaminasyondan korunarak tedarik edilmesi (örneğin kap veya çanta kullanılması gibi)   **İş kıyafetlerinin** çalışanlarca yıkanması istisnai bir durumdur ancak iş kıyafetinin çalışanı üründen korumak ve kıyafetlerin sadece kapalı ürün alanlar veya düşük riskli anlarda kullanıldığı durumlarda kabul edilebilir. | |  |
| **7.4.4** | Yüksek dikkat gerektiren veya yüksek riskli alanlarda kullanılan iş kıyafetlerin direk tesis tarafından veya üçüncü taraf vasıtasıyla denetlenmiş bir sözleşmeli taşeron **veya kurum içi yıkama ile** **temizlenecektir**. **Bu denetimlerin sıklığı risk temelli olacaktır.** | |  |
| **7.4.5** | **İş kıyafetleri risk bazlı olarak uygun sıklıkta değiştirilecektir. Yüksek riskli ve yüksek dikkat gerektiren alanlarda, iş kıyafetleri en az günde bir kez değiştirilecektir.** | |  |
| **7.4.6** | Eldiven kullanılıyorsa bunlar düzenli olarak değiştirilecektir. Uygun olduğu taktirde, eldivenler gıda kullanımına uygun, ayırt edilmesi kolay bir renkte (mümkünse mavi), sağlam ve lif bırakmayan özelliklerde olacaktır. | |  |
| **7.4.7** | Kişisel iş kıyafet öğelerinin yıkama için uygun olmadığı durumlarda (zincir zırh, eldiven ve önlükler gibi), bunlar riske bağlı olarak belirlenmiş sıklıklarda temizlenecek ve sanitize edilecektir. | |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Denetçinin imzası:** | **Adı:** | **Tarih:** |

**5. Ürün Özellikleri**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Ürün Kategorisi** | |  | |
| **Son ürünün güvenlik gerekçesi**  Finished product safety rationale | |  | |
| **Yüksek dikkat** |  | **Yüksek risk** |  |
| **Tesiste bulunan alerjenler** | |  | |
| **Yapılan ürün beyanları ör. IP, organik** | |  | |
| **Son 12 ayda bildirilmesi gerek ürün geri çağırmaları** | |  | |
| **Denetim esnasında üretilen ürünler** | |  | |