تاریخ

شماره

****

***ویژگی های بهداشتی و ایمنی تولید:***

* آیین کار اصول بهداشتی و استاندارد ملی ایران شماره9211

چک لیست های مربوطه بر اساس ضوابط ، استاندارد های ذکر شده و مشاهدات ممیز تکمیل می گردد.

***چک لیست ارزیابی برنامه های پیش نیازی***

|  |
| --- |
| **مشخصات مؤسسه** |
| **نام کارخانه :** | **شماره تلفن و فاکس :** |
| **آدرس کامل کارخانه و آدرس پست الکترونیک : استان : شهرستان : بخش :** **کد پستی :**  |
| **نام مدیر عامل :** | **نام مسئول فنی : کد ملی :** |
| **گروه تولیدی** |
| **مواد اولیه** | **بسته بندی** | **مواد فرآیند شده** | **بسته بندی** |
| **نام محصولات تولیدی ( با توجه به پروانه های بهداشتی)** |  |
| **نامهای تجاری محصولات** |  |

بر

بر

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **1: محوطه و اطراف کارخانه****امتیاز = 20** | **1 – مشخص بودن محدوده و محوطه کارخانه** | **3** |  |  |  |
| **2 – تمیز بودن کارخانه و محوطه آن** | **3** |  |  |  |
| **3 – محصور نمودن محیط های غیر قابل نظافت در محوطه کارخانه به نحو قابل قبول** | **3** |  |  |  |
| **4- رعایت فاصله مناسب کارخانه تا مراکز آلاینده مطابق دستورالعمل مربوطه**  | **5** |  |  |  |
| **5 – جمع آوری مرتب و منظم پسماند از محوطه کارخانه در ظروف یا کانتینر های دردار** | **3** |  |  |  |
| **6 – مفروش بودن خیابان های داخلی کارخانه با مواد مناسب و مقاوم به منظور جلوگیری از گرد و غبار** | **3** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |
|  |
| **2: تولید و بسته بندی****امتیاز =227** | **1-عرض مناسب وجنس مقاوم درها (به غیر از چوب) با قابلیت نظافت آسان** | **5** |  |  |  |
| **2-وجود تمهیدات لازم برای درهای سالن تولید وبسته بندی که به محوطه بیرون باز می شوند نظیر پرده باد، پرده نواری یا دردومرحله ای ویا وجود فشار مثبت هوا به نحوی که از ورود حشرات وجوندگان موذی جلوگیری شود.** | **10** |  |  |  |
| **3-اندازه کافی وجنس مقاوم پنجره (به غیرازچوب) با قابلیت نظافت آسان** | **5** |  |  |  |
| **4-مجهزبودن پنجره ها به توری مناسب در تمامی پنجره های بازشو** | **5** |  |  |  |
| **5-امکان بسته شدن کامل پنجره های بازشو در صورت آلودگی احتمالی و گرد و غبار** | **5** |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **2: ادامه تولید و بسته بندی** | **6-ایمن سازی پنجره ها در صورتی که فاصله آنها کمتر از 5 متر از مواد اولیه،حین فرآوری ومحصول بسته بندی نشده حساس باشد.** | **5** |  |  |  |
| **7-مناسب بودن جنس کف به نحوی که مقاوم ، صاف و صیقلی ، غیر قابل نفوذ ، قابل نظافت و در صورت نیاز شستشو و ضد عفونی کردن باشد** | **10** |  |  |  |
| **8- شیب دار بودن کف به نحوی که بر خلاف جریان کار و به طرف آبروها باشد** | **5** |  |  |  |
| **9- مشخص نمودن حریم دستگاهها و مسیر عبور بر روی کف** | **5** |  |  |  |
| **10- جنس مناسب دیوارها برای جلوگیری از جمع شدن گرد و خاک و کپک زدگی (مقاوم، صاف ، غیر قابل نفوذ ، بدون درز و شکاف )** | **10** |  |  |  |
| **11- گرد بودن و یا وجود زوایای باز در محل اتصال کف به دیوار و دیوار به دیوار** | **3** |  |  |  |
| **12- رنگ مناسب دیوارها با قابلیت نظافت آسان**  | **5** |  |  |  |
| **13- مناسب بودن جنس سقف ( مقاوم ، صاف ، بدون درز و شکاف ) و دارای قابلیت نظافت آسان** | **10** |  |  |  |
| **14-– کنترل فضای خالی پشت سقف کاذب ( در صورت استفاده ) برای نظافت دوره ای و پایش آفات** | **5** |  |  |  |
| **15-- طراحی مناسب فاضلاب رو به نحوی که بر خلاف جهت جریان کار بوده و از تجمع آب در سالن های تولید جلوگیری شود** | **5** |  |  |  |
| **16- حفاظت مناسب کانالهای فاضلاب رو و یا درپوش مناسب برروی فاضلاب روبه منظور جلوگیری از ورود حشرات وجوندگان**  | **3** |  |  |  |
| **17-–مناسب بودن جنس پوشش فاضلاب رو از نظر مقاومت ، قابلیت نظافت و جدا شدن در صورتی که روباز باشند.** | **3** |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **2: ادامه تولید و بسته بندی** | **18- مناسب و کافی بودن میزان روشنایی قسمتهای مختلف در سالن تولیدوبسته بندی** | **5** |  |  |  |
| **19- استفاده از پوشش های مناسب یا جنس غیر شیشه ای برای سیستم های روشنایی** | **5** |  |  |  |
| **20- تعداد تهویه مناسب و کافی و متناسب با ظرفیت تولید** | **10** |  |  |  |
| **21– مجهز بودن ورودی تهویه یا هواکش به توری از جنس مناسب با قابلیت نظافت آسان** | **3** |  |  |  |
| **22-وجود برنامه مدون وکارامد شستشو،نظافت وضدعفونی برای هرقسمت از سالن تولید وبسته بندی با برنامه زمان بندی مشخص ودر دسترس(کنترل دوره ای واثربخشی)** | **10** |  |  |  |
| **23- وجود برنامه مدون وکارامد شستشو،نظافت وضدعفونی تجهیزات مورد استفاده در خط تولید با برنامه زمان بندی مشخص ودر دسترس (کنترل دوره ای واثربخشی) ورعایت شرایط بهداشتی تجهیزات**  | **10** |  |  |  |
| **24-وجود مسئول عملیات نظافت وپاکیزه سازی**  | **3** |  |  |  |
| **25-وجود مجوزهای لازم بهداشتی برای مواد پاک کننده و ضد عفونی کننده**  | **3** |  |  |  |
| **26-نصب وسایل و ابزار نظافت ( جارو ، تی ، برس و شیلنگ ... ) در محل مناسب ( جدا از محیط پاک فرآوری ) به نحوی که ایجاد آلودگی ثانویه ننماید.** | **3** |  |  |  |
| **27- وجود دستشویی مجهز به صابون مایع ، خشک کن دست و شیر آب که بدون دخالت دست باز و بسته می شود و ضدعفونی دستها (در صورت نیاز)** | **5** |  |  |  |
| **28- وجود امکانات آب گرم و سرد ، بخار تحت فشار و باد ( در صورت نیاز ) برای نظافت در فواصل مختلف سالن تولید** | **3** |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **2 : ادامه تولید و بسته بندی** | **29- نصب و کالیبراسیو.ن منظم تجهیزات اندازه گیری دما ،رطوبت و فشار در خطوط تولیدی(درصورت نیاز)** | **5** |  |  |  |
| **30- اتصال مناسب تجهیزات تولید به نحوی که از ایجاد فضای اضافه و پرت ( voide space ) جلوگیری شود در این قسمت نصب ماشین آلات و رعایت فاصله آنها از دیوار و از یکدیگر به منظور تردد ،نظافت ونگهداری راحت در صورت بروز مشکل و یا سایر موارد باید لحاظ شود.** | **5** |  |  |  |
| **31- طراحی و جنس مناسب سطوح دستگاه های تولید که در تماس باماده اولیه، حین فراوری ومحصول نهایی می باشند به نحوی که مقاوم صاف فاقد درز وشکاف و قابل نظافت باشد** | **5** |  |  |  |
| **32- استفاده از سطلهای درب دار پدالی برای جمع آوری ،نگهداری پسماند و ضایعات در سالن وخروج به موقع آن**  | **5** |  |  |  |
| **33- استفاده از سیستم های مناسب و کارآمد گرمایش و سرمایش در سالن تولید ( به جز محصولاتی که دارای فرآیند تولید با دمای خاصی می باشند )** | **5** |  |  |  |
| **34- ایجاد شرایط ایمنی و حفاظتی برای دستگاهها ،تجهیزات،نردبانها و پلکان های مرتبط در سالن تولید (نظیر: ارت برای دستگاهها ،کف پوش عایق دار برای تابلوهای برق و پانل ها و حفاظت مناسب برای تجهیزات مرتفع )** | **5** |  |  |  |
| **35- نصب علائم و تابلوهای ایمنی و بهداشتی در سالن و قابلیت دسترسی آسان به تجهیزات اطفاء حریق و وضعیت سلامت و کارایی تجهیزات اطفاء حریق(پایش دوره ای)** | **5** |  |  |  |
| **36-تفکیک بخش تمیز از غیر تمیز** | **5** |  |  |  |
| **37-وجود امکانات ،فضای کافی ومجزا برای دریافت .عملیات تولید/بسته بندی به نحوی که از انتشار آلودگی جلوگیری نماید** | **5** |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **2 : ادامه تولید و بسته بندی** | **38-وجود مکان کافی ومناسب جهت آسیاب مواد پلیمری (درصورت نیاز)**  | **10** |  |  |  |
| **39-وجود دستورالعمل مدون جهت اختلاط مواد اولیه نو وآسیابی ورعایت فرمولاسیون (طبق ضوابط مربوطه)** | **5** |  |  |  |
| **40-وجود مستندات مربوط به فرمولاسیون تولید،پایش فرآورده حین فرایند ومحصول نهایی**  | **5** |  |  |  |
| **41-وجود مسئول انجام وپیگیری**  | **3** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |
|  |
| **3: انبار و انبار داری****امتیاز =199** | 1. **وجود انبار مواد اولیه به نحوی که امکان انبارش مناسب فراهم گردد.**
 | **10** |  |  |  |
| 1. **وجود انبار اقلام بسته بندی به نحوی که امکان انبارش مناسب فراهم گردد.**
 | **10** |  |  |  |
| 1. **وجود انبار محصول نهایی به نحوی که امکان انبارش مناسب فراهم گردد.**
 | **10** |  |  |  |
| 1. **وجود انبار ضایعات به نحوی که از پراکنش ضایعات و انتشار آلودگی جلوگیری گردد.**
 | **10** |  |  |  |
| 1. **وجود امکانات و فضای مجزا جهت نگهداری مواد صنعتی ( روغن های صنعتی ، ضدعفونی کننده ، مواد آتش زا و خطرناک و ... )**
 | **5** |  |  |  |
| 1. **انبارش اقلام مرجوعی نامنطبق با امکان بازکاری به نحوی که قابل تشخیص باشند.**
 | **10** |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **3 : ادامه انبار و انبار داری**  | 1. **بارگیری مناسب به نحوی که از باز بودن درب انبار در زمان بارگیری جلوگیری گردد. ( در صورتی که انبار به سالن تولید ارتباط دارد )**
 | **10** |  |  |  |
| 1. **عرض مناسب در و جنس مقاوم آن به نحوی که منافذ در اطراف آن نباشد و از ورود حشرات ، جوندگان و پرندگان جلوگیری شود.**
 | **10** |  |  |  |
| 1. **جنس مناسب پنجره ها و قابلیت نظافت آسان آن.**
 | **5** |  |  |  |
| **10-مجهز بودن پنجره ها به توری مناسب در تمامی پنجره های بازشو** | **5** |  |  |  |
| **11-مناسب بودن جنس کف به نحوی که مقاوم ، صاف ، غیر قابل نفوذ و قابل نظافت باشد.** | **5** |  |  |  |
| **12-شیب دار بودن کف به نحوی که به طرف آبروها باشد ( درصورت نیاز به شستشو )** | **5** |  |  |  |
| **13- جنس مقاوم دیوار ها برای جلوگیری از جمع شدن گرد و خاک و کپک زدگی** | **5** |  |  |  |
| **14- قابلیت نظافت و پاکیزه سازی دیوارها** | **5** |  |  |  |
| **15-جنس مقاوم سقف به نحوی که مقاوم ، صاف ، بدون درز و شکاف باشد و محل تجمع گرد و غبار ، لانه گزینی حشرات ، جوندگان و پرندگان نباشد.** | **5** |  |  |  |
| **16-قابلیت نظافت آسان سقف** | **3** |  |  |  |
| **17-نظافت دوره ای فضای خالی پشت سقف کاذب ( در صورت وجود )** | **3** |  |  |  |
| **18-حفاظت مناسب کانال های فاضلاب رو و یا دریچه های خروجی ( در صورت وجود ) جهت جلوگیری از ورود حشرات و جوندگان** | **3** |  |  |  |
| **19-پالت گذاری در همه قسمتهای مورد استفاده انبار و استفاده از پالت های غیر چوبی با قابلیت نظافت در انبار با ارتفاع حداقل 14 سانیمتر از سطح زمین** | **10** |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **3 : ادامه انبار و انبار داری** | **20- رعایت فاصله چیدمان پالتها از دیوار در حدود 20 سانتیمتر** | **5** |  |  |  |
| **21-رعایت شرایط FIFO یا FEFO در انبار** | **5** |  |  |  |
| **22- استفاده از سکوی مناسب بارگیری**  | **3** |  |  |  |
| **23-وجود دستورالعمل انبارداری ( دریافت ، چیدمان ، خروج کالا ، شرایط نگهداری و ... ) و رعایت آن در انبار** | **10** |  |  |  |
| **24-اندازه گیری و ثبت شرایط دمایی و رطوبت در انبار ( در صورت نیاز)**  | **3** |  |  |  |
| **25-وجود برنامه مدون نظافت انبار و رعایت آن** | **10** |  |  |  |
| **26-نگهداری همه اقلام موجود در انبارها در ظروف ، کیسه ها و کارتن های در بسته**  | **10** |  |  |  |
| **27-استفاده از سوخت غیر فسیلی ( برقی ، ... ) برای وسایل حمل و نقل در انبار** | **3** |  |  |  |
| **28-وجود انبار خنک و یا گرم ( در صورت نیاز )** | **3** |  |  |  |
| **29-وجود مکان موقت برای نگهداری مواد اولیه و محصول در حجم زیاد** | **3** |  |  |  |
| **30-وجود برچسب شناسایی شامل نام ، کد ، تاریخ دریافت ، تاریخ تولید ، تاریخ انقضا و ... بر روی مواد موجود در انبارها** | **5** |  |  |  |
| **31-نصب علائم و تابلوهای ایمنی و تجهیزات اطفاء حریق با قابلیت دسترسی آسان و کارآیی آن** | **10** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **4 : سرویس های بهداشتی****امتیاز =52** | 1. **رعایت فاصله مناسب و یا ارتباط غیر مستقیم سرویسهای بهداشتی از قسمتهای مرتبط با تولید برای جلوگیری از آلودگی ثانویه**
 | **10** |  |  |  |
| 1. **مجهز بودن دستشویی ها به صابون مایع و تجهیزات خشک کن**
 | **5** |  |  |  |
| 1. **باز و بسته شدن شیرهای آب بدون دخالت دست ( اهرمی ، پدالی ، الکترونیکی )**
 | **3** |  |  |  |
| **4-وجود تهویه مناسب در توالت ها** | **5** |  |  |  |
| **5-مجهز بودن پنجره ها و تهویه ها به توری مناسب** | **5** |  |  |  |
| 1. **متناسب بودن تعداد سرویس های بهداشتی با تعداد کارگران**
 | **3** |  |  |  |
| 1. **مناسب بودن جنس کف ، دیوار و سقف سرویسهای بهداشتی به نحوی که مقاوم ، صاف ، قابل شستشو و ضدعفونی کردن باشند ( نظیر کاشی ، سرامیک و سنگ )**
 | **5** |  |  |  |
| 1. **مجهز بودن توالت ها و دستشویی ها به فاضلاب رو مناسب و نصب درپوش مناسب بر روی فاضلاب رو به منظور جلوگیری از ورود حشرات و سوسک و ...**
 | **3** |  |  |  |
| 1. **وجود کفش جداگانه جهت ورود و خروج کارگران از سالن تولید به سرویس های بهداشتی و بالعکس**
 | **5** |  |  |  |
| **10-وجود سطل زباله در دار و پدالی در سرویس های بهداشتی** | **5** |  |  |  |
| **11-نصب و کارآیی فلاش تانک در توالت ها**  | **3** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **5 : سروسهای رفاهی****امتیاز = 15** | 1. **وجود رختکن های جداگانه برای کارگران زن و مرد متناسب با تعداد آنها به نحوی که متصل به سالن تولید باشد.**
 | **5** |  |  |  |
| 1. **مناسب بودن جنس سقف، دیوار و کف رختکن ها به نحوی که صاف، مقاوم و قابل شستشو و ضد عفونی کردن باشند**
 | **5** |  |  |  |
| **3- مجهز بودن رختکن ها به قفسه مناسب برای هر کارگر ( کمد دو طبقه یا دو کمد مجزا )** | **5** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |  |
|  |
| **6 : اصول بهداشتی و آموزش کارکنان****امتیاز =65** | 1. **وجود فرد مسئول بهداشت فردی در سازمان**
 | **5** |  |  |  |
| 1. **کنترل مسائل بهداشت فردی ( شامل ناخن ها ، لباس و ... ) و ثبت آن**
 | **5** |  |  |  |
| 1. **وجود کارت معاینه پزشکی معتبر برای پرسنل مرتبط با تولید**
 | **5** |  |  |  |
| 1. **آموزش کارگران جهت اعلام سریع در صورت ابتلا به بیماریهای مسری مانند تیفوئید ، اسهال**
 | **5** |  |  |  |
| 1. **استفاده کارگران هر بخش از لباس مناسب و مشخص و کلاه ، چکمه و یا کفش مخصوص و ماسک ( برحسب نوع تولید و در صورت نیاز )**
 | **5** |  |  |  |
| **6-آموزش کارگران در خصوص مسائل بهداشت فردی و عمومی همچون عدم استفاده از زیور آلات مانند ساعت ، انگشتر و عدم خوردن و آشامیدن در قسمتهای مرتبط با تولید و الزام به رعایت آن** | **10** |  |  |  |
| **7-انجام معاینات پزشکی ( معاینات بدو استخدام و معاینات مستمر )** | **5** |  |  |  |
| **8-آموزش اهمیت کنترل مسائل بهداشتی در تولید و بسته بندی محصول** | **10** |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **6 : ادامه اصول بهداشتی و آموزش کارکنان** | **9-وجود برنامه مدون آموزشی پرسنل متناسب با شغل** | **5** |  |  |  |
| **10-اجرای منظم برنامه آموزشی** | **5** |  |  |  |
| **11-ثبت و نگهداری سوابق آموزشی** | **5** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |  |
|  |
| **7 : پاکیزه سازی و نظافت** **امتیاز = 24** | 1. **وجود دستورالعمل مدون نظافت و پاکیزه سازی قسمتهای مختلف سازمان( شامل تواتر زمانی ، مسئول نظافت ، روش انجام عملیات نظافت ، چک لیست ها ، فرم های مربوطه و ... )**
 | **10** |  |  |  |
| 1. **نصب وسایل و ابزار شستشو و نظافت در محل مناسب به نحوی که از بروز الودگی ثانویه جلوگیری نماید**
 | **3** |  |  |  |
| 1. **وجود مستندات و سوابق انجام عملیات نظافت و پایش آن**
 | **5** |  |  |  |
| 1. **در دسترس بودن مواد شوینده و ضدعفونی کننده جهت انجام عملیات نظافت**
 | **3** |  |  |  |
| 1. **وجود مجوزهای لازم بهداشتی برای مواد پاک کننده و ضدعفونی کننده ها**
 | **3** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **8 : کنترل حشرات وجوندگان****امتیاز = 18**  | 1. **وجود برنامه مدون کنترل حشرات و جانوران موذی و ایجاد وضعیت مکانی مناسب برای کلیه قسمتهای کارخانه به نحوی که از ورود حشرات و جوندگان موذی جلوگیری شود**
 | **5** |  |  |  |
| 1. **اجرای کامل برنامه کنترل حشرات و جوندگان و وجود فرد مسئول انجام آن یا وجود تاییدیه های لازم جهت صلاحیت انجام کار در صورتی که این برنامه توسط بخش خصوصی انجام می شود.**
 | **5** |  |  |  |
| 1. **طعمه گذاری یا تله گذاری مناسب انبار برای جلوگیری از ورود حشرات و جوندگان موذی ، تهیه نقشه طعمه گذاری یا تله گذاری ، کنترل دوره ای و اثربخشی برنامه**
 | **5** |  |  |  |
| 1. **وجود مجوزهای بهداشتی حشره کش ها و از مراجع ذیصلاح**
 | **3** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |
|  |
| **9 : تصفیه آب و فاضلاب****امتیاز =40** | **1- وجود امکانات و فضای کافی برای زه کشی و دفع مناسب فاضلاب** | **10** |  |  |  |
| **2-وجودمستندات کارایی سیستم تصفیه فاضلاب (در صورت استفاده از آب در خط تولید)** | **10** |  |  |  |
| **3-نصب سیستم تصفیه مناسب آب با توجه به نوع محصول تولیدی (در صورت نیاز)** | **10** |  |  |  |
| **4-مطابقت آب مصرفی در تولید با ویژگیهای آب آشامیدنی طبق استانداردهای 1011 و1053**  | **10** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **10 : تعمیر و نگهداری****امتیاز =31** | **1- وجود فضای کافی برای نگهداری ملزومات و تجهیزات مربوط به تعمیر و نگهداری ماشین آلات** | **3** |  |  |  |
| **وجود برنامه مدون وکارامد تعمیر و نگهداری و ثبت گزارش مربوطه (از نظر کاهش میزان توقف های تولید و تعمیرات حین تولید و...)**  | **10** |  |  |  |
| **3-وجود دستورالعمل اجرایی مدون جهت کار با دستگاهها و لزوم نصب ان بر روی دستگاه**  | **5** |  |  |  |
| **4- وجود شناسنامه کلیه تجهیزات / ماشین آلات / دستگاههای آزمایشگاهی** | **10** |  |  |  |
| **5-وجود مسئول انجام وپیگیری برنامه تعمیر ونگهداری(به صورت درون وبرون سازمانی)** | **3** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |  |
|  |
| **11 : مسئول فنی****امتیاز =30** | 1. **در نظر گرفتن مسئول فنی برای خطوط تولیدی متفاوت در صورت تنوع تولید و یا شیفت کاری مجزا**
 | **10** |  |  |  |
| **2-ارتقا سطح دانش مسئول فنی از طریق آموزشهای تخصصی و بازآموزی و مستندات و سوابق مربوطه** | **15** |  |  |  |
| **3-اعتبار پروانه مسئول فنی** | **5** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **12 : مواد اولیه****امتیاز =30** | 1. **وجود تاییدیه های بهداشتی لازم ( پروانه ساخت ، مجوز ورود و مصرف ) برای مواد اولیه و ملزومات بسته بندی**
 | **15** |  |  |  |
| 1. **ارزیابی و انجام آزمون های مواد اولیه قبل از مصرف**
 | **10** |  |  |  |
| 1. **وجود سوابق و مستندات مربوطه**
 | **5** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |  |
|  |
| **13 : ارزیابی تامین کنندگان****امتیاز = 25** | 1. **وجود دستورالعمل مدون ارزیابی تامین کنندگان شامل فرم ها و ...**
 | **10** |  |  |  |
| 1. **وجود فهرست کلیه تامین کنندگان**
 | **5** |  |  |  |
| 1. **وجود ارزیابی اولیه و دوره ای و سوابق عملکرد آن**
 | **5** |  |  |  |
| 1. **وجود مستندات و سوابق مربوطه**
 | **5** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |  |
|  |
| **14 : برچسب گذاری****امتیاز = 15** | 1. **رعایت برچسب گذاری وزارت بهداشت و مستندات مربوطه و رعایت مفاد ماده 11 قانون مواد خوراکی ، آشامیدنی ، آرایشی و بهداشتی و دستورالعملهای مربوطه**
 | **15** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **15 : شناسایی خطر و پایش** **امتیاز =25** | 1. **شناسایی عوامل خطرزای مهم شیمیایی ، بیولوژیکی و فیزیکی در هر مرحله از فرآیند**
 | **5** |  |  |  |
| 1. **ارزیابی عوامل خطرزا با توجه به اهمیت آن ها**
 | **5** |  |  |  |
| 1. **تعیین و کفایت اقدامات کنترلی جهت هر یک از خطرات ارزیابی شده**
 | **5** |  |  |  |
| 1. **شناسایی نقاط کنترل بحرانی و تعیین حدود بحرانی و اقدامات اصلاحی جهت هر نقطه کنترل بحرانی**
 | **5** |  |  |  |
| 1. **وجود مستندات و سوابق مربوطه**
 | **5** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **16 : بازرسی وآزمایش** **امتیاز = 89** | **1-وجود مدرک معتبر دانشگاهی برای کارکنان آزمایشگاه** | **5** |  |  |  |
| **2-انجام آموزشهای لازم شامل روش آزمونها روش کار بادستگاهها ، ثبت نتایج آزمونها** | **5** |  |  |  |
| **3-وجود دستورالعمل مدون کار با دستگاه های آزمایشگاهی** | **10** |  |  |  |
| **4-وجود دستورالعمل مدون روشهای آزمون ( SOP ) فیزیکوشیمیایی مطابق با آخرین دستورالعملها** | **10** |  |  |  |
| **5-وجود آزمایشگاه مجهز فیزیکوشیمیایی**  | **10** |  |  |  |
| **6-وجود آزمایشگاه میکروب شناسی مجهز به هود مناسب ویا اتاق کشت مجهز به لامپ uv (در صورت نیاز)** | **5** |  |  |  |
| **7- مناسب بودن کفها ، دیوارها ، سقف آزمایشگاه با توجه به مسائل فنی آزمایشگاهی ( از نظر مقاوم بودن به مواد شیمیایی و ضربه ، قابلیت شستشو و ... )** | **5** |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **ادامه بازرسی وآزمایش**  | **8- وجود دستورالعمل مدون برای دریافت نمونه (شامل تواتر دریافت نمونه،ثبت مشخصات نمونه های دریافتی و...)** | **5** |  |  |  |
| **9-وجود ونگهداری نمونه های ادواری وشاهد در محل مناسب**  | **5** |  |  |  |
| **10-کالیبره بودن دستگاهها و وجود مستندات مربوطه**  | **5** |  |  |  |
| **11-وجود وکارایی تجهیزات اطفاحریق در آزمایشگاه**  | **3** |  |  |  |
| **12-وجود جعبه کمکهای اولیه**  | **2** |  |  |  |
| **13-وجود سیستم شستشوی اضطراری در آزمایشگاه**  | **1** |  |  |  |
| **14-وجود سیستمی جهت دفع پسماند شیمیایی ومیکروبی (در صورت نیاز)** | **3** |  |  |  |
| **15-وجود مشخصات کامل ( نام ماده ، کد ردیابی ، تاریخ ساخت و نام سازنده ) در برچسب محلولها و معرف های تهیه شده** | **3** |  |  |  |
| **16-انجام آزمونهای لازم وثبت نتایج مربوطه**  | **3** |  |  |  |
| **17-تایید وامضا دفاتر ثبت نتایج آزمونها توسط آزمایش کننده ومسئول فنی**  | **3** |  |  |  |
| **18-وجود کلیه مدارک و مستندات مرتبط با آزمایشگاه همکار در صورت انعقاد قرارداد(در صورت نیاز)** | **3** |  |  |  |
| **19- ارسال به موقع نمونه به آزمایشگاه همکارطرف قرارداد وثبت نتایج آن**  | **3** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **17 : ارتباطات درون و برون سازمانی****امتیاز=15** | 1. **وجود آخرین قوانین ، مقررات ضوابط و دستورالعملهای مرتبط صادره از سوی مراجع دولتی**
 | **5** |  |  |  |
| 1. **بهره گیری از استاندارد ملی و بین المللی به روز شده**
 | **5** |  |  |  |
| 1. **قابلیت دسترسی بخشهای درون سازمانی از منابع به روز شده و ثبت و نگهداری سوابق مربوطه**
 | **5** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |  |
|  |
| **18 : شناسایی و ردیابی** **امتیاز =30** | 1. **وجود دستورالعمل مدون شناسایی و ردیابی محصول تولید شده ( از ماده اولیه تا محصول نهایی )**
 | **10** |  |  |  |
| 1. **وجود دستورالعمل مدون شناسایی و ردیابی محصول تولید شده ( از محصول نهایی تا مسیر اولیه توزیع )**
 | **10** |  |  |  |
| 1. **وجود گزارشات ردیابی ماده اولیه**
 | **5** |  |  |  |
| 1. **وجود گزارشات ردیابی محصول**
 | **5** |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **19 : رسیدگی به شکایات****امتیاز=30** | 1. **وجود دستورالعمل مدون رسیدگی به شکایات شامل نحوه اخذ و ثبت شکایت ، پیگیری اعلام نتیجه ، چک لیست های مربوطه و ...**
 | **10** |  |  |  |
| 1. **انجام عملیات طبق دستورالعمل مربوطه**
 | **5** |  |  |  |
| 1. **انجام اقدام اصلاحی در صورت تایید شکایت**
 | **5** |  |  |  |
| 1. **وجود مستندات و سوابق مربوطه**
 | **10** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |  |
|  |
| **20 : فراخوان** **امتیاز =20** | 1. **وجود دستورالعمل مدون فراخوان ( Recall ) محصول نامنطبق**
 | **10** |  |  |  |
| 1. **امکان جمع آوری محصول بر اساس شماره سری ساخت یا تاریخ تولید**
 | **5** |  |  |  |
| 1. **وجود مستندات و سوابق مربوطه**
 | **5** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **امتیاز ویژه** **امتیاز=25** | **1-وجود مرکز تحقیق و توسعه فعال و کارآمد و کارشناسان و متخصصین کافی**  | **5** |  |  |  |
| **2- ثبت و نگهداری سوابق مربوط به واحد تحقیق وتوسعه**  | **5** |  |  |  |
| **3- وجود گواهی های سیستمی مدیریت ایمنی مواد غذایی از قبیل سری ISO22000، سیستم HACCPمورد تایید وزارت بهداشت** | **5** |  |  |  |
| **4-پروانه کاربرد علامت استاندارد تشویقی** | **5** |  |  |  |
| **5-وجود گواهی ISO 17025مورد تایید سازمان ملی استاندارد ایران یا ازمایشگاه همکار مورد تایید وزارت بهداشت** | **5** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ردیف | نواقص مشاهده شده در ارزیابی با ذکر شماره بند | ردیف | مدت زمان تعیین شده برای رفع هر نقص |
|  |  |  |  |
| نام و نام خانوادگی و امضا کارشناسان ممیزی کننده : |

 **این قسمت توسط ممیز تکمیل شود :**

|  |  |
| --- | --- |
| **جمع کل امتیاز چک لیست** | **جمع امتیاز کسب شده** |
| **1000** |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **حد نصاب رتبه قبولی به درصد** | **رتبه کسب شده به در صد** |
| Grade A | 90 تا 100 درصد |  |
| Grade B | 80 تا 9/89 درصد |  |
| Grade C | 65 تا 9/79 درصد |  |
| Grade D | 50 تا 9/64 درصد |  |

***چك ليست ارزيابي***

 ***/C&D GMP***

***براساس***

***ALINORM 97/13***

***APPENDIX II***

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| شواهد | C / NC | معيارهاي ارزيابي  |
|  |  | ابنيه |
|  |  | قسمت خارجي ساختمان  |
|  |  | خارج ساختمان و ابنيه  |
|  |  | ساختمان و تاسيسات آن در نزديكي منابع آلوده كننده زيست محيطي قرار نگرفته باشد . |
|  |  | راههاي عبوري كاملاً كوبيده و هموار شده ، غبار روبي و زهكشي شده اند .  |
|  |  | محيط اطراف ساختمان به حد كافي زهكشي شده باشد . |
|  |  | خارج از ساختمان بطوري طراحي و ساخته شده باشد كه از ورود آلوده كننده ها و حيوانات موذي پيشگيري كند . براي مثال ، درب هاي بدون محافظ وجود نداشته باشد ، ورودي هاي هوا بطور مناسب مكان يابي شده باشد و ديوارها و سقف و فونداسيون ساختمان دربرابر نشت آب مقاوم باشند . |
|  |  | داخل ساختمان  |
|  |  | طراحي ، ساخت و نگهداري  |
|  |  | تاسيسات موجود به حدكافي براي حداكثر ميزان توليد وجود داشته باشند . |
|  |  | كف ها ، ديوارها و سقف ها از موادي ساخته شده اند كه عمر طولاني دارند و صاف ، قابل شستشو و متناسب با شرايط توليد در منطقه باشند . |
|  |  | درجاي مقتضي ، تلاقي ديوارها و كف و سقف ساختمان درزگيري شده باشد و كنج هاي ديوار براي پيشگيري از آلودگي و سهولت در شستشو ، گوه اي شكل شده اند . |
|  |  | كف ها ، ديوارها و سقف ها از موادي ساخته شده اند كه موجب آلودگي محيط زيست يا مواد غذايي نميشوند . |
|  |  | كف ها ، بطور كافي شيب داشته باشند كه به مايعات اجازه دهند براحتي به خروجي هاي آبراه ريخته شوند . |
|  |  | سقف ها ، ساختارهاي بالاي ساختمان ، پله ها و بالابرها بطوري طراحي و ساخت و نگهداري شده اند كه از بروز آلودگيها پيشگيري شده باشد .  |
|  |  | پنجره ها ايزوله ويا بوسيله توري هاي بدون درز مجهز شده باشند . |
|  |  | درجائيكه شواهدي دال بر شكستگي شيشه پنجره ها وجود دارد كه ميتواند باعث آلودگي مواد غذايي گردد ، پنجره ها از مواد جايگزين ( تلق ، شيشه سكوريت و ... ) ساخته شده باشد و يا بطور كافي محافظت شده باشد . |
|  |  | درب ها داراي سطح صاف و غير قابل جذب باشند و هنگام بسته شدن درز نداشته باشند و داراي مكانيزمي باشند كه بصورت خودكار بسته شوند . |
|  |  | درجائيكه امكان آلودگي متقاطع وجود دارد ، جداسازي بطور فيزيكي يا بكمك ساير اقدامات مؤثر انجام شده باشد . |
|  |  | ساختمانها و تاسيسات براي سهولت در نظافت و اقدامات بهداشتي بطور مناسب طراحي شده باشند تا وجود يك جريان منظم در فرآيند را تا پايان توليد محصول نشان دهند  |
|  |  | درجاي مقتضي ، نقشه ها و يا نمودارهاي جريان فرآيند در دسترس هستند . |
|  |  | روشنايي  |
|  |  | روشنايي به ميزان لازم فراهم شده تا فعاليتهاي بازرسي و توليد به نحو مؤثري انجام گيرد . |
|  |  | لامپ ها و قاب هايي كه در محلهاي نگهداري مواد غذايي سرباز و مواد بسته بندي قرار دارند ، مي بايست از نوع ايمني باشند و يا براي جلوگيري از آلودگي مواد غذايي داراي قاب هاي محافظ باشند . |
|  |  | تهويه  |
|  |  | سيستم تهويه مي بايست تبادل هوا را بطور كافي انجام دهد تا به شكلي عمل نمايد كه از تجمع بيش از حد بخار ، ميعان آب يا تجمع گردوخاك كه خطر آلودگي دربر دارد جلوگيري نمايد . |
|  |  | دريچه هاي تهويه هوا با صفحات يا فيلترهايي براي پيشگيري از از ورود هواي آلوده مجهز شده باشند . اين فيلترها تميز باشند و درصورت لزوم تعويض گرديده باشند . |
|  |  | درمكانهايي كه ازنظر ميكروب شناسي اهميت داشته و حساس ميباشند ، فشار هواي مثبت درجريان بوده و نگهداري ميشود . |
|  |  | دفع زباله  |
|  |  | سيستمهاي راه آب و فاضلاب ، به تله ها و دريچه هاي مناسب تجهيز شده اند . |
|  |  | ابنيه به شكلي طراحي و ساخته شده باشند كه هيچگونه ارتباطي بين سيستم فاضلاب و سيستم دفع زباله وجود نداشته باشد . |
|  |  | خطوط راه آب فاضلاب نبايد بطور مستقيم ازميان محدوده توليد عبور كرده باشد ، مگراينكه براي پيشگيري از بروز آلودگي تحت كنترل باشند . |
|  |  | تاسيسات و امكانات مناسب و كافي در انبار ضايعات و زباله پيش از دفع آنها تدارك ديده شده باشد تا از بروز آلودگي جلوگيري شود . |
|  |  | مخازن مورد استفاده براي جمع آوري ضايعات بطور واضح مشخص شده باشد و دربرابر نشت كردن مقاوم بوده و در صورت لزوم سطح آنها پوشيده شده باشد . |
|  |  | مواد زايد جمع آوري و دفع شده و مخازن مورد استفاده تميز شده و به ميزان لازم ضدعفوني شده باشند تا احتمال بروز آلودگي به حداقل ممكن برسد . |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| شواهد | C / NC | معيارهاي ارزيابي  |
|  |  | تاسيسات بهداشتي  |
|  |  | تاسيسات بهداشتي براي كاركنان  |
|  |  | در محدوده توليد و فرآوري محصول ، به تعداد كافي دستشويي مجهز به لوله هاي دفع مواد زايد تدارك ديده شده باشد . |
|  |  | در جايي كه لازم است ، دستشويي ها ي اتوماتيك ( بدون استفاده ازدست ) همراه با جاصابوني دردسترس هستند . |
|  |  | دستشويي ها داراي آب جاري قابل شرب ، جاصابوني ، صابون ، دست خشك كن هاي برقي يا لوازم دست خشك كني بهداشتي و سطل زباله قابل شستشو باشند . |
|  |  | دستشويي ها ، اطاقهاي غذاخوري و رختكن ها به آبراه هاي كافي مجهز شده و داراي تهويه مناسب بوده و به طريقي نگهداري شده اند كه از بروز آلودگي پيشگيري شده باشد . |
|  |  | تابلوهاي نشان دهنده دستشويي ها درمكانهاي مناسب نصب گرديده اند . |
|  |  | توالت ها از مكانهاي فرآوري مواد غذايي جداسازي شده و مستقيماً به داخل اين مكانها باز نشده باشند . |
|  |  | ابزار و امكانات نظافت تجهيزات  |
|  |  | تجهيزات ، از مواد مقاوم دربرابر خوردگي ساخته شده باشند و براحتي قابل تميزكردن بوده و آب روان با دماي مناسب براي نظافت و شستشو دردسترس باشد . |
|  |  | لوازم شستشو و تاسيسات بهداشتي به اندازه كافي از انبارموادغذايي ، مكانهاي فرآوري و بسته بندي موادغذايي مجزا باشند تا ازبروز آلودگي پيشگيري شده باشد . |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| شواهد | C / NC | معيارهاي ارزيابي  |
|  |  | تامين كردن و كيفيت آب / بخار / يخ  |
|  |  | آب و يخ  |
|  |  | **آب ، برطبق نيازمنديهاي وزارت بهداشت داراي كيفيت آب آشاميدني استاندارد باشد .** |
|  |  | **آب ، توسط شهرداري يا توليدكننده ديگر آناليز(تجزيه)شده و قابل شرب بودن آن تاييد شده باشد . آب حاصل از منابع ديگر غير از آب شهري بايد درصورت لزوم تصفيه شده و آزمايش شده باشد كه ازقابل شرب بودن آن اطمينان حاصل شده باشد .** |
|  |  | **ارتباطات متقاطع بين آب قابل شرب و آب غيرقابل شرب در سيستم آبرساني وجود نداشته ياشد .** |
|  |  | **تمام لوله ها و اتصالات و شيرآلات و يا ساير منابع كه احتمال آلودگي آنها ميرود ، طوري طراحي شده باشند كه از بازگشت جريان آب جلوگيري كنند .** |
|  |  | **درجائيكه لازم است آب ذخيره شود ، تاسيسات ذخيره كردن آب بطور مناسب طراحي ، ساخت و نگهداري شده باشند كه از بروزآلودگي جلوگيري شود . مثلاً پوشده شده باشند .** |
|  |  | **حجم ، دما و فشار آب قابل شرب براي انجام كليه خواسته هاي عملياتي و نظافتي مناسب و كافي باشد .** |
|  |  | **درجائيكه لازم است مواد شيميايي براي ضدعفوني آب استفاده شود ، اين موادشيميايي در ليست منتشر شده توسط مراجع ذيصلاح درمورد مواد قابل قبول شيميايي براي مواد سازنده ، مواد بسته بندي و محصولات شيميايي غيرغذايي وجود داشته باشد .** |
|  |  | **مواد شيميايي مورد استفاده جهت تصفيه آب ، به شكلي تحت كنترل و نظارت باشند كه ميزان حلاليت لازم بدست آيد تاازبروز آلودگي جلوگيري شود .** |
|  |  | **آب بازيافتي ، تصفيه شده و تحت نظارت و كنترل باشد و براي مصارف مورد نظر بدرستي نگهداري شده باشد .**  |
|  |  | **آب بازيافتي ، داراي يك سيستم توزيع جداگانه باشد كه بطور واضح مشخص شده باشد .** |
|  |  | **يخي كه بعنوان يك جزء تركيب و يا درتماس مستقيم با موادغذايي است ، از آب قابل شرب درست شده باشد واز آلودگي آن جلوگيري شده باشد .** |
|  |  | بخار آب  |
|  |  | **موادشيميايي كه در ضدعفوني بويلر (ديگ جوشان) استفاده ميشوند ، درليست منتشرشده توسط مراجع ذيصلاح وجودداشته باشد .** |
|  |  | **آب ورودي به بويلر بصورت دوره اي آزمايش شده باشد و موادشيميايي جهت تصفيه تحت پايش قرارگرفته شده باشند تااز ايجاد آلودگي پيشگيري شود .** |
|  |  | **بخارآب تامين شده ، از آب آشاميدني تهيه شده باشد و براي برآورده كردن نيازمنديهاي عملياتي كافي مي باشد .** |
|  |  | سوابق  |
|  |  | **توليدكننده داراي سوابق دردسترسي است كه نشان دهنده كفايت ازنظر سلامت ميكروبيولوژيكي و يا شيميايي آب و بخارآب مي باشد . به قرار زير :** |
|  |  | **سوابق قابل شرب بودن آب و يخ ( منبع تهيه آب ، مكان نمونه ، نتايج تجزيه ، نام تجزيه كننده و تاريخ ) .** |
|  |  | **سوابق تصفيه آب ( متد و روش تصفيه ، مكان نمونه ، نتايج تجزيه ، نام تجزيه كننده و تاريخ ) .** |
|  |  | **سوابق تصفيه آب ورودي به بويلر ( متد و روش تصفيه ، نتايج تجزيه ، نام تجزيه كننده و تاريخ ) .** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| شواهد | C / NC | معيارهاي ارزيابي  |
|  |  | حمل و نقل و انبار  |
|  |  | حمل و نقل  |
|  |  | وسايل حمل و نقل مواد غذايي  |
|  |  | **توليدكننده تصديق مي نمايد كه وسايل حمل و نقل مواد غذايي براي اينكار مناسب هستند . براي مثال : اين وسايل هنگام دريافت و قبل از بارگيري بازرسي شده تا اطمينان حاصل شده باشد كه عاري از آلودگي بوده و مناسب براي حمل و نقل مواد غذايي مي باشند .** |
|  |  | **توليدكننده دراين مكان داراي يك برنامه مي باشد كه نشان دهنده كفايت اعمال شستشو و بهداشت است . مثلاً ، براي وسايل حمل و نقل مواد حجيم يك روش اجرايي مكتوب شستشو و بهداشت در دسترس مي باشد .** |
|  |  | **درجائيكه وسايل حمل و نقل يكساني براي بارگيري مواد غذايي و مواد غير غذايي استفاده مي شود ( استفاده دو منظوره ) ، روشهاي اجرايي دردسترس هستند كه در آنها نوع بارگيري مواد غذايي و غيرغذايي ، نظافت و شستشو درهنگام بارگيري و در هنگام ارسال محموله ها قيد شده باشد .** |
|  |  | **توليدكننده داراي يك برنامه مدون ميباشد كه تصديق ميكند كه نظافت و بهداشت دراين بخش به حد كافي رعايت ميشود.** |
|  |  | **مواد آماده براي حمل به روشي بارگيري ، مرتب و تخليه شده باشند كه از هرگونه ضربه و خسارت و ايجاد آلودگي در مواد غذايي يا مواد بسته بندي جلوگيري شده باشد .** |
|  |  | **مواد ورودي ( مواد غذايي ، مواد غير غذايي و مواد بسته بندي ) ، در يك محل مجزا از محل فرآوري و توليد دريافت شده باشند .** |
|  |  | **مخازن اندازه گيري مواد حجيم طوري طراحي و ساخته شده باشند كه بطور كامل آبكشي و خشك شوند تا از بروز هرگونه آلودگي جلوگيري شده باشد .** |
|  |  | **درجائيكه لازم است ، موادي كه در ساخت وسايل حمل و نقل مواد غذايي بكار ميروند مناسب براي تماس با مواد غذايي باشند .** |
|  |  | كنترل درجه حرارت  |
|  |  | **مواد متشكله كه نيازمند برودت هستند در دماي 4 درجه سانتيگراد يا كمتر حمل و نقل شده باشد و درصورت لزوم لزوم تحت نظارت قرار داشته باشد . مواد متشكله كه بصورت يخ زده هستند در درجه حرارتي حمل و نقل شده باشد كه آب نشده باشد .**  |
|  |  | **محصول نهايي تحت وضعيتهايي حمل و نقل شده باشد كه از فساد ميكروبي ، فيزيكي و شيميايي آن جلوگيري شود .** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| شواهد | C / NC | معيارهاي ارزيابي  |
|  |  | انبار  |
|  |  | مواد ورودي به انبار  |
|  |  | **تركيباتي كه بايد در 4 درجه سانتيگراد يا كمتر نگهداري شوند ، دراين دما نگهداري شده و درصورت لزوم تحت نظارت قرار گرفته شده باشند .تركيبات يخ زده در دمايي نگهداري شده كه آب نشده باشند .** |
|  |  | **مواد متشكله و مواد بسته بندي به شكلي نگهداري و بسته بندي شده باشند كه از ايجاد خسارت و يا از بروز آلودگي جلوگيري شده باشد .** |
|  |  | **كليه مواد فاسد شدني و مواد بسته بندي مي بايست بصورت FIFO تحت كنترل باشند .** |
|  |  | **تركيبات و مواد بسته بندي حساس به رطوبت براي جلوگيري از فاسد شدن تحت شرايط لازم نگهداري شده باشد .**  |
|  |  | مواد شيميايي غير خوراكي و انبار آنها  |
|  |  | **مواد شيميايي در يك مكان خشك و خوب تهويه شده تحويل گرفته شده باشد .** |
|  |  | **موادشيميايي غيرخوراكي درمكانهايي مشخص شده كه احتمال آلودگي متقاطع غذا يا سطح تماس غذا وجود ندارد ، نگهداري شده باشد**  |
|  |  | **درجائيكه لازم است، موادشيميايي در مكانهايي كه موادغذايي حمل و نقل ميشوند بطريقي نگهداري مي شوند كه از بروز آ‎لودگي در موادغذايي ، سطح تماس موادغذايي يا مواد بسته بندي جلوگيري شده باشد .**  |
|  |  | **موادشيميايي درظروف برچسب دار تميز نگهداري و مخلوط شده اند .** |
|  |  | **مواد شيميايي تنها بوسيله كاركنان مجاز و اموزش ديده حمل و نقل و توزيع شده باشد .** |
|  |  | انبار محصول نهايي |
|  |  | **محصول نهايي تحا شرايط مطلوبي نگهداري و جابجا شده باشد تاا زبروز آلودگي جلوگيري شود**  |
|  |  | **گردش موجود براي جلوگيري از الودگيكه منجر به ايجاد يك خطر بهداشتي ميشود تحت كنترل باشد .** |
|  |  | **كالاهاي برگشتي با معيوب به طور صحيحي شناسايي و جداسازي شده باشند تا در موارد لازم تعيين تكليف شود.** |
|  |  | **محصول نهايي بطريقي نگهدراي و جابجا شده باشد كه از آسيب و خسارت جلوگيري شود. (براي مثال ارتفاع مجاز انبارش و محافظت از تيغه هاي ليفت تراك)** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| شواهد | C / NC | معيارهاي ارزيابي  |
|  |  | تجهيزات |
|  |  | تجهيزات عمومي  |
|  |  | طراحي و نصب  |
|  |  | **كليه تجهيزات به شكلي طراحي ساخت و نصب شده اند كه كليه نيازمنديهاي فرايند را بر آورده مي سارند** |
|  |  | **كليه تجهيزات به شكلي طرايح ساخت و نصب شده اند كه كليه اقدامات شتشو و نگهداري و بازرسي بر روي انها قابل اجرا باشد .** |
|  |  | **براي جلوگيري از تجمع بخار و دود و ميعان در مورد ماشين هايي كه نياز دارند مي بايست به اگزوز مجهز باشند.** |
|  |  | **كليه تجهيزات طوري طراحي ساخت و نصب شده اند كه اجازه ابكشي را بدهند و در جايي كه لازم است مستقيما به آبراه ها متصل شده اند.** |
|  |  | سطوح در تماس با مواد غذايي |
|  |  | **سطوح درتماس بامواد غذايي وظروف وابزارموجود مي بايست صيقلي ، مقاوم در برابرخوردگي، غير قابل جذب ، غير سمي ، بدون فرورفتگي و ترك خوردگي و شكاف بوده و بطور مكرر قابل شستشو باشد .** |
|  |  | **پوشش و لفاف ها ، رنگ ها ، مواد شيميايي ، روان ساز ها ، و ساير موادي كه در سطوح تماس با مواد غذايي مصرف شده اند مي بايست در فهرست مواد مجاز باشد (از نوع غذايي)** |
|  |  | نگهداري و كاليبراسيون تجهيزات  |
|  |  | **توليد كننده بايد داراي يك برنامه مكتوب و موثر براي نگهداري ماشين ها باشد كه تضمين مي كند تجهيزاتي كه ممكن است بر روي ايمني مواد غذايي تاثير بگذارد برطبق خواسته هاي مورد نظر عمل مي نمايند . اين موارد شامل :*** **يك فهرست از تجهيزات لازم تهيه شده باشد .**
* **روش اجرايي نگهداري مكتوب شده باشد .**
 |
|  |  | **برنامه پيشگيرانه درمورد نگهداري تجهيزات تهيه شده باشد .** |
|  |  | **روشهاي كاليبراسيون تجهيزات و تناوب انجام آنها ، توسط توليدكننده ، جهت اعمال نظارت و كنترل برروي تجهيزاتي كه ممكن است در ايمني مواد غذايي مؤثرباشند تهيه شده****باشد .**  |
|  |  | **تجهيزات بصورتي نگهداري شده اند كه احتمال بروز خطر فيزيكي يا شيميايي ( تعميرات غيرضروري ، زنگ زدگي ، پوسته پوسته شدن رنگ و روغن كاري بيش از حد ) وجود نداشته باشد .**  |
|  |  | **نگهداري و كاليبراسيون تجهيزات ، توسط افراد و كاركنان آموزش ديده انجام شده باشد .** |
|  |  | سوابق نگهداري  |
|  |  | **اطلاعات موجود در سوابق نگهداري تجهيزات مي بايست شامل مشخص ساختن نوع اقدام نگهداري ، تاريخ ، شخص مسئول و دليل انجام آن اقدام باشد .** |
|  |  | سوابق كاليبراسيون  |
|  |  | **اطلاعات موجود در سوابق كاليبراسيون مي بايست شامل مشخص كردن نوع تجهيزات ، تاريخ ، شخص مسئول و نتايج حاصل از كاليبراسيون باشد .** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| شواهد | C / NC | معيارهاي ارزيابي  |
|  |  | كاركنان  |
|  |  | آموزش كاركنان  |
|  |  | آموزشهاي عمومي بهداشت مواد غذايي  |
|  |  | **توليدكننده داراي يك برنامه مكتوب آموزش براي كاركنان مي باشد .** |
|  |  | **درابتداي استخدام تمامي كاركناني كه موادغذايي را جابه جا ميكنند ، آموزشهاي لازم درمورد بهداشت شخصي و بهداشت حمل و نقل مواد غذايي ديده باشند .**  |
|  |  | **دوره هاي آموزشي لازم ، به روز شده و همچنين با نيروي انساني مناسب تقويت شده باشند .** |
|  |  | آموزشهاي فني  |
|  |  | **آموزشهاي فني داده شده ، مناسب با فرآيند توليد مي باشند.****براي مثال : كاركنان براي درك اهميت نقاط كنترل بحراني كه آنها مسئول ميباشند ، حدود بحراني ، روشهاي اجرايي براي نظارت بر فعاليتهاي اجراشده و سوابق نگهداري شده،****آموزشهاي لازم را ديده باشند .**  |
|  |  | **كاركنان مسئول نگهداري تجهيزات مؤثر بر ايمني موادغذايي،****بطور مناسبي آموزش ديده باشند تا كمبودهايي كه ميتوانند برروي ايمني غذا تاثير بگدارند شناسايي شده و اقدام اصلاحي لازم انجام گيرد .** |
|  |  | **كاركنان و سرپرستان مسئول برنامه هاي بهداشتي، بطور مناسب آموزشهاي لازم را ديده باشند تا اصول و روشهاي لازم براي بهداشت و پاكيزگي را درك كنند .** |
|  |  | **آموزشهاي تكميلي ، درصورت نياز داده شده باشد تا از وجود دانش فني لازم درمورد تجهيزات و فرآيند توليد اطمينان حاصل شود . براي مثال : آموزشهاي فني ويژه ، برنامه هاي آموزشي براي كارگران .** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| شواهد | C / NC | معيارهاي ارزيابي  |
|  |  | نيازمنديهاي بهداشت و سلامتي  |
|  |  | پاكيزگي و قوانين كاري  |
|  |  | **كليه افراد قبل از ورود به محدوده هاي حمل و نقل مواد غذايي ، قبل از شروع به كار ، پس از جابجايي مواد آلوده ، بعداز استراحت ها و پس از استفاده از دستشويي بايد دستهاي خود را شسته باشند .** |
|  |  | **درجائيكه لازم است ، كارگران بايد براي به حداقل رساندن احتمال ايجاد آلودگيهاي ميكروبي از ضدعفوني كننده هاي دست استفاده كرده باشند .** |
|  |  | **كاركنان( بسته به نوع كارو فعاليتي كه دارند) از لباس كار ، كلاه ، كفش و يا دستكش استفاده كرده باشند و اين وسايل بايد سالم بوده و به روش بهداشتي نگهداري شده باشند .****براي مثال ، كاركناني كه درقسمت توليد مشغول بكارهستند كلاه يا پوشش موي سر مناسبي داشته باشند .** |
|  |  | **هرگونه رفتاري درمحدوده جابجايي مواد غذايي كه ميتواند موجب آلودگي مواد غذايي گردد ازقبيل خوردن ، استفاده از دخانيات ، آدامس جويدن ويا كارهاي غيربهداشتي مثل آب دهان انداختن ممنوع مي باشد .** |
|  |  | **تمامي كاركناني كه به محدوده جابجايي مواد غذايي وارد ميشوند بايستي اشيايي را كه ممكن است بداخل مواد غذايي بيافتند ( ازقبيل جواهرآلات ) درآورده باشند . جواهراتي مانند حلقه ازدواج و يا ساير اشيايي كه نميتوانند درآورده شوند ، بايد بطرز مناسبي پوشيده شده باشند .** |
|  |  | **وسايل شخصي و لباسهاي مورداستفاده كاركنان در خارج از محيط كار ، در محدوده جابجايي مواد غذايي نگهداري نشده و درجايي نگهداري شده باشند كه از ايجاد آلودگي پيشگيري شده باشد .** |
|  |  | **محل رفت و آمد كاركنان و بازديدكنندگان براي جلوگيري از بروز آلودگي در محصول تحت كنترل باشد .**  |
|  |  | بيماري هاي مسري و جراحات  |
|  |  | **توليدكننده مي بايست روشي را اتخاذ كرده باشد كه از تردد افرادي كه داراي بيماريهاي مسري هستند در مكانهاي جابجايي مواد غذايي جلوگيري شده باشد .** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| شواهد | C / NC | معيارهاي ارزيابي  |
|  |  | كنترل بهداشت و كنترل جانوران موذي  |
|  |  | كنترل بهداشت  |
|  |  | برنامه بهداشت  |
|  |  | **توليدكننده مي بايست براي تمامي تجهيزات موجود داراي يك برنامه بهداشت و نظافت باشد . شامل :****نام شخص مسئول ، تناوب و تكرار اقدام بهداشتي ، موادشيميايي مورد استفاده و غلظت هاي لازم ، تجهيزات مربوط به دما ، وجود روشهاي اجرايي براي نظافت و بهداشت بشرح ذيل :** |
|  |  | **براي پاكيزگي و نظافت تجهيزات درخارج از محل COP*** **شناسايي وسايل و ظروف و تجهيزات**
* **دستورالعملهاي مونتاژ و دمونتاژ لازم براي بازرسي و نظافت .**
* **شناسايي مكانهايي كه درآنها ، تجهيزات نيازمند توجه ويژه هستند .**
* **روش نظافت و بهداشت و شستشو با آب**
 |
|  |  | **براي پاكيزگي و نظافت تجهيزات در محل CIP*** **شناسايي راههاي عبور و يا تجهيزات لازم**
* **تهيه دستورالعملهاي CIP**
* **روش نظافت و بهداشت و شستشو با آب**
* **دستورالعملهاي مونتاژ و دمونتاژ لازم براي بازرسي و نظافت .**
 |
|  |  | **توليدكننده داراي يك برنامه بهداشت بصورت مكتوب ميباشد****كه درمورد محيط كار ( توليد و انبار ) نوشته شده ، كه در آن مكانهايي كه بايد نظافت شوند ، شخص يا اشخاص مسئول و تناوب و تكرار انجام اقدامات بهداشتي مشخص شده باشد .****روشهاي اجرايي لازم براي حفظ بهداشت محيط كار در طي مراحل توليد ، در اين مدرك قيد شده باشد .****مثال : جمع آوري پس مانده هاي باقيمانده از فرآيند توليد در هنگام استراحت ها .**  |
|  |  | **تجهيزات نظافت و بهداشت برطبق نوع كاربرد و نوع نگهداري صحيح آنها ، طراحي شده باشند .** |
|  |  | **موادشيميايي ، هماهنگ با دستورالعملهاي توليدكننده استفاده شده باشند و در فهرست مرجع مواد قابل قبول براي اينكار وجود داشته باشند . يا اينكه ، توليدكننده داراي يك تائيديه و گواهي عدم وجود مشاهدات از وزارت بهداشت باشد.** |
|  |  | **برنامه بهداشت ، برطبق روشي مدون شده باشد كه در هنگام نظافتهاي متوالي بوسيله مواد شيميايي ( مثلاً اسپري ها ) ،****احتمال بروز آلودگي وجود نداشته باشد .**  |
|  |  | **مؤثربودن برنامه بهداشت و نظافت تحت نظارت بوده و تائيد شده باشد . مثلاً بكمك بازرسيهاي دوره اي لوازم و تجهيزات و يا تست ميكروبي .****ودرجائيكه لازم است ، برنامه بهداشتي بصورت هماهنگ تنظيم شده باشد .** |
|  |  | سوابق بهداشتي  |
|  |  | **سوابق اقدامات بهداشتي شامل تاريخ ، شخص مسئول ، يافته ها ، اقدام اصلاحي بكار گرفته شده و درجائيكه لازم است نتايج آزمايشهاي ميكروبي ثبت شده باشند .** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| شواهد | C / NC | معيارهاي ارزيابي  |
|  |  | كنترل جانوران موذي  |
|  |  | برنامه كنترل جانوران موذي  |
|  |  | **برنامه مكتوب و مؤثر كنترل جانوران موذي براي ساختمان و تجهيزات و مكانها وجود دارد . شامل :*** **نام شخصي كه از طرف مديريت مسئول كنترل و دفع جانوران موذي ميباشد .**
* **درجائيكه قابل اجرا است ، نام شركتي كه مسئول كنترل و دفع جانوران موذي ميباشد ، يانام شخصي كه پيمانكار اجراي اين برنامه ميباشد .**
* **فهرست مواد شيميايي مصرف شده ، تركيبات متشكله آن ، مكانهايي كه بكار رفته اند ، روش و تناوب و تكرار فعاليت انجام گرفته شده**
* **نقشه تله گذاري**
* **نوع و تعداد دفعات بازرسي ها براي تائيد مؤثربودن برنامه**
 |
|  |  | **آفت كش هاي مورد استفاده براي كنترل و دفع جانوران موذي ، تحت نظارت مقامات صلاحيتدار ثبت شده هستند و در فهرست مربوطه وجود دارند .** |
|  |  | **آفت كش هاي مورد استفاده براي كنترل و دفع جانوران موذي ، مطابق با دستورالعملهاي موجود برروي آنها استفاده شده باشند .** |
|  |  | **ضدعفوني كردن ساختمان ، تجهيزات و لوازم و مواد متشكله براي كنترل و دفع جانوران موذي بطريقي اجرا شده باشد كه اطمينان حاصل شود حداكثر تاثير را گذاشته باشد ، بدون آنكه از حدود قوانين و مقررات تجاوز شده باشد .****مثلاً ، محدوديت تعداد دفعات ضدعفوني كردن ها**  |
|  |  | سوابق كنترل جانوران موذي  |
|  |  | **حداقل سوابق كنترل جانوران موذي نگهداري شده باشد .****شامل :*** **نتايج برنامه هاي بازرسي و اقدام اصلاحي انجام شده . مانند : يافته هايي در تله هاي گذاشته شده ، مكان استقرار پشه كش ها**
* **سوابق اقدامات براي كنترل و دفع جانوران موذي براي مثال : آفت كش هاي مصرف شده ، روش و مكان بكار برده شده ، تاريخ و ...**
* **تاريخ و شخص مسئول**
 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| شواهد | C / NC | معيارهاي ارزيابي  |
|  |  | فراخواني  |
|  |  | سيستم فراخواني  |
|  |  | روش اجرايي  |
|  |  | **روش اجرايي مكتوب وجود داشته باشد . شامل :*** **شخص يا شخص مسئول . مثلاً شخص يا اشخاص هماهنگ كننده فراخواني**
* **سمت و مسئوليتها براي هماهنگ كردن و اجراي فراخواني**
* **روشهاي شناسايي ، استقرار و كنترل محصول فراخوانده شده**
* **يك نيازمندي براي تحقيق درمورد ساير محصولات كه ممكن است درخطر باشند و بايد در فراخواني وجود داشته باشد .**
* **روش اجرايي براي نظارت بر مؤثربودن فراخواني براي مثال : بررسي مؤثر بودن بايد به ميزان و نوع سيستم توزيع متناسب باشد.**
 |
|  |  | سيستم كد گذاري محصول (در جايي كه اجباري است ) |
|  |  | **هر ماده غذايي پيش بسته بندي شده داراي شماره كد هاي دايمي و كالا با شماره بهر بر روي بسته ها باشد .** |
|  |  | **شماره كد ، روز ، ماه ، سال توليد ماده غذايي را مشخص كرده باشد**  |
|  |  | **شماره و نشانه هاي كد بكار برده شده و مفهوم دقيق كد ها در دسترس باشند.** |
|  |  | **در جايي كه كاربرد داشته باشد ، كد موجود بر روي ظروف و كارتن ها خوانا بوده و نشا نگر محتويات درونش باشد .** |
|  |  | ظرفيت فراخواني  |
|  |  | **توليد كننده بايد قادر باشد اطلاعات دقيق در يك برنامه زماني را در اختيار قرار دهد تا تاييد نمايد كه تمامي عواملي هايي كه بر روي محصول تاثير ميگذارند مي توانند به سرعت مشخص شوند .و از ورود  آن به بازار جلوگيري گردد.** |
|  |  | **اين امر مي تواند بوسيله توليد كننده بصورت زير انجام گيرد :*** **سوابق نامهاي مشتريان ، ادرس و شماره تلفن انها براي شماره بهر هاي ازمون شده**
* **سوباق توليد ، صورت موجودي و توزيع بوسيله شماره بهر هايي كه در دسترس هستند .**
* **آزموايش هاي دوره اي براي تاييد اينكه توليد كننده توانايي داشته باشد كع بسرعت كد بهر و احتمال عوامل موثر برروي محصول را شناسايي و كنترل نمايد و ميزان محصول توليد شده را در صورت موجودي و توزيع هماهنگ نمايد .**
* **هر گونه كمبود و نقصان درروش اجراي فراخواني محصول شناسايي و اصلاح شده باشد .**
 |
|  |  | سوابق توزيع |
|  |  | **سوابق توزيع اطلاعات كافي را براي رد يابي يك كد ويژه يا شماره بهر در بر داشته باشد .** |
|  |  | **حد اقل اطلاعات زير براي سوابق توزيع مورد نياز است :*** **هويت محصول توليد شده و اندازه آن**
* **شماره بهر يا كد بهر**
* **تعداد**
* **نام مشتريان ، ادرس و شماره تلفن براي سطح اوليه توزيع محصول**
 |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| شواهد | C / NC | معيارهاي ارزيابي  |
|  |  | سوابق (بطور عمومي براي كليه مدارك) |
|  |  | * سوابق خوانا و دائمي بوده و بطور واضح رويداد و وضعيت و يا اقدام را منعكس كرده باشد
* اشتباهات و يا تغييرات به طريقي شناسايي شده باشند كه نسخ اصلي واضح و سالم باشد (نگهداري نسخ اصل)
* هرگونه نوشتن سوابق توسط فرد مسئول در زماني كه واقعه مشخصي روي داده باشد همراه با تاريخ امضا شده باشد .
* كليه سوابق بحراني توسط افراد مجاز كه از سوي مديريت منصوب شده قبل از توزيع مي بايست تاييد شوند.
* كليه مدارك در صورت وجود تاريخ خاتمه درروي برچسب يكسال و در صورت عدم وجود تاريخ خاتمه در روي برچسب تا دوسال نگهداري شود .
* سوابق در محل توليد نگهداري شود و بر اساس

 در خواست در دسترس باشد . |

 ***تجزیه و تحلیل خطرات***

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| ***اقدامات کنترلی یا بازدارنده*** | ***علت مخاطره*** | ***نوع مخاطره*** | ***مرحله فرآیند*** |

**تعیین نقاط کنترل بحرانی (ccp)**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ccp | پ4 : آیا مرحله بعدی مخاطره مورد نظر را حذف کرده یا وجود احتمالی آنرا تا مقدار قابل قبول کاهش میدهد ؟بله ccp نیست خیر ccp میباشد | پ3 : آیا این مخاطره می تواند ایمنی محصول را به خطر اندازد ؟ بله پرسش 4خیر ccp نیست | پ2 : آیا این مرحله وقوع احتمالی مخاطره را تا مقدار قابل قبول حذف کرده یا کاهش میدهد ؟ بله ccp میباشد  خیر پرسش 3 | پ1 : آیا اقدام های کنترلی (بازدارنده) وجود دارد ؟بله پرسش 2خیر ccp نیست | مخاطره مورد نظر | مرحله فرآیند |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ccp | پ 4 | پ 3 | پ 2 | پ 1 | مخاطره مورد نظر | مرحله فرآیند |

**HACCP Plan**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **آزمایش یا تأییدیه**  | **اقدام اصلاحی** | **کنترل** | **حد بحرانی برای هر اقدام کنترلی** | **اقدام بازدارنده** **( کنترلی)** | **مخاطرات مهم** | **ccp** |
| **چه کسی** | **تکرار** | **چطور** | **چه چیز** |
|  |

***نمونه برداری از فرآورده­های مشمول مقررات استاندارد اجباری و تشویقی***

|  |
| --- |
| نام و نشانی واحد نمونه برداریمحل نمونه برداری: خط تولید کارخانه □ انبار واحد تولیدی □ بازار □ |
| مشخصات نمونه:نام و نوع کالا ................................................ نام یا علامت تجاری .......................... شماره پلمپ/مهر ....................تاریخ تولید ............................... تاریخ انقضاء .......................... سری ساخت ................ شماره کوتاژ .....................مقدار و مشخصات فیزیکی (رنگ، اندازه، نوع بسته بندی و ....) |
| نمونه شاهد در تاریخ ........................... با نام و مشخصات فوق الاشاره اخذ و تحویل صاحل کالا داده شد. □یاصاحب کالا مایل به اخذ نمونه شاهد، تحویل و نگهداری آن نبوده و حق اعتراض را از خود سلب می­نماید. □ |
| نام و نام خانوادگی و امضا: نمونه بردار ............................. مسئول واحد نمونه برداری شده ................................مدیر کنترل کیفیت .................................................. |
| مدیر محترم آزمایشگاه ...................................... نمونه با مشخصات جهت انجام آزمون .........................................بر طبق استاندارد(های) ملی مربوطه ارسال می­گردد. تاریخ و امضا: |
| توضیحات: ............................................................................................................................................................................................................................................................................................................................................................................ |