

ISO 22000 VE GIDA SANAYİNDE UYGULAMALARI
SERPİL ÇINAR



T.C.
ULUDAĞ ÜNİVERSİTESİ
FEN BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ

ISO 22000 VE GIDA SANAYİNDE UYGULAMALARI

Serpil ÇINAR

YÜKSEK LİSANS TEZİ
GIDA MÜHENDİSLİĞİ ANABİLİM DALI

BURSA 2012



T.C.
ULUDAĞ ÜNİVERSİTESİ
FEN BİLİMLERİ ENSTİTÜSÜ

ISO 22000 VE GIDA SANAYİNDE UYGULAMALARI

Serpil ÇINAR

Prof. Dr. Fikri BAŞOĞLU

Danışman

YÜKSEK LİSANS TEZİ
GIDA MÜHENDİSLİĞİ ANABİLİM DALI

BURSA 2012

TEZ ONAYI

Serpil ÇINAR tarafından hazırlanan “ISO 22000 ve Gıda Sanayinde Uygulamaları” adlı tez çalışması aşağıdaki jüri tarafından oy birliği/oy çokluğu ile Uludağ Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü Gıda Mühendisliği Anabilim Dalı’nda **YÜKSEK LİSANS TEZİ** olarak kabul edilmiştir.

İmza

Danışman : Prof. Dr. Fikri BAŞOĞLU

Başkan : Prof. Dr. Fikri BAŞOĞLU

Asil

Üye : Prof. Dr. Hasan VURAL

Üye : Yrd. Doç. Dr. Yasemin ŞAHAN

Yukarıdaki sonucu onaylarım

Prof. Dr. Kadri ARSLAN

Enstitü Müdürü

.../.../2012

BİLİMSEL ETİK BİLDİRİM SAYFASI

U.Ü. Fen Bilimleri Enstitüsü, tez yazım kurallarına uygun olarak hazırladığım bu tez çalışmada;

- tez içindeki bütün bilgi ve belgeleri akademik kurallar çerçevesinde elde ettiğimi,
 - görsel, işitsel ve yazılı tüm bilgi ve sonuçları bilimsel ahlak kurallarına uygun olarak sunduğumu,
 - başkalarının eserlerinden yararlanılması durumunda ilgili eserlere bilimsel normlara uygun olarak atıfta bulunduğumu,
 - atıfta bulunduğum eserlerin tümünü kaynak olarak gösterdiğimi,
 - kullanılan verilerde herhangi bir tahrifat yapmadığımı,
 - ve bu tezin herhangi bir bölümünün bu üniversite veya başka bir üniversitede başka bir tez çalışması olarak sunmadığımı
- beyan ederim.

.../.../2012

Serpil ÇINAR

ÖZET

Yüksek Lisans Tezi

ISO 22000 VE GIDA SANAYİNDE UYGULAMALARI

Serpil ÇINAR

Uludağ Üniversitesi

Fen Bilimleri Enstitüsü

Gıda Mühendisliği Anabilim Dalı

Danışman: Prof. Dr. Fikri BAŞOĞLU

Sağlıklı ve güvenli gıdaların üretimi ve temini, sağlıklı beslenmenin en temel ve vazgeçilmez unsurudur. Bu amaçla günümüzde üreticiler, işleyiciler, taşıyıcılar, toptan ve perakende satış kuruluşlarının dahil olduğu çeşitli gruplar, akademisyenler ve resmi makamlar tarafından çeşitli kontrol yöntemleri ve yaklaşımları geliştirilmiştir.

3 Mart 2003 tarihinde TS 13001/Mart 2003 “Tehlike Analizi ve Kritik Kontrol Noktalarına (HACCP) Göre Gıda Güvenliği Yönetimi-Gıda Üreten Kuruluşlar ve Tedarikçileri İçin Yönetim Sistemine İlişkin Kurallar” adıyla HACCP standardı yayımlanmıştır. 1 Eylül 2005 ISO 22000 “Gıda Güvenliği Yönetim Sistemleri-Gıda Zincirinde Yer Alan Kuruluşlar İçin Şartlar” standardı yayımlanmıştır. ISO 22000:2005, gıda zincirinde yer alan kuruluştaki, gıdanın tüketimi anında güvenli olmasını sağlamak ve gıda güvenliğine yönelik olan tehditleri kontrol altına alma yeteneğini göstermek için gerekli olan gıda güvenliği yönetim sistemine ait şartları kapsamaktadır.

Bu çalışmanın amacı, ISO 22000 Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi ve doküman yapısını anlatarak bir yemek firmasına uygulanmasıdır.

Anahtar Kelimeler : HACCP, Gıda Güvenliği, ISO 22000:2005

2012, x + 57 sayfa ve CD.

ABSTRACT

Msc Thesis

ISO 22000 and APPLICATIONS IN THE FOOD INDUSTRY

Serpil ÇINAR

Uludag University

Institute of Science

Department of Food Engineering

Supervisor: Prof. Dr. Fikri BAŞOĞLU

The production and supply of healthy and safe food is most fundamental and indispensable element of healthy diet. For this purpose at the present day, various control mechanisms have been developed by producers, processors, transporters, wholesale and retail sales of various groups, including organizations. On 3 March 2003, TS 13001/March 2003 According to 'Hazard analysis and critical control points' (HACCP), food safety management for food producing organization and suppliers was published standard of HACCP in the name of rules for management system. On 1 September 2005, the standard was published for food safety management systems and requirements for bodies in the food chain. ISO 22000:2005, the organization in the food chain, food consumption and security for the immediate control of the threats that are required to demonstrate the ability to include the requirements for food safety management. The purpose of this study, The ISO 22000 food safety management system and the structure of the document describing the implementation.

Key Words : HACCP, Food Safety, ISO 22000:2005

2012, x + 57 pages and CD.

TEŐEKKÖR

Araştırma konusunun seçiminde bana yardımcı olan, çalışmalarımda beni yönlendiren, tezin oluşumunda emeği bulunan, çalışmalarım süresince katkılarını esirgemeyen değerli hocam Sayın Prof. Dr. Fikri BAŞOĞLU'na ve maddi-manevi desteklerinden dolayı aileme en derin teőekkürlerimi sunarım.

Serpil ÇINAR

İÇİNDEKİLER

ÖZET	i
ABSTRACT	ii
TEŞEKKÜR.....	iii
KISALTMALAR DİZİNİ.....	vii
ŞEKİLLER DİZİNİ.....	ix
ÇİZELGELER DİZİNİ	x
1. GİRİŞ	1
2. KAYNAK ARAŞTIRMASI	3
3. GIDA GÜVENLİĞİ YÖNETİM SİSTEMİ.....	5
3.1. Gıda Güvenliği Yönetim Sisteminin Tarihçesi.....	5
3.2. ISO 22000:2005 Gıda Güvenliği Yönetim Sisteminin Tanımı, Kapsamı ve İçeriği ...	6
3.3. ISO 22000:2005 Gıda Güvenliği Yönetim Sisteminde Kullanılan Terimler.....	11
3.4. ISO 22000:2005 Gıda Güvenliği Yönetim Sisteminin Yararları.....	13
3.5. HACCP Sistemi	15
3.5.1. HACCP Sistemince Kullanılan Temel Kavramlar.....	15
3.5.2. HACCP Sisteminin Kurulması	16
3.5.2.1. HACCP Ekibinin Oluşturulması.....	18
3.5.2.2. Ürünün Tanımlanması.....	20
3.5.2.3. Ürünün Uygulama Alanının Tespit Edilmesi.....	20
3.5.2.4. Akış Şemasının Oluşturulması.....	21
3.5.2.5. Akış Şemasının Yerinde Kontrolü	21
3.5.2.6. Tehlike Analizinin Yapılması	21
3.5.2.7. Kritik Kontrol Noktalarının Belirlenmesi	32
3.5.2.8. Kritik Limitlerin Belirlenmesi.....	36
3.5.2.9. Kritik Kontrol Noktaları İçin İzleme Faaliyetlerinin Belirlenmesi.....	37
3.5.2.10. Düzeltici Faaliyetlerin Belirlenmesi	38
3.5.2.11. Doğrulama Prosedürlerinin Oluşturulması	39
3.5.2.12. Kayıt Tutma ve Dokümantasyon Prosedürlerinin Hazırlanması	40
4. TS EN ISO 22000:2005 GIDA GÜVENLİĞİ YÖNETİM SİSTEMİNİN DOKÜMAN YAPISI	42
4.1. Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi.....	42
4.1.1. Dokümantasyon Şartları.....	42
4.2. Yönetim Sorumluluğu.....	42
4.2.1. Yönetim Taahhüdü.....	42
4.2.2. Gıda Güvenliği Politikası.....	42
4.2.3. Gıda Güvenliği Yönetim Sisteminin planlanması	43
4.2.4. Sorumluluk ve Yetki	43
4.2.5. Gıda Güvenliği Ekip Lideri.....	43
4.2.6. İletişim	44
4.2.7. Acil Durumlarda Hazırlık ve Müdahale.....	44
4.2.8. Yönetimin Gözden Geçirilmesi	44
4.3. Kaynak Yönetimi	44
4.3.1. Kaynakların Sağlanması.....	44

4.3.2. İnsan Kaynakları	45
4.3.3. Alt Yapı.....	45
4.3.4. Çalışma Ortamı	45
4.4. Güvenli Ürün Planlama ve Gerçekleştirme.....	45
4.4.1. Genel	45
4.4.2. Ön Gereksinim Programları	45
4.4.3. Tehlike Analizlerinin Gerçekleştirmenin Birincil Aşamaları	46
4.4.4. Tehlike Analizi.....	47
4.4.5. Operasyonel Ön Gereksinim Programlarının Oluşturulması	48
4.4.6. HACCP Planının Oluşturulması	48
4.4.7. OGP ve HACCP Planlarında Belirtilen Başlangıç Bilgi ve Dökümanların Güncelleşmesi	49
4.4.8. Doğrulama Planlaması	49
4.4.9. İzlenebilirlik Sistemi	49
4.4.10. Uygunsuzluk Kontrolü.....	49
4.5. Gıda Güvenliği Yönetim Sisteminin Geçerli Kılınması, Doğrulanması ve İyileştirilmesi	50
4.5.1. Genel	50
4.5.2. Kontrol Önlem Kombinasyonlarının Geçerli Kılınması.....	51
4.5.3. İzleme ve Ölçmenin Kontrolü.....	51
4.5.4. Gıda Güvenliği Yönetim Sisteminin Doğrulanması	51
4.5.5. İyileştirme	52
4.6. ISO 22000:2005 Gıda Güvenliği Yönetim Sisteminin AŞTAT Yemek Hizmetleri San. ve Tic. Ltd. Şti.'ne Uygulanması	52
4.7. Gıda Mühendisliği El Kitabı(4.7'den itibaren 4.22'e kadarki sayfalar CD içindedir.)	
4.7.1. Firma Profili	
4.7.2. Firma Vizyonu	
4.8. Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi Amacı	
4.8.1. Gıda Güvenliği El Kitabı	
4.8.2. Gıda Güvenliği Politikamız.....	
4.8.3. Stratejilerimiz.....	
4.9. Organizasyon Yapımız.....	
4.9.1. Organizasyon Şeması	
4.9.2. Görev Yetki ve Sorumluluklar	
4.10 Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi	
4.10.1. Genel Şartlar.....	
4.10.2. Dokümantasyon Şartları.....	
4.10.2.1. Genel Şartlar.....	
4.10.2.2. Kalite Kitabı	
4.10.2.3. Dokümanların Kontrolü	
4.10.2.4. Kayıtların Kontrolü	
4.11. Yönetim Sorumluluğu.....	
4.11.1 Yönetim Taahhüdü.....	
4.11.2. Müşteri Odaklılık	

4.11.3. GGYS Hedefleri.....	
4.12. Planlama.....	
4.12.1. GGYS Hedefleri.....	
4.12.2. Yönetim Sisteminin Planlaması.....	
4.13. Sorumluluk, Yetki ve İletişim.....	
4.13.1. Sorumluluk ve Yetki.....	
4.13.2. Yönetim Temsilcisi.....	
4.13.3. İç İletişim.....	
4.14. Yönetimin Gözden Geçirmesi.....	
4.14.1. Genel.....	
4.14.2. Gözden Geçirme Girdisi.....	
4.14.3. Gözden Geçirme Çıktısı.....	
4.15. Kaynak Yönetimi.....	
4.15.1. Kaynakların Sağlaması.....	
4.15.2. İnsan Kaynakları.....	
4.15.2.1. Genel.....	
4.15.2.2. Yetkinlik, Bilinç ve Eğitim.....	
4.15.3. Altyapı.....	
4.15.4. Çalışma Ortamı.....	
4.16 Ürün Gerçekleştirme.....	
4.16.1. Ürünün Gerçekleştirilmesinin Planlanması.....	
4.16.2. Müşteri İle İlişkili Prosesler.....	
4.16.2.1. Ürüne Bağlı Şartların Belirlenmesi.....	
4.16.2.2. Ürüne Bağlı Şartların Gözden Geçirilmesi.....	
4.16.2.3. Müşteri İle İletişim.....	
4.16.3. Tasarım ve Geliştirme.....	
4.16.4. Satın Alma.....	
4.16.4.1. Satın Alma Prosesi.....	
4.16.4.2. Satın Alma Bilgisi.....	
4.16.4.3. Satın Alınan Ürünün Doğrulanması.....	
4.16.5. Üretim ve Hizmetin Sağlanması.....	
4.16.5.1. Üretim ve Hizmet Sağlamanın Kontrolü.....	
4.16.5.2. Belirleme ve İzlenebilirlik.....	
4.16.5.3. Müşteri Mülkiyeti.....	
4.16.5.4. Ürünün Muhafazası.....	
4.17. İzleme ve Ölçme Cihazlarının Kontrolü.....	
4.18. Ölçme Analiz ve İyileştirme.....	
4.18.1. Genel.....	
4.18.2. İzleme ve Ölçme.....	
4.18.2.1. Müşteri Memnuniyeti.....	
4.18.2.2. İç Tetkik.....	
4.18.2.3. Proseslerin İzlenmesi ve Ölçülmesi.....	
4.18.2.4. Ürünün İzlenmesi ve Ölçülmesi.....	
4.18.3. Uygun Olmayan Ürünün Kontrolü.....	
4.18.4. Veri Analizi.....	
4.18.5. İyileştirme.....	
4.18.5.1. Sürekli İyileştirme.....	

4.18.5.2. Düzenleyici Faaliyet.....	
4.18.5.3. Önleyici Faaliyet	
4.19. Karar Ağacı	
4.20. Planlar	
4.21. Listeler.....	
4.22. Formlar	
5. SONUÇ	53
KAYNAKLAR	55
ÖZGEÇMİŞ	57

KISALTMALAR DİZİNİ

ISO	International Organization for Standardization
TSE	Türk Standartları Enstitüsü
HACCP	Hazard Analysis ana Critical Control Points
FAO	Food and Agriculture Organization
WHO	World Health Organization
GMP	İyi Üretim Uygulamaları
GHP	İyi Hijyen Uygulamaları
GLP	Good Laboratory Practice
GVP	İyi Veteriner Uygulamaları
GPP	İyi Üretim Uygulamaları
GDP	İyi Dağıtım Uygulamaları
GTP	İyi Ticaret Uygulamaları
GAP	İyi Tarım Uygulamaları
BRC	British Retails Concorcium
IFS	International Food Standart
EFSIS	European Food Safety Inspection Service
AB	Avrupa Birliği
FMEA	Failure Mode and Effects Analysis
NASA	National Aeronautics and Space Administration
OGP	Operasyonel Ön Gereksinim Programları
KKN	Kritik Kontrol Noktası

ŞEKİLLER DİZİNİ

Şekil 3.1. Gıda zinciri içerisinde yer alan ilgili birimler arasındaki iletişim kanalları	10
Şekil 3.2. HACCP uygulaması için geliştirilen mantıksal sıralama düzeni.....	18
Şekil 3.3. Tehlikelerin belirlenmesi aşamaları.....	31
Şekil 3.4. Proses basamağı karar ağacı	34
Şekil 3.5. Hammadde karar ağacı	35

ÇİZELGELER DİZİNİ

Çizelge 3.1. Mikrobiyolojik Tehlikeler ve Bulunabildiği Gıdalar	24
Çizelge 3.2. Gıdalarda Mikroorganizma veya Toksin Kalmasının Bazı Nedenleri.....	25
Çizelge 3.3. Mikrobiyolojik Tehlikeleri Önleme Örnek Yöntemleri.....	26
Çizelge 3.4. Fiziksel Tehlikeler ve Kaynakları.....	27
Çizelge 3.5. Fiziksel Tehlikeleri Önleme Örnek Yöntemleri	27
Çizelge 3.6. Kimyasal Tehlike Tip ve Örnekleri	28
Çizelge 3.7. Kimyasal Tehlikelerin Bulunabileceği Aşamalar	29
Çizelge 3.8. Kimyasal Tehlikeleri Önleme Örnek Yöntemleri.....	30

1. GİRİŞ

Birçok ülke ve firma güvenli gıda tedariki için standartlar geliştirmektedir. Farklı programlara sahip olmak, dünya çapında gıda güvenliği riskleri oluşturur ve isteklerin karışmasına yol açmaktadır. Günümüzde kaliteye gıda güvenliği yönetim sisteminin gıda işletmelerinde uygulanması zorunlu hale gelmiştir. Bu amaçla Uluslararası Standartlar Organizasyonu ISO 9000 ve HACCP standartlarına 2005 yılında ISO 22000:2005 Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi Standardını geliştirmiştir. ISO 22000:2005, FAO (Food and Agriculture Organization), WHO (World Health Organization) ve Codex Alimentarius komisyonu işbirliği ile gıda endüstri uzmanları tarafından ISO içerisinde geliştirilmiş bir standarttır.

Güvenli gıda üretimi için hammaddeler, katkılar, yardımcı diğer maddeler ve ambalaj malzemelerinin üretiminden başlayarak tedarikçilerin seçimi ve değerlendirmesini, işletmeye kabulünü, üretim aşamalarını, son muhafaza ve sevkiyat dahil olmak üzere kontrol altında tutan bir yaklaşım olarak ortaya çıkmıştır.

ISO 22000 Standardı'nın temel yaklaşımı, tüketicinin gıda kaynaklı hastalıklara maruz kalmaması için geliştirilmiş, gıda zinciri içerisindeki tüm prosesleri altyapı, personel ve ekipman gibi tüm etkileyenleriyle birlikte kontrol altında tutan önleyici bir sistemin kuruluşlarda uygulanmasıdır.

ISO 22000, Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi'nin kurulması esnasında uygulanması gereken şartları tanımlayan ve belgelendirilmesi yapılan standart olmakla birlikte, yayımlanmış olan kılavuz standartlar da vardır ve bunların tamamı ISO 22000 serisi olarak adlandırılmaktadır.

ISO 22000 Standardı, ISO 9001'in gıda sanayine uygulaması olmayıp HACCP(Hazard Analysis Critical Control Point) kavramını tamamen kapsayan bir gıda güvenliği standardıdır.

Gıda endüstrisinde her birim kendi kontrolü altında iken gıda güvenliğini sağlayacak koşulları gerçekleştirmelidir. Ön gereksinim programları, Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi'nin sağlam temellere oturmasını sağlayan programlardır. Geleneksel olarak

GMP (Good Manufacturing Practice), GHP(Good Hygiene Practice), GLP(Good Laboratory Practice), GAP(Good Agricultural Practices) ve benzer diğer kavramlar çerçevesinde gerçekleştirilen bu koşullar ve uygulamaları, günümüzde etkin HACCP planlarının hazırlanmasında ve uygulanmasında, güvenilir gıda üretiminde ön gereksinim olarak kabul edilmektedir. Ön gereksinim programları, güvenli gıda üretimindeki temel çevresel ve üretim koşullarının kontrol altına alınmasını sağlamaktadır.

Gıda tedarikindeki hatalar kötü şöhrete, yetersiz beslenmeye, kalitesiz ürüne, kazancın azalmasına, insanların acı çekmesine ve ölümüne neden olabilir. ISO 22000, gıda zincirindeki zayıf halkaları ortadan kaldırarak gıda kaynaklı tehlikeleri en aza indirgeyip gıda zincirinin güvenliğinin bütünlüğünü sağlar.

Bu çalışmada varsayılan bir gıda işletmesine ISO 22000 uygulamasını yaparken karşılaşılabilecek güçlükleri ve yararları ortaya konmaya çalışılmıştır.

2. KAYNAK ARAŞTIRMASI

İnsanlar her türlü doğal ya da yapay zararlı etkenlerden uzak bir yaşamı yeğlemekte ve buna bağlı olarak bütün dünya yeni arayışlara ve düzenlemelere yönelmektedir. Bu bağlamda ISO 22000 gıda güvenliği yönetim sistemi gıda sektöründe, üreticiden tüketiciye kadar tüm basamaklarıyla bir bütün halinde değerlendirecek, güvenli gıda üretimini gerçekleştirecek bir sistemdir.

Bu standart, gıda zincirinde yer alan bir kuruluşta, gıdanın tüketimi anında güvenli olmasını sağlamak ve gıda güvenliğine yönelik olan tehditleri kontrol altına alma yeteneğini göstermek için gereklidir.

ISO 22000 Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi ile ilgili olarak birçok çalışma yapılmış ve bu çalışmalardan bazıları aşağıda gösterilmiştir.

“ISO 22000 Gıda Güvenliği Yönetim Sisteminin Tedarik Zinciri Yönetimi Açısından Değerlendirilmesi ve Güçlendirilmesi Gereken Ortak Noktaların Ortaya Konması” isimli tezde kalite yönetim sistemleri kavramları açıklanmıştır. Gıda standartları, gıda güvenliği sistemi ve tedarik zinciri yönetiminden bahsedilerek ISO 22000 gıda güvenliği yönetim sistemi ve tedarik zinciri yönetimi arasındaki ilişki ortaya konmuştur (Uzeke 2008).

Bu çalışmada “ISO 22000:2005 Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi Standardı: Gıda Ambalajı Üreten Bir Firma” uyarlanarak ISO 22000 gıda güvenliği yönetim sistemi standardının kapsamı incelenmiş, standartla ilgili teorik bilgiler ele alınmış ve ambalaj sektöründe faaliyet gösteren bir firmada uygulaması araştırılmıştır (Yılmaz 2007).

“ISO 22000 Sisteminin Bir Gıda Firmasında Uygulanması” isimli tezde HACCP ve ISO 22000 arasındaki farklılıklar gösterilmiş ve ISO 22000 sisteminde istatistiksel kalite kontrol tekniklerinin kullanımının faydaları ortaya konmuştur (Yazıcı 2008).

Bir çalışmada “Bisküvi Üretim Proseslerinde Haccp Gıda Güvenliği Sisteminin Kurulması ve Uygulamaları” ile bisküvi üretim proseslerinde kritik kontrol noktaları tanımlanmış ve kritik kontrol noktalarının izlenmesi için bir izleme sistemi oluşturulmuştur (Sertakan 2006).

“Gıda Sektöründe Kritik Kontrol Noktaları ve Tehlike Analizleri (HACCP) ve ISO

9001:2000 Kalite Yönetim Sistemi İlişkisinin İncelenmesi” isimli tezde çalışmada ISO 9001:2000 ve HACCP arasındaki noktaları ve ilişkiyi ortaya koymak amacıyla gerçekleştirilmiştir (Topoyan 2003).

“Yoğurt Üretiminde Haccp Sisteminin Kurulması” çalışmanın esası yoğurt üretiminde HACCP organizasyonuna dayanmıştır. HACCP, işletmede üretilmekte olan gıda ürününün hammaddesinden başlayıp tüketicisine ulaştığı son aşamaya kadar gerçekleştirilen tüm süreçlerin, tüm tesisin ve çalışanlarının, bütün girdilerin ve bunların tedarikçilerinin sürekli izlenerek kontrol altında tutulduğu ve düzgün işletildiğinde olası tüm tehlikeleri daha oluşmadan önlemeyi ve böylece tüketicileri olası sağlık risklerinden korumayı hedefleyen etkin bir risk yönetimi sistemi olduğu ortaya konmuştur (Okçu 2007).

“Ham Rafine Ayçiçeği Yağı Üretiminde TS EN ISO 22000 Gıda Güvenliği Sisteminin Kurulması” isimli tezde ham ve rafine yağ üretim tesislerinin yer aldığı özel sektöre ait bir yağ işletmesinde HACCP gıda güvenliği sistemi kurulmuştur. HACCP sisteminin temel prensipleri ve gıda üretiminde HACCP için birleştirilmiş standart TS EN ISO 22000 değerlendirilerek sistem gerçekleştirilmiştir (Erfan 2007).

“Aroma Üretimi Yapan Firmalarda Uygulanacak HACCP Kriterlerinin İncelenmesi” isimli tezde aroma sektöründe çalışan ve üretim yapan firmalarda HACCP uygulanmaları incelenmiş, kalite sistemlerinin uygulanmasında kalite konusunda hedeflenen başarıya ne derecede ulaşıldığı saptanmaya çalışılmıştır (Bölükbaşı 2006).

3. GIDA GÜVENLİĞİ YÖNETİM SİSTEMİ

3.1. Gıda Güvenliği Yönetim Sisteminin Tarihçesi

Tehlike analizi ve kritik kontrol noktaları sistemi ilk olarak 1960'lı yıllarda Amerika'da gıda güvenliğinin teminatını sağlamak amacıyla astronotlar için üretilecek gıdaların geliştirilmesinde kullanılmıştır. Birleşmiş Milletler Ordusu Natick Laboratuvarı NASA (National Aeronautics and Space Administration) ile ortak çalışarak insan gönderilerek yapılan uzay keşif yolculuklarında ihtiyaç duyulan gıdaları geliştirmeye başlamıştır(Yılmaz 2007). 1973 yılında NASA (Amerikan Ulusal Havacılık Ve Uzay Kurumu), Natick Laboratuvarları ve Pillsbury grubunun astronotlar için gıda üretiminde sıfır hata projesinin yürütülmesi ile HACCP kavramı literatüre girmiştir (Anonim 2011d).

Uzay çalışmalarında gıda kalite güvencesini sağlamak için kullanılmış olan FMEA (Failure Mode and Effects Analysis) yönteminin, 1971 yılında Amerika Denver, Colorado'da yapılan Ulusal Gıda Maddeleri Koruma Konferansında gıda sektöründe de uygulanması fikri ortaya atılmıştır. Bu konferansta HACCP sistemi; yüksek derecede sağlıklı gıda üretimine imkân veren ve gıdaların güvenli bir şekilde üretilmesini sağlayan koruyucu bir sistem olarak üreticilere tanıtılmıştır. Ulusal Araştırma Konseyi, gıda maddelerinin sahip olduğu mikrobiyolojik değerleri kritik olarak değerlendirmiş ve HACCP sisteminin gıdaların korunmasında en iyi yaklaşım olduğunu öne sürmüştür. Birleşmiş Milletlere bağlı Gıda ve Tarım Organizasyonu ve Dünya Sağlık Örgütü (FAO/WHO) 'Codex Alimentarius – Gıda Hijyeni Komitesi' tarafından HACCP ilk kez uluslar arası düzeye taşınmıştır. 1993 yılında Avrupa Birliği'nin (AB) hazırladığı 93/43/EEC 'Gıda Maddelerinin Hijyeni' direktifi ile 1996 yılından sonra bütün Avrupa ülkelerinde uygulanmasına karar verilmiştir (Yılmaz 2007).

Türkiye'de ise 16 Kasım 1997 yılında Resmi Gazete'de yayınlanan Türk Gıda Kodeksi Yönetmeliği ile HACCP kanunlarımıza girmiştir ve bu yönetmeliğin 16. ve 17. maddeleri HACCP sisteminin bir gıda işletmesinde kurulmasını zorunlu hale getirmiştir.1998 tarihli Resmi Gazete'de yayınlanan "Gıdaların Üretimi ve Denetlenmesine Dair Yönetmelik" de HACCP sisteminin uygulama gerekliliği belirtilmiştir.

Aynı yönetmelikte 15.11.2002 tarihinden başta et, süt ve su ürünleri işleyen işletmeler olmak üzere gıda üreten diğer işletmelerin de kademeli olarak HACCP sistemini uygulamaları zorunlu hale getirilmiştir (Anonim 2011a).

20 Şubat 1998'de Danimarka'da DS 3027/1998 'HACCP'e göre Gıda Güvenliği' sisteminin kurulması ve geliştirilmesine yönelik bir standart hazırlanmıştır. 3 Mart 2003 tarihinde TS 13001/Mart 2003 "Tehlike Analizi ve Kritik Kontrol Noktalarına Göre Gıda Güvenliği Yönetimi – Gıda Üreten Kuruluşlar ve Tedarikçiler İçin Yönetim Sistemine İlişkin Kurallar" adıyla HACCP standardı yayınlanmıştır (Anonim 2011d).

Gıda güvenliğini sağlamak ve belgelendirmek üzere çeşitli ülkelerdeki HACCP standartları yanında BRC (British Retailers Consortium) , IFS (International Food Standard) ve EFSIS (European Food Safety Inspection Service) gibi standartlar kullanılmaktadır (Başoğlu 2011).

Birçok ülkenin gıda güvenliği tedarigi için farklı standartlara sahip olması dünya çapında gıda güvenliği riskleri oluşturmuştur ve karışıklığa yol açmıştır. Bu durum maliyetlerin artmasına sebep olmuştur. Sonuç olarak gıda tedarik zincirinin her aşamasında uygulanabilecek uluslar arası bir uyumluluğa ihtiyaç vardır (Yılmaz 2007).

ISO (International Organization for Standardization) 1 Eylül 2005 ISO 22000 "Gıda Güvenliği Yönetim Sistemleri-Gıda Zincirinde Yer Alan Kuruluşlar İçin Şartlar" standardı yayımlanmıştır (Anonim 2011e).

TSE (Türk Standartları Enstitüsü) 24 Nisan 2006 tarihinde ISO 22000 standardını kabul ederek yayınlamış, bu standardın kabulü ile TS 13001(HACCP) standardı iptal edilmiştir (Anonim 2011g). Böylece dünya çapında güvenli gıda üretim zinciri oluşturmak amacıyla uluslararası bir standart oluşturulmuştur.

3.2. ISO 22000:2005 Gıda Güvenliği Yönetim Sisteminin Tanımı, Kapsamı ve İçeriği

Gıda güvenliğinin halk sağlığı sorunları nedeniyle her geçen gün önemi artmaktadır. Gıda zehirlenmeleri, toplumun sağlığını bozarak, işgücü kayıplarına, verimsiz çalışmaya, dolayısıyla ülke ekonomisinin kötüye gitmesine sebep olduğu gibi, ölümlere

de neden olabilmektedir (Kaprol 2004). Dünyada görülen gıda zehirlenmelerindeki artış kalite kontrol sisteminin gıda güvenliği açısından yeterli olmadığını göstermiştir.

21. asrın cevap aradığı soru insanın daha sağlıklı ve uzun ömürlü nasıl yaşayabileceğidir. Her türlü doğal ya da yapay zararlı etkenlerin insandan uzak tutulması kaygısı bütün dünyayı yeni arayışlara ve düzenlemelere yönlendirmektedir. Gıda sektörünü üreticinin tüketiciye kadar tüm basamaklarıyla bir bütün halinde değerlendirerek, güvenli gıda üretimini sağlayacak bir sistemin oluşturulması gerekmektedir (Anonim 2011b).

1 Eylül 2005'te yayınlanan ISO 22000 Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi; dünya çapında güvenli gıda üretim zinciri oluşturmak amacıyla oluşturulmuş uluslararası bir standarttır (Anonim 2011e).

Bu standart, gıda zincirinde yer alan bir kuruluşta, gıdanın tüketimi anında güvenli olmasını sağlamak ve gıda güvenliğine yönelik olan tehditleri kontrol altına alma yeteneğini göstermek için gerekli olan gıda güvenliği yönetim sistemine ait şartları kapsar. Bu standart, gıda zincirinde herhangi bir şekilde yer alıp, sistemi uygulayarak, güvenli gıda üretmek isteyen boyutu her ne olursa olsun, her kuruluşta uygulanabilir. Bu standardın herhangi bir gereksinimini karşılıklarını yerine getirmek için, iç ve/veya dış kaynaklar kullanılabilir (Anonim 2010).

Bu standart, bir kuruluşun sahip olması gereken aşağıdaki koşulları kapsar;

- a) Bir gıda güvenlik sistemi planlayarak, uygulayarak, sürdürerek ve gerektiğinde güncelleyerek ürünleri kullanım amacına göre tüketici için güvenli hâle getirmek,
- b) Kanuni ve düzenleyici gıda güvenliği gereksinimlerine uygun olduğunu göstermek,
- c) Müşteri gereksinimlerini değerlendirmek ve değer vermek, tüketici memnuniyetini artırmak için gıda güvenliği ile ilgili tüketici gereksinimlerinde iki taraflı uyumun olduğunu göstermek,
- d) Gıda güvenliği ile ilgili konularda, gıda zincirinde yer alan tedarikçi, müşteri ve ilgili birimler ile etkin bir iletişim kurmak,
- e) Kuruluşun gıda güvenliği politikasına uyduğunun garantisini vermek,
- f) Kuruluşun konu ile ilgili gruplara uyumluluğunu göstermek,

g) Gıda güvenliği yönetim sisteminin bir dış kuruluştan sertifikasyonu ve/veya tescili için çalışmak veya bu standarda uyumluluğunu beyan etmek ya da kendi uyumluluğunu değerlendirmek (Anonim 2010).

Bu standardın tüm şartları geneldir ve boyut ve karmaşıklığına bakılmaksızın gıda zincirinde yer alan tüm kuruluşlarda uygulanması amaçlanmaktadır. Standart, gıda zincirinin bir veya daha fazla aşamasında, doğrudan veya dolaylı olarak yer alan kuruluşları içermektedir. Bu çerçevede içerisinde doğrudan yer alan kuruluşlar; yem üreticileri, hasatçılar, çiftçiler, gıda bileşeni üreticileri, gıda üreticileri, satıcıları, gıda servisleri, hazır yemek firmaları, temizlik ve sanitasyon hizmeti veren kuruluşlar, taşıyıcılar, depolama ve dağıtım kuruluşlarıdır. Dolaylı olarak yer alan kuruluşlar arasında ise ekipman sağlayan kuruluşlar, temizlik ve sanitasyon ajanları, ambalaj malzemeleri ve gıda ile temasta bulunan diğer öğeleri üreten kuruluşlar da bulunmaktadır (Anonim 2010).

Bu standart küçük ve/veya az gelişmiş işletmeler gibi kuruluşların (örneğin küçük çiftlikler, küçük dağıtıcılar, küçük satıcılar veya gıda servisleri gibi) harici olarak geliştirilmiş kontrol önlem kombinasyonları uygulamasına izin vermektedir (Anonim 2010).

Gıda zinciri boyunca son tüketime kadar gıda güvenliğini sağlamak için takip eden genellikle anahtar öğeler olarak kabul edilen öğeleri birleştiren gıda güvenliği yönetimi sistemi için ihtiyaçları tanımlamaktadır:

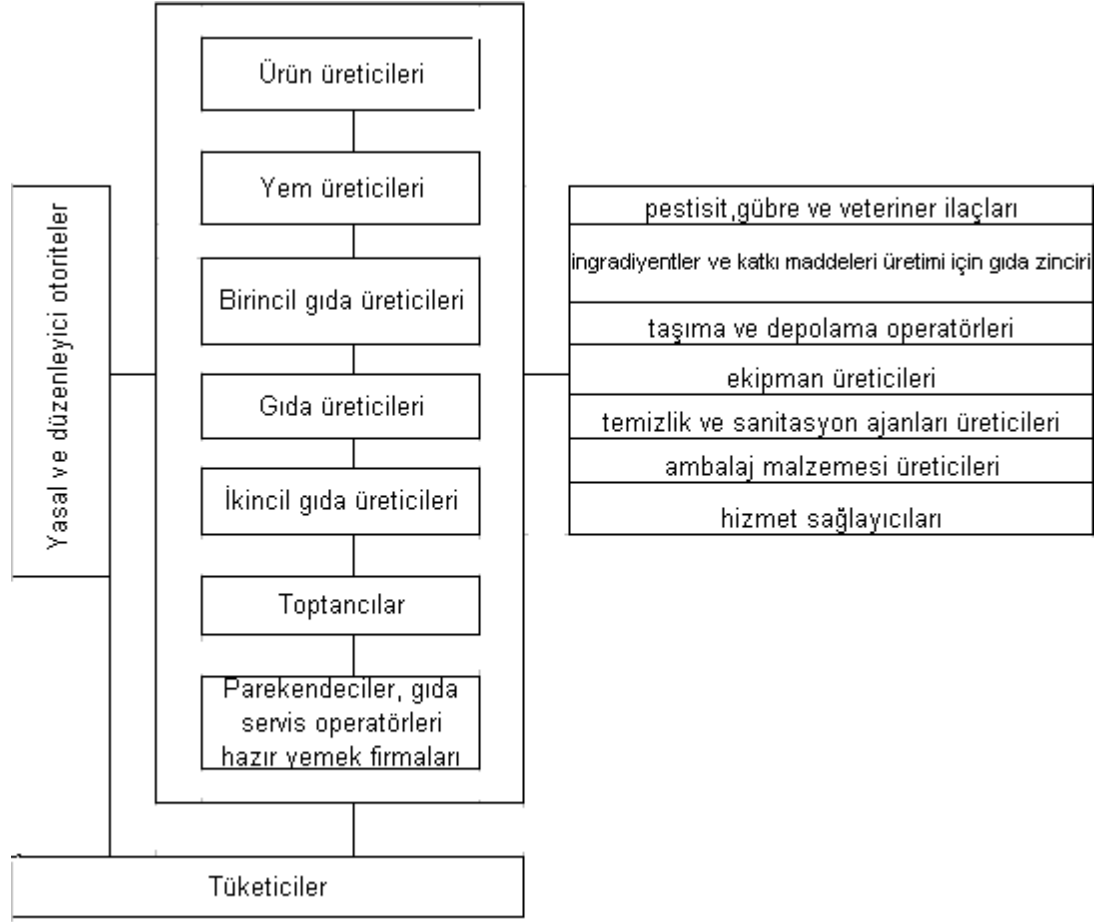
- İnteraktif iletişim,
- Sistem yönetimi,
- Ön gereksinim programları,
- HACCP prensipleri (Anonim 2010).

Gıda zinciri içerisinde yer alan her aşamada tüm ilgili gıda güvenliği tehlikelerinin tanımlanması ve yeterince kontrol edilebilmesinin sağlanabilmesi için gıda zinciri boyunca iletişim zorunludur. Bu, gıda zinciri boyunca en alt kademedeki en üst kademeye kadar kuruluşlar arasındaki iletişimi göstermektedir. Tüketicilerle ve tedarikçilerle tanımlanan tehlikeler ve kontrol önlemleri hakkında iletişim, tüketici ve

tedarikçi gereksinimlerinin (son ürünün kullanılışı ve bunun için gerekenler ile son ürün üzerine etkileri gibi) açığa kavuşturulmasına yardımcı olacaktır (Anonim 2010).

Son tüketiciye gıda zincirinde güvenli gıda ürünleri ulaştırmak ve etkili bir iletişim sağlamak için kuruluşun gıda zincirindeki rolünün ve pozisyonunun bilinmesi zorunludur (Anonim 2010).

Şekil 3.1' de gıda zinciri içinde yer alan ilgili birimler arasındaki iletişim kanalları gösterilmiştir.



Şekil 3.1: Gıda zinciri içerisinde yer alan ilgili birimler arasındaki iletişim kanalları (Anonim 2010).

En etkin gıda güvenlik sistemi, kuruluşun bütün yönetim aktiviteleri arasında düzenli bir yönetim sistemi ve işbirliğinin kurulması, hayata geçirilmesi ve gerektiğinde güncelleme yapılması ile başarılabilir. Bu olgu, kuruluş ve ilgili birimler arasında maksimum faydayı sağlamaktadır (Anonim 2010).

ISO 22000 tek başına kurulabildiği gibi ayrıca firmadaki ISO 9001(Kalite Yönetim Sistemi), ISO 14001(Çevre Yönetim Sistemi) gibi diğer yönetim sistemleri ile entegre kurulabilmektedir. Entegrasyonu kolaylaştırmak için ISO 22000'in madde sıralaması ISO 9001'e benzetilmiştir (Anonim 2011b).

Her bir kuruluş ISO 22000 Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi Standardı'nın gereksinimlerini yerine getirmek için gerekli metotları ve yaklaşımları seçmekte serbesttir.

3.3. ISO 22000:2005 Gıda Güvenliği Yönetim Sisteminde Kullanılan Terimler

ISO 22000:2005 Gıda Güvenliği Yönetim Sisteminin kurulması için kullanılan bazı tanımlar ve açıklamalar standart kapsamında aşağıdaki gibi tanımlanmıştır :

Gıda Güvenliği: Gıdanın amaçlanan kullanımına uygun olarak hazırlandığında ve/veya tüketildiğinde tüketiciye zarar vermeye neden olmayacağı yaklaşımıdır (Anonim 2010).

Gıda Zinciri: Gıdanın ve ingrediyeentlerinin birincil üretiminden tüketimine kadar olan, üretim, proses, dağıtım, depolama ve hazırlama gibi birbirini takip eden basamaklar ve işlemlerdir. Bu terim, gıda üretimi için kendisi hem gıda üreten ve hem de gıda olarak tüketilen hayvanların beslenmesinde kullanılan yemleri de kapsar. Gıda zinciri aynı zamanda gıda ile ya da hammaddelerle temasta bulunan materyallerin üretimini de içermektedir (Anonim 2010).

Gıda Güvenliği Tehlikesi: Gıdanın kendisi ya da gıdada bulunan biyolojik, kimyasal veya fiziksel etmenler vasıtasıyla olumsuz sağlık etkisine yol açma potansiyelidir. Tehlike terimi risk terimiyle karıştırılmamalıdır, gıda güvenliği kapsamında risk belirli bir tehlikeye maruz kalma durumunda, olumsuz sağlık etkisi ihtimalinin bir fonksiyonu (örneğin hastalanma) ve bu etkinin şiddetini (ölüm, hastaneye yatma ya da işe, çalışmaya devam edememe) göstermektedir. Gıda güvenliği tehlikeleri alerjenleri de içermektedir. Gıda güvenliği tehlikeleri ile ilgili kapsamın içerisinde, yem ve/veya yem ingrediyeentlerinde bulunabilecek veya daha sonraki aşamalarda hayvanın tüketimi ile transfer olabilecek ve insan sağlığını olumsuz olarak etkileyebilecek yem ve yem ingrediyeentleri de yer almaktadır. Yem ve gıdaya doğrudan temas dışında (ambalaj materyallerinin üretimi, temizleme ajanları gibi), gıdaların amaçlanan kullanımı ve/veya servisine bağlı olarak gıdaya doğrudan veya dolaylı olarak transfer olabilecek ve bu yolla sağlığı olumsuz yönde etkileyebilecek operasyonlar da bu kapsamda yer almaktadır (Anonim 2010).

Gıda Güvenliği Politikası: Üst yönetim tarafından resmi olarak ifade edildiği gibi, gıda güvenliği ile ilgili bir kuruluşun tüm niyeti ve istikametidir (Anonim 2010).

Son ürün: Kuruluş tarafından başka bir prosese ve dönüşüme uğratılmayan üründür (Anonim 2010).

Akış Şeması: Aşamaların, sıraları ile etkileşimlerinin, sistematik ve şematik gösterimidir (Anonim 2010).

Kontrol Önlemi: Gıda güvenliği tehlikesini önlemek veya elimine etmek ya da kabul edilebilir düzeye indirmek için uygulanabilecek işlemler ve faaliyetlerdir (Anonim 2010).

Ön Gereksinim Programı: Gıda zinciri boyunca gerekli hijyenik ortamı sağlayarak uygun bir üretim yapmak, son ürünün güvenli bir şekilde hazırlanmasını sağlamak ve insan tüketimi için güvenli gıdalar sunmak için temel koşullar ve faaliyetlerdir. Ön gereksinim programları kuruluşun uyguladığı gıda zinciri kısımlarına ve kuruluşun tipine bağlıdır. Eşdeğer terimlerin örnekleri; iyi tarım uygulamaları (GAP); iyi veteriner uygulamaları(GVP); iyi üretim uygulamaları (GMP); iyi hijyen uygulamaları (GHP); iyi üretim uygulamaları (GPP);iyi dağıtım uygulamaları (GDP); iyi ticaret uygulamaları (GTP) (Anonim 2010).

Operasyonel Ön Gereksinim(OGP): Olası gıda güvenliği tehlikelerini ve/veya üründe ya da proses ortamında gıda güvenliği tehlikelerinin kontaminasyonu veya çoğalmasını kontrol altına almak için zorunlu olduğu tehlike analizleriyle tanımlanan ön gereksinim programıdır (Anonim 2010).

Kritik Kontrol Noktası (KKN): Gıda güvenliği tehlikesinin önlendiği veya elimine edildiği ya da kabul edilebilir düzeye indirilebildiği ve kontrol edilebilen aşamadır (Anonim 2010).

Kritik Limit: Kabul edilme durumunun kabul edilmeme durumundan ayrıldığı kriterdir. Kritik limitler bir KKN'nın kontrol altında olup olmadığının belirlenmesinde kullanılmaktadır. Kritik limitler aşıldığında, ilgili ürünün güvenli olmadığı kabul edilir (Anonim 2010).

İzleme: Bir dizi planlı inceleme ve ölçüm yaparak kontrol önlemlerinin tasarlanmış şekilde yürüyüp yürümediğini belirlemektir (Anonim 2010).

Düzeltilme: Tespit edilen uygunsuz durumu elimine etmek için gerçekleştirilen faaliyettir. Bu standardın amacı, potansiyel güvenli olmayan ürünlerin üretilmesi ile ilgili bir düzeltme için düzeltici faaliyet ile bağlantı kurabilmektir. Düzeltme yeniden işleme, daha ileri işleme ve/veya uygun olmayan sonuçlara ait olumsuzluklarının eliminasyonu (farklı bir üretimde kullanmak için uzaklaştırma ya da özel etiketleme gibi) şeklinde uygulanabilir (Anonim 2010).

Düzeltilici Faaliyet: Tespit edilen uygunsuzluğun veya diğer istenmeyen durumun nedenlerinin giderilmesidir. Uygunsuzluğa neden birden fazla sebep olabilir. Düzeltici faaliyet, uygunsuzluğa sebep olan durumların analizini ve tekrar oluşumu önlemeyi de içermektedir (Anonim 2010).

Geçerli Kılma: HACCP planı ve operasyonel ön gereksinim programı tarafından yürütülen kontrol önlemleriyle elde edilen verilerin etkinlik düzeyinin belirlenmesidir (Anonim 2010).

Doğrulama: Objektif ölçütlerle yerine getirilen spesifik gereksinimlerin onaylanmasıdır (Anonim 2010).

Güncelleme: Uygulamanın en son verilerle hemen ve/veya planlı olarak gözden geçirilmesidir (Anonim 2010).

3.4. ISO 22000:2005 Gıda Güvenliği Yönetim Sisteminin Yararları

ISO 22000:2005 Gıda Güvenliği Yönetim Sisteminin bazı yararlarını aşağıdaki gibi sıralayabiliriz:

- Tüm gıda zincirine uygulanabilir ve zincirin her aşamasında kullanılabilir.
- FAO / WHO tarafından onay görmüş güvenilir bir sistemdir.
- Çalışanların iş veriminin ve memnuniyetinin artırılmasını sağlamaktadır.
- Gıda zehirlenmeleri ve ölüm risklerinin düşürülmesi sağlanır (Başoğlu 2011).
- Gıda israfının (gıda bozulmaları, vb.) ve bu israftan kaynaklanan maliyetlerin en aza indirilmesi sağlanır.
- Müşteri güveni ve memnuniyeti sağlanmış olur (Anonim 2011c).

- ISO 22000, HACCP' ten farklı olarak, tamamen firma dışı uzmanlarca geliştirilmiş gıda güvenliği yönetim sisteminin (HACCP plan ve ön koşul programlarının) uygulanmasına, doğrulanma faaliyetlerinin tümünün veya bir kısmının firma dışı uzmanlarca yapılmasına imkân vermektedir.
- HACCP standartlarında alerjen kontrolü genellikle açık olarak talep edilmezken, ISO 22000'in şartlarından birisidir.
- ISO 22000 ayrıca Codex Alimentarius tarafından yayınlanan genel gıda hijyen kuralları ile sektöre özgü iyi üretim uygulamalarına atıf yapmaktadır.
- GGYS'nin kurulması, uygulanması, güncellenmesi için iç iletişim yanında dış iletişimin şartı getirilmiştir.
- Tehlikelerin değerlendirilmesinde risk analizi yapılması; tehlikelerin ön koşul programları ve KKN'lar ile kontrolü talep edilmektedir.
- Ön koşulların yazılı hale getirilmesini (Temizlik, bakım, kalibrasyon, çalışan hijyeni, depolama, taşıma vb.); KKN' lerde olduğu gibi önkoşullarda da izleme sisteminin ve düzeltme-düzeltilici faaliyetlerin planlanmasını talep etmektedir.
- KKN' larında düzeltme ve düzeltilici faaliyet istenmektedir. ISO 9001' deki düzeltme ve düzeltilici faaliyet kavramları kullanılmaktadır.
- Ön koşul ve KKN izleme sonuçlarının analizi ve sonuçlara göre sistemin iyileştirilmesini; girdi ve son ürünlerin ürün özelliklerinin, formülasyon, orijini içerecek şekilde, ayrıntılı tarifini ve düzenli gözden geçirilmesi talep etmektedir.
- Doğrulama ve geçerli kılma arasındaki fark açıklanmıştır. Doğrulama planı ve doğrulama sonuçlarının ele alınması talep edilmektedir.
- Şüpheli ürün kavramını geliştirmiştir.
- Geri toplama ve geri çağırma içeren geri çekme kavramını geliştirmiştir.
- Gıda güvenliği politikası yanında gıda güvenliği hedefleri istenmektedir.
- Gıda Güvenliği el kitabı hazırlanmasına yönelik açık bir talep bulunmamasına rağmen uygulama da yine de hazırlanması gerekecektir veya ISO 9001 kalite el kitabının içine entegre edilecektir.
- Yönetimin gözden geçirme toplantısı gündemi gıda güvenliğine özel konuları içermektedir (Anonim 2011b).

Kısacası ISO 22000 tüketicilerin; Uluslar arası standartlara uygun, kaliteli, güvenilir ve sağlık açısından güvenli ürün ve hizmet almalarını sağlamaktadır.

3.5 HACCP Sistemi

ISO 22000:2005 Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi, asla Codex prensiplerine uygun HACCP sisteminin yeniden düzenlenmiş uluslararası bir standart olarak algılanmamalıdır (Yılmaz 2007). ISO 22000 HACCP sistemini içine alan bir gıda güvenliği yönetim sistemi standardıdır.

Tehlike Analizi ve Kritik Kontrol Noktaları (HACCP, Hazard Analysis and Critical Control Points) kavramı tüm proses aşamalarını daha sistematik bir şekilde ele alan ve önleyici nitelikte bir metot ile daha mantıksal bir yaklaşım getiren bir sistemdir.

HACCP, güvenilir ürünlerin tüketiciye sunulması amacıyla, düzgün işleyen bir sistemin oluşturulması ve korunması temeline dayalı bir gıda güvenliği kavramıdır. Bir gıda zincirinde hammadde temininden başlayarak, gıda hazırlama, işleme, üretim, ambalajlama, depolama ve nakliye gibi gıda zincirinin her aşamasında ve noktada tehlike analizleri yaparak, gerekli yerlerde kritik kontrol noktalarını belirleyen ve bu noktaları izleyen herhangi bir problemi henüz oluşmadan önleyen sistemin korunmasını sağlayarak belirli normlara uygun güvenilir gıdaların üretilmesini sağlayan, her ölçekteki kuruluşa uygulanabilen, bir gıda güvenliği sistemidir (Anonim 2011b).

3.5.1. HACCP Sisteminde Kullanılan Temel Kavramlar

HACCP 'te bazı temel kavramlar kullanılmaktadır. Bunlar:

- GMP (Good Manufacturing Practice) (İyi Üretim Uygulamaları)
- Kontrol Önlemi (Önleyici Faaliyet)
- Karar Ağacı (Decision Tree)
- Süreç Akış Şeması
- Kontrol
- İzleme
- Tehlike (Hazard)
- Tehlike Analizi (Hazard Analysis)
- Hijyen
- Raf Ömrü

- Risk
- Sapma (Kaprol 2004).
- Kritik Kontrol Noktası (KKN) - (CCP=Critical Control Point)
- Kritik Limit (KL)
- Gıda Güvenliği (Topoyan 2003).

3.5.2. HACCP Sisteminin Kurulması

HACCP sistemi on iki aşamada kurulabilmektedir. Bunlardan ilk 5'i hazırlık aşamaları 7'si HACCP ilkeleridir.

Hazırlık Aşamaları

- * HACCP ekibinin oluşturulması
- * Ürünün tanımlanması
- * Ürünün uygulama alanının tespit edilmesi
- * Akış şemasının oluşturulması
- * Akış şemasının yerinde kontrolü (Yılmaz 2007).

Hazırlık aşamaları yerine getirildikten sonra HACCP sisteminin ilkelerinin uygulanmasına geçilmelidir.

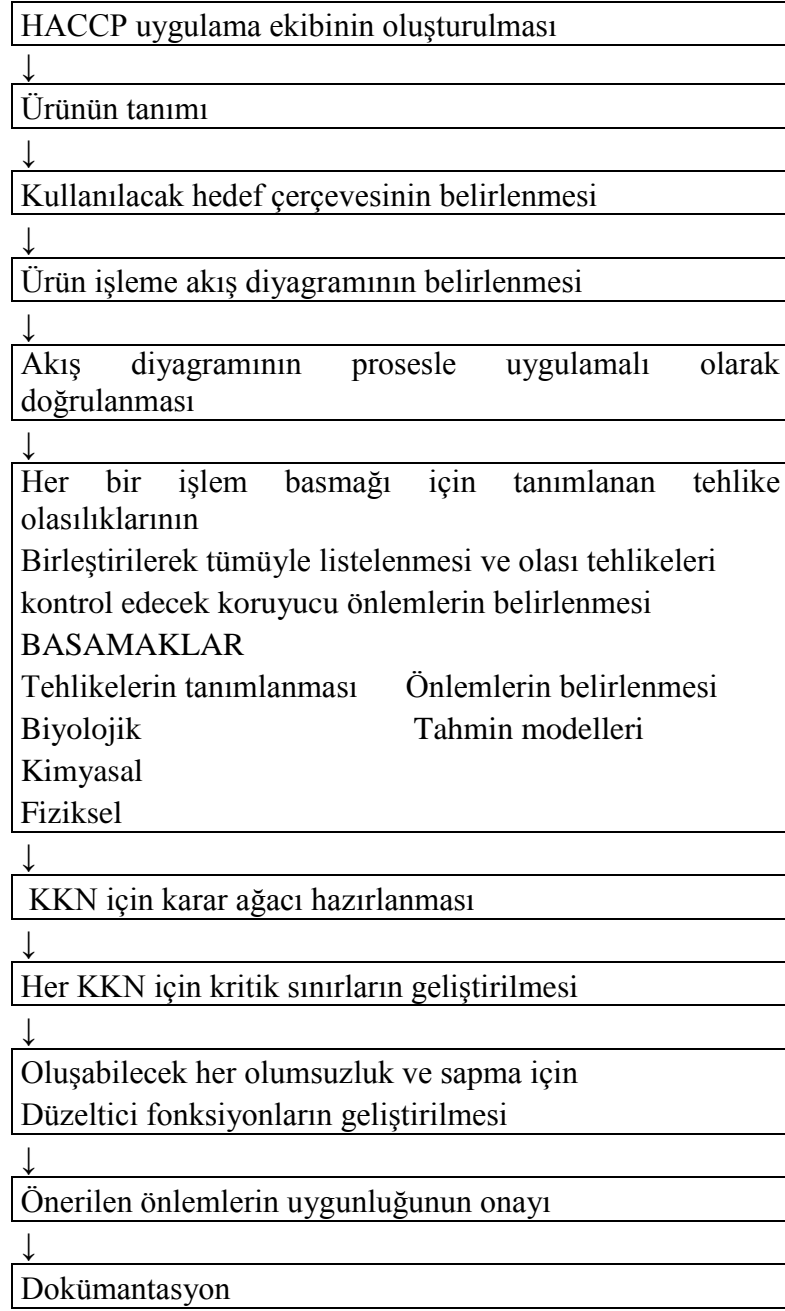
HACCP'in ilkeleri 7 tanedir.

- * Tehlike analizinin yapılarak, her bir aşamada olabilecek tehlikelerin belirlenmesi
- * HACCP karar ağacı kullanarak KKN'ların bulunması
- * KKN'ları için KL'lerin belirlenmesi
- * KKN'ları için izleme yönergelerinin belirlenmesi
- *KKN'larında olabilecek sapmalarla ilgili düzeltici faaliyet yönergelerinin oluşturulması
- *KKN'larının etkinliğinin doğrulanması/kanıtlanmasıyla ilgili yönergelerin oluşturulması
- * Kayıt tutma ve dokümantasyon yönergelerinin oluşturulması (Kaprol 2004).

Etkin bir HACCP sisteminin uygulanabilmesi için yönetimin kararlılığı gereklidir. Tehlikelerin tanımlanması, değerlendirilmesi, HACCP sisteminin dizayn edilmesi ve uygulamasındaki diğer işlemler boyunca hammaddeler, girdi ürünler, üretimdeki uygulamalar, tehlikelerin kontrol altına alınmasında üretim proseslerinin rolü, ürünün

son kullanım şekli, ürün ile ilgili tüketici grupları ve gıda güvenliğine ilişkin salgın hastalıklar göz önünde bulundurulmalıdır (Anonim 2011f).

Şekil 3.2' de HACCP uygulaması için geliştirilen mantıksal sıralama düzeni gösterilmiştir.



Şekil 3.2: HACCP uygulaması için geliştirilen mantıksal sıralama düzeni (Yasan 2007).

3.5.2.1. HACCP Ekibinin Oluşturulması

HACCP sisteminin uygulanmasında ekip çalışmasına ihtiyaç vardır. Güvenli ürünler elde edilmesinde teknik personel kadar teknik olmayan personelin katkısı gerektiğinden şirket içi kalite tam katılımın sağlanması önemli bir adım olarak değerlendirilmelidir.

HACCP ekibi firma içerisinde çalışan farklı bölümlerde görevli bireyler tarafından meydana gelmelidir (Yasan 2007).

HACCP anlayışı olan sorunların oluşmadan önlenmesi, oluştuğunda yapılacakların önceden belirlenmesine yürekten inanması ve desteklemesi gerekmektedir. Firmanın tamamının desteği olmadan HACCP uygulanması oldukça zordur. HACCP sistemi kurmanın ilk aşması HACCP'nin kurulması hakkında bilgisi, tecrübesi, uzmanlığı olan ekibin oluşturulmasıdır. Ekip üyeleri, gıda mikrobiyolojisi, üretim, sanitasyon, kalite kontrol, mühendislik ve denetim alanlarından seçilmelidir. Ekipte günlük üretimin içinde olan, üretimin değişkenliği ve yapılabilecekler konusunda bilgisi olan kişiler bulunmalıdır (Kaprol 2004).

HACCP Ekibindeki kişilerin aşağıdaki özelliklere sahip olması gereklidir.

- * Tehlike analizlerini yerine getirebilme,
- * Potansiyel tehlikeleri tanımlayabilme,
- * Kontrol altına alınması şart olan tehlikeleri belirleme,
- * İzleme ve doğrulama faaliyetleri için kontrolleri, kritik limit ve prosedürleri önerme,
- * Sapma olduğu durumlarda uygun düzeltici faaliyetleri önerme,
- * HACCP Planı ile ilgili enformasyon eksikliği varsa, araştırıp bulma,
- * HACCP Planını geçerli kılma(Kaprol 2004).

Ekip seçildikten sonra ilk aşama, işletmenin dizaynında, uygulamalarında ve operasyonunda sorumluluğa sahip tüm ekip üyelerinin, HACCP prensipleri ve gıda güvenliği konularında eğitimlerinin sağlanmasıdır (Yılmaz 2007).

Eğitimde personel şu sorularının cevabını bulmalıdır:

-HACCP nedir?

-HACCP nasıl uygulanacak?

-HACCP'e niçin ihtiyacımız var?

-Bu çalışmada kimler yer alacak ve hangi görevleri üstlenecek?

-Şirkette neler değişecek? (Yasan 2007).

3.5.2.2. Ürünün Tanımlanması

Ürünü, ilgili güvenlik bilgilerini kapsayan eksiksiz bir tanımlama yapılmalıdır. (Yılmaz 2007). Ürünün tanımlanması işlemi ürünün geri toplanması işleminde başvurulacak birinci kaynak olduğundan detaylı olmak zorundadır.

Ürünün tanımlanmasında genel olarak şunlar açıklanmalıdır:

- Ürünün genel ismi: Ürünün kuruluş içerisinde tanınan genel ismi yazılmalıdır.
- Ürünün genel özellikleri: Genel özelliklerinin içerisinde ürün formülasyonu, üründe kullanılan katkı maddeleri (gıda maddelerinin tat, koku, görünüş, yapı ve diğer niteliklerini korumak, düzeltmek veya istenmeyen değişikliklere engel olmak amacıyla kullanımına izin verilen maddelerdir). Fiziksel, kimyasal ve mikrobiyal özellikleri (ürünün PH' sı, su aktivitesi, sıcaklığı, nemi, yağ oranı, vb) mutlaka belirtilmelidir.
- Ürünün paketlenmesinde kullanılan ambalaj türü: Ambalajlama işlemi gıda maddelerini sıcaklık, nem ve hava gibi gıdaya karşı olumsuz çevre faktörlerinden koruyacak biçimde yapılmalıdır. Ambalaj materyali olarak kağıt, metal, cam ve plastik esaslı materyaller kullanılabilir.
- Raf ömrü: Ürünler tüketiciye sunulmadan önce mutlaka üretim tarihinden itibaren ve açıldıktan sonraki kullanım süresi belirtilmelidir.
- Satılacağı yerler: Ürünün toptan mı, perakende olarak mı veya özel yerlerde mi satılacağı belirtilmelidir.
- Üründeki uyarıcı ifadeler: Ürünün üzerinde yazılı olan ve tüketiciyi uyararak amacıyla kullanılan ifadeler tanımlanmalıdır. Örneğin buzdolabında tutunuz gibi.
- Ürünün dağıtım şekli: Ürünün dağıtımının nasıl yapılması gerektiğini ve nelere dikkat edilmesi gerektiğini belirtmelidir (Yasan 2007).

3.5.2.3. Ürünün Uygulama Alanının Tespit Edilmesi

Ürünün amaçlanan kullanımı ve tüketici gruplarının tanımlanması için ele alınan gıdanın hangi tüketici grupları tarafından ve hangi amaçlarla kullanılacağını da açıkça tanımlanmalıdır (Yılmaz 2007).

Özellikle hassas gruplar olarak adlandırılan (hastalar, hamileler, bebekler, sporcular, yaşlılar) kesime gıda üretimi aşamasında daha fazla titizlik ve hassasiyet gerekmektedir (Yasan 2007).

3.5.2.4. Akış Şemasının Oluşturulması

Akış şemasında hammaddenin alımından başlanarak tüm katkı ve yardımcı maddelerin işlem hattına giriş noktaları, işlem hattındaki tüm uygulamalar, varsa bekleme süreleri ve sıcaklıkları, ambalajlama, ısıtma işlemi, depolama, dağıtım işlemleri yine varsa kalite kontrol aşamaları ile birlikte ayrıntılı olarak gösterilmelidir (Yılmaz 2007).

Bir akış şeması mevcut olduğunda potansiyel bulaşma yollarını tanımlamak, kontrol için önlemler önermek HACCP takımı için daha kolay olacaktır. Akış şemaları HACCP' i potansiyel tehlikelerin tanımlanması ve kontrolü için özel ve önemli bir araç yapan bir özelliktir. Başlıca önemi tam bir tehlike analizi yapmaktır (Yasan 2007).

3.5.2.5. Akış Şemasının Yerinde Kontrolü

Akış diyagramları hazırlandıktan sonra üretim sırasında, çalışma saatleri içerisinde doğrulanması gerekmektedir. Doğrulama işlemi üretim süresince farklı zamanlarda prosesin gözlenmesi ve farklılıkların belirlenmesidir (Yasan 2007).

3.5.2.6. Tehlike Analizinin Yapılması

Tehlike Analizi, HACCP' in ilk ve en önemli ilkesidir. Tehlike Analizinin yanlış yapılması, HACCP Planının yanlış yapılması veya yetersiz yapılmasına sebep olur (Kaprol 2004).

Hammaddenin işletmeye girişinden, ürünün tüketici tarafından tüketimine kadar geçen her aşamadan üretici firma ve işletme sorumludur. Tehlike analizinin yapılması ve üretim zincirindeki tehlike noktalarının belirlenmesi için hammaddeden başlanarak ürün tüketiciye ulaşana kadar geçirdiği tüm aşamalar akış şeması üzerinde tanımlanmalıdır (Yılmaz 2007).

Tehlike analizleri hammaddeler, katkı maddeleri, işleme, dağıtım, perakende satış ve tüketim şekliinden kaynaklanan tehlikelerin belirlenmesini ve değerlendirilmesini içine alır (Topoyan 2003).

Tehlike analizi yapılırken aşağıdakiler dikkate alınmalıdır:

- Tehlike türü (mikrobiyel, fiziksel, kimyasal),
- Tehlikenin sıklığı ve şiddeti,
- Kimlerin maruz kalacağı(yaş grubu, diğer),
- Mikrobiyolojik kökenli tehlikelerin yaşama ve çoğalma durumu,
- İncelenen üründe olabilecek toksin üretimi,
- Kimyasal ve/veya fiziksel tehlikeler (Yılmaz 2007).

Kaynaklarına bağlı olarak 3'e ayrılan tehlikeler aşağıdaki şekilde sınıflandırılabilir:

Mikrobiyolojik kaynaklı tehlikeler: Gıda ürününde insan sağlığı için tehlike yaratabilecek mikroorganizmalar bulunması dolayısıyla oluşabilecek tehlikelerdir. Genel olarak dört çeşit mikrobiyolojik kaynaklı tehlikeden bahsedilir:

- Hammadde ya da katkı maddelerinden patojen, gıda zehirlenmesine yol açan, bozulmaya neden olan veya toksin salgılayan mikroorganizmaların bulunması,
- Üretim, işleme ve dağıtım sırasında karşılaşılan bulaşma kaynaklarından gelen mikroorganizmalar,
- İlgili mikroorganizmaların etkili bir şekilde ortamdan uzaklaştırılması gereken aşamadaki başarısızlık,
- Üretim, işleme, dağıtım, depolama ve benzeri aşamalarda mikroorganizmaların canlı kalmasına ve hatta üreyip çoğalmasına imkan veren uygulamalar (Yılmaz 2007).

Çizelge 3.1'de Bazı gıdalarda bulunabilen mikrobiyolojik tehlikeler verilmiştir. Gıdalarda mikroorganizma ve toksin kalmasının nedenleri 3.2'de görülmektedir. Mikrobiyolojik tehlikeler ve nedenlerinin belirlenmesinden sonra bunları önleme yöntemleri saptanmıştır (Çizelge 3.3).

Fiziksel kaynaklı tehlikeler: Gıda ürününde cam, metal parçası, saç, tüy vb. gibi yabancı maddelerin bulunmasından kaynaklanan tehlikelerdir (Topoyan 2003).

Gıda sanayinde karşılaşılan fiziksel tehlikeler ve kaynakları çizelge 3.4'te ve önleme yöntemleri çizelge 3.5'te görülmektedir.

Kimyasal kaynaklı tehlikeler: Gıda ürünüde hammaddeden kaynaklanan(pestisit gibi), üretim sırasında ürüne eklenen veya üretim ortamından ya da kullanılan ekipmandan bulaşan kimyasal maddelerin ilgili standartlarla tanımlanandan fazla miktarda bulunmasıyla meydana gelen tehlikelerdir.

Kimyasal tehlikeler başlıca dört grupta ele alınabilir;

- Doğal olarak oluşan tehlikeler (alerjenler, bitki zehirleri, hormonlar, toksik gıdalar, vb.),
- Sonradan ürüne bulaşan kimyasallar (haşere ilaçları, makine yağları, temizlik maddeleri, vb.),
- Ambalajdan kaynaklanan kimyasallar (mürekkep, ambalaj yapıştırıcıları, vb.),
- Gıda katkı maddeleri (koruyucular, renk maddeleri, vb.) (Yılmaz 2007).

Gıdalarda oluşabilecek kimyasal tehlikeler çizelge 3.6'da, bu tehlikelerin bulunabileceği aşamalar çizelge 3.7'de ve bu tehlikeleri önleme yöntemleri çizelge 3.8'de görülmektedir.

Çizelge 3.1: Mikrobiyolojik Tehlikeler ve Bulunabildiği Gıdalar (Özdemir 2003).

<i>Bacillus cereus</i>	Haşlanmış ve kızartılmış pirinç; et, sebzeler, balık, sosis, pudingler, çorbalar, güveçler, pastalar ve salatalar.
<i>Camplobacter jejuni</i>	Çiğ ve az pişirilmiş tavuk, çiğ süt, kirli (klorlanmamış) su
<i>Clostridium botulinum</i>	Sosis, et ürünleri, deniz ürünleri, doğru şekilde yapılmamış konserve, sebze ürünleri
<i>Clostridium perfringens</i>	Et ve tavuk ürünleri, et sulu soslar
<i>E. coli O157:H7</i>	Az pişirilmiş veya çiğ hamburger/köfte, diğer et ürünleri, temizlenmemiş su
<i>Listeria monocytogenes</i>	Pişmiş et ve tavuk, çiğ süt; pastörize süt, peynirler (özellikle yumuşak olanlar). 3°C'nin altında büyüebilmekte
<i>Salmonella spp.</i>	Çiğ ve pişmiş et, tavuk, yumurtalar (yumurtaların dış yüzeyi), temizlenmemiş su, çiğ süt ve süt ürünleri, balık, kurbağa bacağı, maya, salata sosları , karides
<i>Staphylococcus aureus</i>	Et ve et ürünleri, tavuk ve yumurta ürünleri, yumurta, orkinos balığı (ton balığı); tavuk, patates, makarna salataları, sandviçler, süt ve süt ürünleri
<i>Yersinia enterocolitica</i>	Etler, midye, balık, süt

Çizelge 3.2: Gıdalarda Mikroorganizma veya Toksin Kalmasının Bazı Nedenleri (Özdemir 2003).

Etken	Etki Nedeni
Isıl işlem	Piştirme, pastörizasyon, damıtma işlemi sırasında yetersiz sıcaklık/süre uygulaması vd.
Yeniden Isıtma	Piştirme, , pastörizasyon, damıtma işlemi sırasında yetersiz sıcaklık/süre uygulaması vd.
pH	Yetersiz asitleştirme işlemi ya da yavaş ve yetersiz starter kültür gelişimi (maya)
Depolama sıcaklığı	Yetersiz ısıda depolama/tutma
Depolama süresi	Gıdaların önerilen raf ömrü süresinden daha fazla tutulması
Soğutma	Gıdaların yetersiz soğuması (örn. Sıcak gıdaların üzerinde buzdolabına konurken kapak bulunması/kapağın tamamen kapalı bulunması, büyük kaplar kullanılması, çok fazla gıda bulundurulması vd.)
Sıcak tutma	Gıdaların yetersiz sıcaklıklarda tutulması (<60°C)
Tuzlama	Tuzlama/tütsüleme yetersiz tuz kullanımı ve yetersiz süre maruz bırakılması
Su aktivitesi	Dayanıklı ürünlerde su aktivitesinin yükselmesi

Çizelge 3.3: Mikrobiyolojik Tehlikeleri Önleme Örnek Yöntemleri (Özdemir 2003).

Patojen	Kontrol Önlemi
<i>Bacillus cereus</i>	Uygun (sıcak) tutma ve soğutma sıcaklığı; konservelerin uygun ısı işleminden geçirilmesi
<i>Campylobacter jejuni</i>	Uygun pastörizasyon ya da pişirme; aletler, ekipmandan çapraz bulaşmanın önlenmesi; dondurma; modifiye atmosferde paketleme
<i>Clostridium botulinum</i>	Konservelerin uygun ısı işleminden geçirilmesi; dumanlanmış-işlenmiş etlere nitrit eklenmesi, vakum paketli bozulabilir etlerin soğukta saklanması; pH'nın 4.6'dan aşağıya düşürülmesi; su aktivitesinin 0.93'ün altına düşürülmesi
<i>Clostridium perfringes</i>	Uygun (sıcak) tutma ve soğutma sıcaklığı; uygun pişirme süre ve sıcaklığı; yeterince pişirme ve alet ve ekipmanlardan veya enfeksiyonlu çalışanlardan bulaşmaların önlenmesi
<i>Listeria monocytogenes</i>	Uygun ısı işlem uygulamaları, katı ortam temizliği uygulamaları; çiğ ve yemeye hazır gıda üretim bölgelerinin ve ürünlerinin ayrılması
<i>Salmonella spp.</i>	Uygun ısı işlem; çiğ ve pişmiş ürünlerin ayrılması; uygun çalışan temizliği; fermantasyon kontrolü; düşürülmüş su aktivitesi; kesim öncesi hayvanların yemlenmesinin bırakılması; derinin yüzölme sırasında etle temasının önlenmesi; antimikrobiyal su ile durulamalar; haşlama uygulamaları; bıçakların dezenfeksiyonu
<i>Staphylococcus aureus</i>	Çalışanın hijyeni; uygun fermantasyon ve pH kontrolü; çapraz bulaşmanın kontrolü
<i>Yersinia enterocolitica</i>	Uygun soğutma; ısı işlemler; tuz ve asitliğin kontrolü; çapraz bulaşmanın kontrolü
<i>Trichinae</i>	Domuz eti içeren bütün gıdaların canlı <i>Trichinae</i> kalmayacak şekilde etkin olarak ısıtılmalı; soğutulmalı ve tütsülenmeli

Çizelge 3.4: Fiziksel Tehlikeler ve Kaynakları (Özdemir 2003).

Malzeme	Yaralama olasılığı	Kaynak
Cam	Kesme, kanama; bulup çıkarmak için cerrahi müdahale gerekebilir	Şişeler, kavanozlar, ışıklar, aletler, ölçü kapları;, termometreler
Tahta	Kesme, enfeksiyon boğulma; çıkarmak için cerrahi müdahale gerekebilir	Sahalar, paletler, kutular, binalar
Taş, metal parçaları	Boğulma, diş kırılması, kesme, enfeksiyon; çıkarmak için cerrahi müdahale gerekebilir	Saha, binalar, makineler, teller, çalışanlar, vidalar, civatalar, kablolar, et askıları
İzolasyon	Boğulma; asbestos ise uzun vadeli	Yapı malzemesi
Kemik	Boğulma, travma	Saha, uygun olmayan işleme, hammaddeler
Plastik	Boğulma, kesme, enfeksiyon; çıkarmak için cerrahi müdahale gerekebilir	Saha, paketleme malzemesi, paletler, çalışanlar, hammaddeler
Takılar	Boğulma, kesme, diş kırılması; çıkarmak için cerrahi müdahale gerekebilir	Kalem, düğme, dikkatsiz çalışan uygulamaları, dikiş iğnesi

Çizelge 3.5: Fiziksel Tehlikeleri Önleme Örnek Yöntemleri (Özdemir 2003).

Tehlike	Önleyici Yöntemler
Hammaddelerde yabancı madde	Tedarikçinin HACCP planı; hammadde şartnameleri; tedarikçi garantisi; tedarikçi denetimi ve belgelendirme; tuzak ve filtreler; hammaddelerin işletme içi denetimi
Ambalaj malzemeleri ve temizleme maddeleri vd. içindeki yabancı maddeler	Tedarikçinin HACCP planı; hammadde şartnameleri; tedarikçi garantisi; tedarikçi denetimi ve belgelendirme; hammaddelerin işletme içi denetimi
İşleme sırasında ve çalışanlarda yabancı madde bulaşması	Üretim hattında metal tarayıcılar; ürünlerin görsel muayenesi, alet ekipmanları uygun bakımı; ekipmanların sık denetimi
Çalışan uygulamaları nedeniyle bulaşabilecek yabancı maddeler	Metal dedektör kullanımı; ürünlerin görsel kontrolü; cihazların uygun şekilde bakım ve ekipmanların görsel olarak incelenmesi
Tavuk karkaslarında, soğutma sonrası kontrol sırasında yabancı madde tespit edilmesi	Karkas numuneleri soğutma sonrası yabancı madde bulunma kriterlerine uygunluk açısından incelenir.

Çizelge 3.6: Kimyasal Tehlike Tip ve Örnekleri (Özdemir 2003).

Tipi	Tehlike
Doğal olarak oluşan tehlikeler	Mikotoksinler (örn. aflatoksin)-küf Scombrotoksin (histamine)-Protein yıkımı Ciguatoxin (deniz dinoflagellatlarından) Zehirli mantar çeşitleri Shellfish toksinleri (deniz dinoflagellatlarından) Paralytic shellfish zehirlenmesi (PSP) Diarrhetic shellfish zehirlenmesi (DSP) Neurotoxic shellfish zehirlenmesi (NSP) Amnesic shellfish zehirlenmesi (ASP) Bitki zehirleri Pyrrolizidine alkaloidler Phytohemagglutinin
Sonradan eklenen kimyasallar	Zirai kimyasallar: Haşere mücadele ilaçları, fungusitler, zararlı bitki mücadele ilaçları, gübreler, böcek ilaçları, hayvan ilaçları, antibiyotikler ve büyüme hormonları, polychlorinated biphenyls (PCBs)
Bitki kimyasalları	Temizleyiciler, yağlar, boyalar, haşere mücadele ilaçları
Endüstriyel kimyasallar	Yasaklanmış bileşikler (21 CFR 189) Doğrudan-Dolaylı
Zehirli element ve bileşikler	Kurşun, çinko, arsenik, civa, siyanür
Gıda katkı maddeleri	GMP ile sınırlı kullanılabilenler Koruyucular (nitrit ve kükürt bazlı maddeler) Lezzet vericiler (monosodium glutamate) Besleyici katkı maddeleri (niacin) Renk maddeleri İkincil dolaylı ve doğrudan İşletmede kullanılan kimyasallar (örn. yağlar, temizleme/sanitasyon maddeleri, kaplamalar ve boyalar) Bilerek katılmış zehirli kimyasallar

Çizelge 3.7: Kimyasal Tehlikelerin Bulunabileceği Aşamalar (Özdemir 2003).

Aşama	Tehlike
Hammaddeler	Pestisitler, antibiyotikler, hormonlar, zehirler, gübreler, fungusitler, ağır metaller, PCBs Renklendiriciler, mürekkepler, dolaylı katkı maddeleri, ambalaj malzemeleri
İşleme	Dolaysız katkı maddeleri-Koruyucular (nitrit), lezzet vericiler, renklendiriciler Dolaylı katkı maddeleri-kaynamayı kolaylaştırıcı su katkı maddeleri, soyma kolaylaştırıcıları, köpük önleyiciler
Bina ve ekipman bakımı	Yağlar, boyalar, kaplamalar
Sanitasyon	Pestisitler, temizleyiciler, sanitasyon malzemeleri
Depolama ve sevkiyat	Bütün kimyasallar, çapraz bulaşmalar
Boru/Kaplar	Ağır metalden yapılmış ve yüksek asitli gıda depolama ya da taşımada kullanılan boru/kaplardan gıdalara ağır metal geçişi
Bağlantı yeri hataları	Konserve kutuları ve kaplarındaki veya hava-geçirmez olarak paketlenmiş diğer gıdalarda ambalajındaki bağlantı hataları nedeniyle ısıl işlemde olan bulaşmalar
Sanitasyon	Üretim öncesi, sonrası, sırasında yetersiz temizleme ya da sanitasyon nedeniyle zehirli maddelerin kalıntıları
Katkı maddeleri	yasal olarak gıdalara katılması ya da bulunmasına izin verilmeyen katkı maddeleri ya da diğer kimyasallar gıdalara bulaşması/eklenmesi; gıdalarda bulunmasına izin verilen katkı maddelerin tehlike oluşturabilecek kadar yüksek miktarı gıdaya eklenmesi
Tarım-yetiştirme uygulamaları	Tarım ilaçları, hormonlar, antibiyotikler ve veteriner ilaçları gibi zehirli maddelerin kalıntıları

Çizelge 3.8: Kimyasal Tehlikeleri Önleme Örnek Yöntemleri (Özdemir 2003).

Tehlike	Önleyici Yöntem
Doğal olarak bulunabilen maddeler	Tedarikçi garantisi; tedarikçi garantisinin doğruluk ve yeterliliğinin test edilmesine yönelik bir doğrulama programı
Dışardan eklenen kimyasallar	Her bir hammadde için detaylı şartnamenin hazırlanması; tedarikçi garantisi; tedarikçi ziyareti; tedarikçinin HACCP planıyla çalışma zorunluluğu; karkaslarda herhangi bir kalıntı olup olmadığının test edilmesi.
İşlemede kullanılan kimyasallar	Bütün dolaysız ve dolaylı gıda ve boya katkı maddelerini belirle ve listele; bütün kimyasalların onaylı olup olmadığını kontrol et; bütün kimyasalların kullanılıp kullanılmadığını kontrol et; yasaklı herhangi bir katkı maddesinin kullanımı kaydet.
Ambalaj malzemesinden kimyasal tehlike bulaşması	Gıdalar, gıdayı bozmayacak veya sağlığa zarar vermeyecek kaplarda paketlenmelidir. Ambalaj malzemesinin üzerinde bir garanti etiketi bulundurulmalıdır.

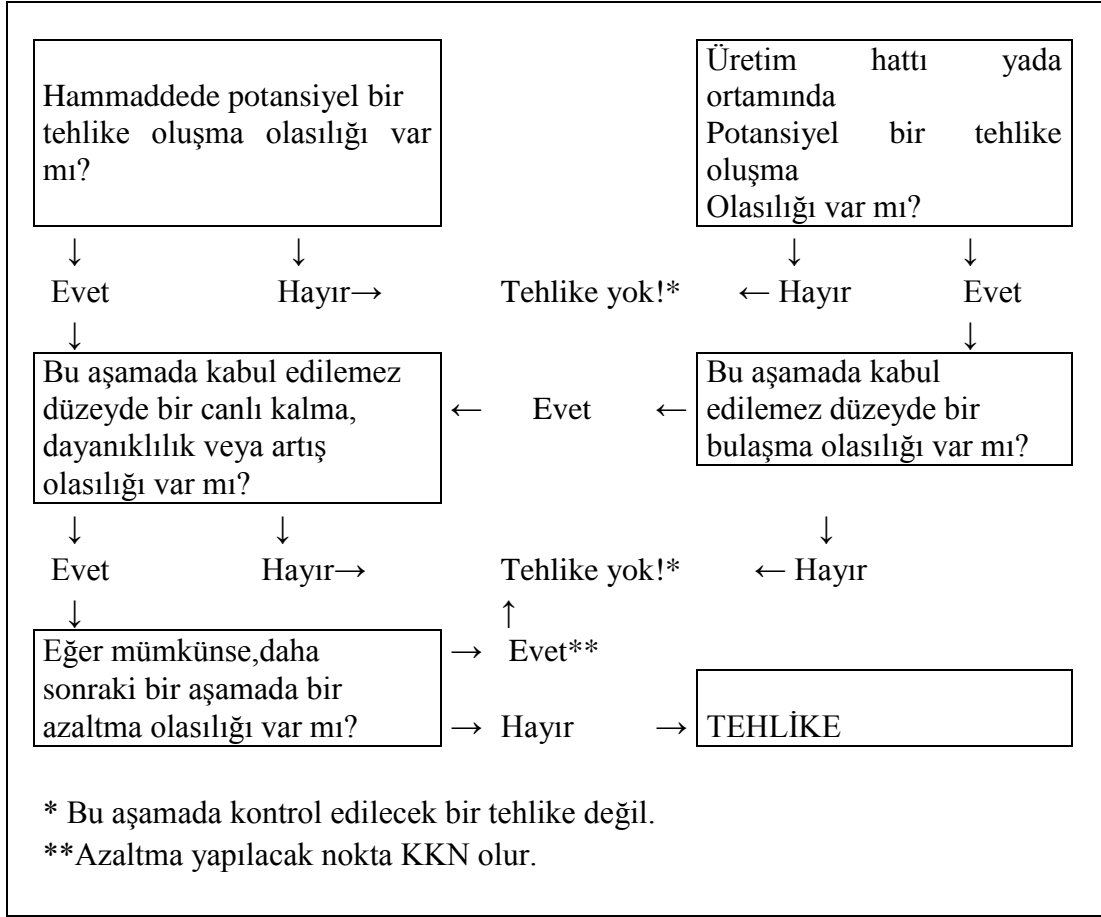
Bir tehlike analizinin yapılması için aşağıdaki konuları değerlendirmek bir temel oluşturabilir:

Geçmiş verilerin değerlendirilmesi: Gıdayla ilgili geçmiş veri ve deneyimler temel alınarak ilgili fiziksel, kimyasal ve biyolojik bulaşma riskleri ile mikroorganizma varlığı ve çoğalması ile ilgili riskler gözden geçirilmelidir (Topoyan 2003).

Üretim aşamalarının gözden geçirilmesi: Üretimdeki tüm işlemler incelenmeli ve sorumlu personelden görüş alınmalıdır. İşlemler; formülasyon, hazırlama, gıdanın beklenen depolama ve tüketim şekli, temizlik araçlarının etkin kullanımı gibi noktalardan incelenerek HACCP sistemi açısından önemli bilgiler elde edilebilir (Topoyan 2003).

Gıdanın gerçek parametrelerinin ölçülmesi: Gıdayla ilgili sıcaklık , pH ve su aktivitesi gibi özellikler ölçülmeli ve mikroorganizmaların bulaşması, üremesi ve canlı kalmasına neden olacak koşullarda olup olmadığı ya da hangi durumlarda bu koşulların ortaya çıkabileceği tanımlanmalıdır (Topoyan 2003).

Ürünle bağlantılı olan potansiyel tehlikelerin belirlenmesi aşamaları şekil 3.3'te verilmiştir (Yasan 2007).



Şekil 3.3: Tehlikelerin belirlenmesi aşamaları

Risk analizini her türlü tehlikenin değerlendirildiği süreç olarak ifade edebiliriz. Sonuç olarak , tehlike analizinde temel amaç bütün ürünler için olabilecek bütün tehlikelerin ve bunların ortaya çıkış risklerinin belirlenmesi, tehlikelerin kategorilerine göre önlemlerin alınması ve tehlikenin ya yok edilmesi yada tamamen kontrol altına alınmasıdır diyebiliriz (Yasan 2007).

3.5.2.7 Kritik Kontrol Noktalarının Belirlenmesi

HACCP sisteminin temelinde gıdanın üretim aşamalarında tehlike analizinin yapılarak, olabilecek tehlikelerin önlenmesi esasına dayanmaktadır. (Yasan 2007). Kritik kontrol noktaları, belirlenen bir tehlikenin tanımlanan kontrol ölçütleri kullanılarak

önlenebildiği, azaltılabildiği ya da tamamen ortadan kaldırılabildiği bir aşamayı belirtir (Topoyan 2003).

Kritik kontrol noktası; bir işletmede kontrol altında tutulmadığı takdirde, tüketici veya ürün için tehlike oluşturabilecek olan herhangi bir üretim sürecini, üretimin yapıldığı alanı veya hammaddeyi tanımlamaktadır. Diğer bir deyişle tehlikenin ölçülebilir düzeyde azaltıldığı veya kabul edilebilir düzeyde stabilize edildiği üretim aşaması, üretimin yapıldığı alan, özel proses ya da hammadde KKN olabilmektedir (Yılmaz 2007). Bir tehlike faktörü içinde birden fazla kritik kontrol noktası oluşturulabilir.

Kritik kontrol noktaları tespitinin amacı sağlıksız gıda üretimiyle müşteri sağlığını riske sokmayı, müşteri şikayetlerini aza indirmeyi ve proses içinde ürün bazında başa dönüş engelleneceğinden kaynak kullanımını da en az seviyeye indirerek proseste ekonomiklik sağlar (Yasan 2007).

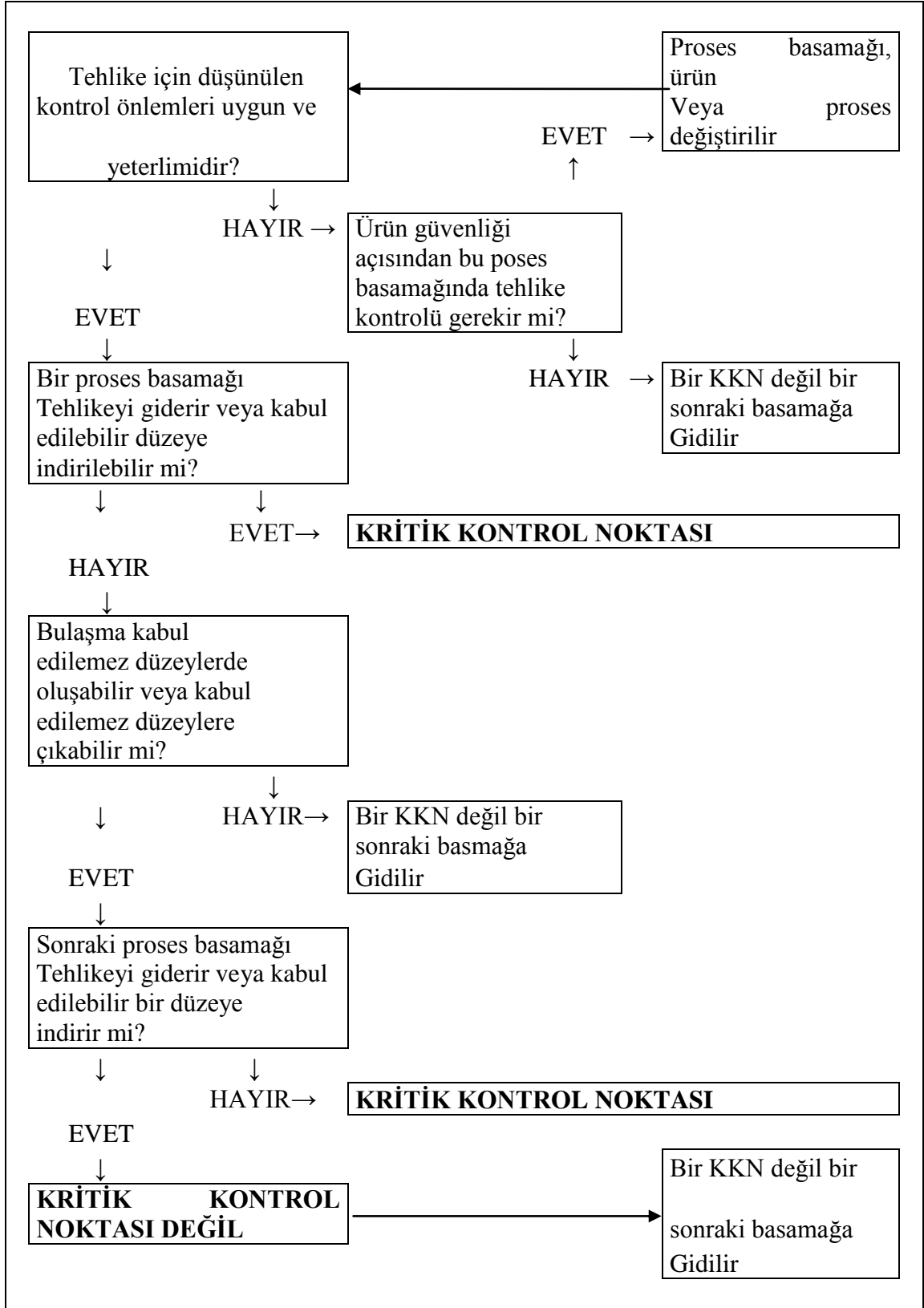
Kritik kontrol noktalarının başlıca özelliği; ölçülebilir ve ürün güvenliğini sağlayıcı özellikte olmasıdır. Tehlikelerin kantitatif olarak kontrol edilebildiği parametrelerden en önemlisi, hammaddede ve üretimdeki süreçlerinde (yıkama, ısıtma-pastörizasyon, ışınlama, yüksek basınç uygulaması vb.) patojen mikroorganizma bulaşma düzeyidir. Bu düzeyi etkileyen faktörler genellikle ürün bileşimi ile ilgilidir (kurutma, asitlendirme, koruyucu bileşiklerin varlığı gibi). Ancak kontrollü atmosfer, depolama sıcaklığı ve depolama süresi gibi dış faktörler de bu düzey üzerinde etkili olabilmektedir. Son değerlendirmelerde, kritik kontrol noktaları risklerin azaltıldığı ve azalma düzeyinin ölçülebildiği koşullarda anlamlı kabul edilmektedir (Yılmaz 2007).

Kritik kontrol noktası belirlenirken üretim aşamalarındaki uygulamalar dikkate alınmalıdır. Örneğin, ısıtma işlemi ile çiğ üründen geçebilecek ya da üretim aşamalarında bulaşabilecek gıda kaynaklı hastalık yapan patojenlerin vejetatif formlarının büyük bir çoğunluğu öldürülebilir. Fakat bir hammadde mikrobiyal tehlike içeriyor ve daha sonra uygulanacak işlemler mikrobiyolojik tehlikeyi kontrol altına almayı garanti etmiyorsa bu hammaddeyi bir KKN olarak almak gereklidir. Pişirme, dondurma, soğutma, ısıtma

işlem ve yıkama gibi işlemler bir KKN aşaması olabileceği gibi, alet ve ekipmanların, temizlik ve dezenfeksiyon işlemleri veya personel hijyeni gibi uygulamalar da KKN olabilir (Yılmaz 2007).

Kritik kontrol noktasının belirlenmesinde HACCP karar ağacı kullanılmaktadır. HACCP karar ağacı Kodeks Alimentarius çalışma grubu tarafından 1991 yılında geliştirilmiştir (Kaprol 2004). Her bir proses basamağında her tehlike için karar ağacının oluşturulması gereklidir (Yasan 2007).

Şekil 3.4'te Proses basamağı, Şekil 3.5'te hammaddeye ait karar ağaçları görülmektedir.



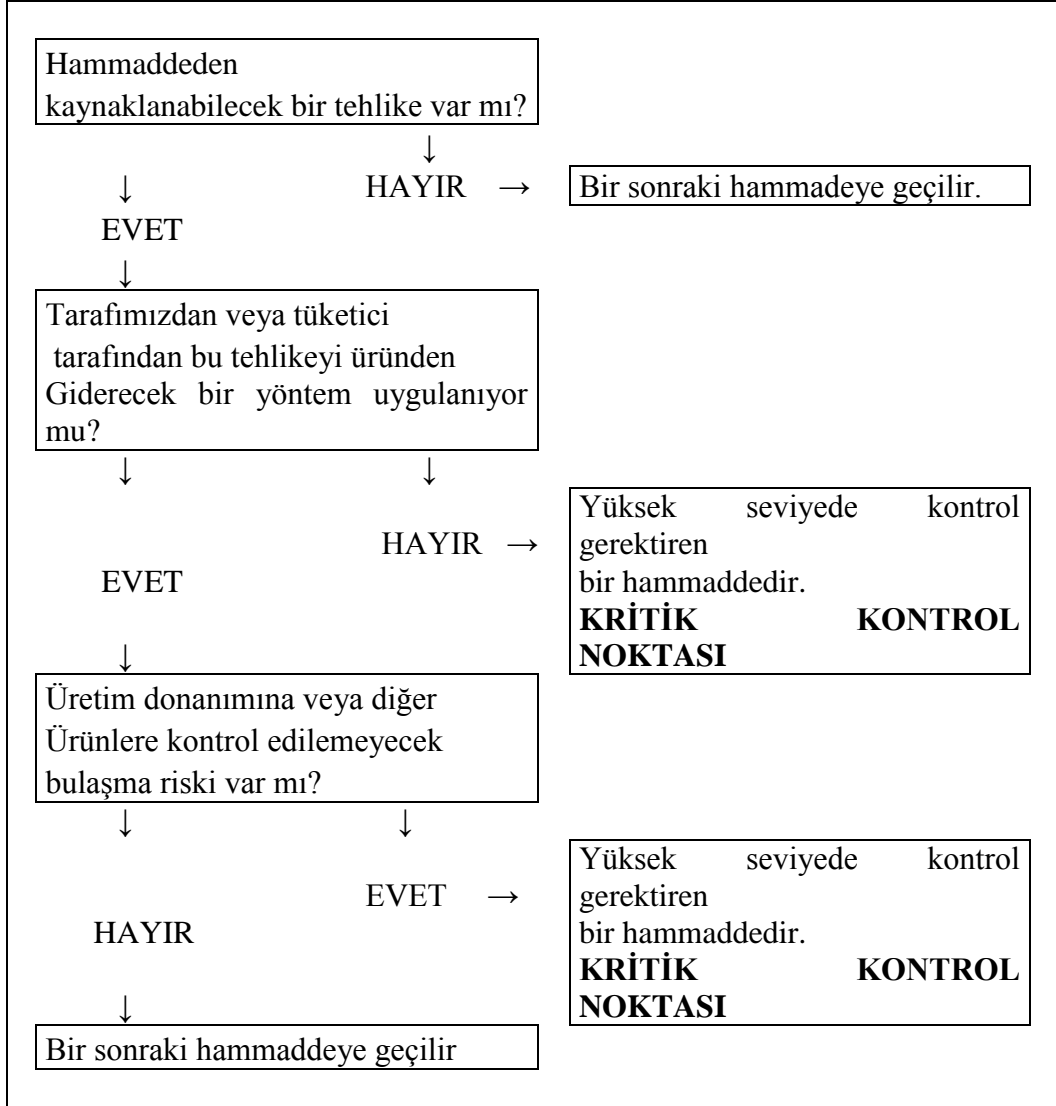
Şekil 3.4: Proses basamağı karar ağacı (Yasan 2007).

Karar ağacı oluşturulurken dikkat edilecek noktalar şunlardır;

-Karar ağacı tehlike analizinden sonra kullanılır.

-Karar ağacı KKN tespiti için kullanılır.

-Karar ağacında, tehlikeyi tanımlamada birden fazla basamak kullanılabilir (Yasan 2007).



Şekil 3.5: Hammadde karar ağacı (Yasan 2007).

3.5.2.8 Kritik Limitlerin Belirlenmesi

Kritik limit, bir kritik kontrol noktasında tehlikenin önlenmesi, ortadan kaldırılabilmesi veya kabul edilebilir seviyelere indirilebilmesi için kontrol altında tutulması gereken biyolojik, kimyasal ve fiziksel kontrol parametrelerinin en büyük ya da en küçük değeridir (Yılmaz 2007).

Kritik sınırlar konusunda bilgi kaynağı olarak aşağıdaki seçenekler kullanılabilir:

- Bilimsel yayınlar/araştırma verileri,
 - Düzenleyici (kanuni) hükümler ve rehber ilkeler,
 - Uzmanlar (akademisyenler, gıda bilimcileri),
 - DeneySEL çalışmalar (yerinde yapılan deneyler, sözleşmeli laboratuvar çalışmaları)
- (Yasan 2007).

Bu kriterlerin belirlenmesi sırasında aşağıda maddeler halinde verilmiş olan ürünle ilgili fiziksel, kimyasal duyuşsal özellikler ve bunun yanı sıra yöntemle ilgili faktörler göz önünde bulundurulmalı ve kontrol kriterleri bu parametreler çerçevesinde saptanmalıdır (Yılmaz 2007).

Fiziksel Parametreler; sıcaklık, süre, nem, bir paketteki ürün miktarı, boyutu gibi (Yılmaz 2007).

Kimyasal Parametreler; fermente gıdaların veya asitlendirilmiş gıdaların pH'sı, orta derecede nemli gıdaların su aktivitesi, tuz konsantrasyonu, soğutma suyunda mevcut klor miktarı ve ürünlerdeki koruyucu madde düzeyi gibi (Yılmaz 2007).

Duyuşsal Parametreler; tekstür, görünüş ve lezzet gibi (Yılmaz 2007).

Yönetimle İlgili Parametreler; örneğin ürünün kullanılan koşullarını açıklayıcı şekilde eksiksiz ve doğru etiketlenmesi, etkin stok rotasyonu gibi (Yılmaz 2007).Belirlenmiş tehlikeyi kontrol etmek üzere bir ya da daha fazla kritik limit belirlenebilir. Örneğin,

sürekli fırında pişirilen köftelerin ısıya dayanıklı patojenlerin tamamen yok edilmesini sağlamak üzere köftelerin en düşük iç sıcaklığı, fırın sıcaklığı, köftenin fırında geçireceği süre ve köftenin şekli ve kalınlığı limitler olarak kullanılabilir (Kaprol 2004).

İki tip kritik limitten söz edilebilir: Alt limit ve üst limit.Üst limitten söz edildiği durumda, ölçülen değer kritik limitten fazla olmamalıdır.Alt limit söz konusu ise, ölçülen değer kritik limitten az olmaması gerekir (Topoyan 2003).

3.5.2.9 Kritik Kontrol Noktaları için İzleme Faaliyetlerinin Belirlenmesi

İzleme, KKN noktalarında planlanmış ölçüm veya gözlemlerin yapılması ve elde edilen sonuçların hedeflenen kriter veya limitlere uygun olup olmadığını değerlendirilmesidir (Yılmaz 2007).

İzleme her bir kritik kontrol noktası için tek tek yapılmalıdır (Yasan 2007).

Bir izleme sistemi aşağıdaki bileşenlerden oluşmalıdır:

- İzleme yöntemi,
- İzleme sıklığı,
- İzleme ile ilgili işlemin nerede yapılacağı, örnekleme olup olmaması,
- Kullanılacak metaryal,
- Örnekleme planı,
- Kabul kriterleri veya spesifikasyonları,
- İzlemeden sorumlu personel,
- İzleme sonuçlarını değerlendirilmesinden sorumlu personel,
- İzleme sonuçlarının kayıt prosedürü,
- Sapma oluştuğunda uygulanacak önleyici faaliyetler ve düzeltici faaliyetler,
- Bilginin gerekli birim ve kişilere nasıl iletileceği (Topoyan 2003).

İzleme, işlemlerin takibini sağlayarak kontrolün kaybolduğu veya kaybolma eğiliminde olduğunun tespit edilmesini ve böylelikle düzeltmelerin zamanında yapılabilmesini sağlar. Kritik limitlerin dışına çıkılması sapma olarak tanımlanır.

Bu durum tehlikeli veya güvenli olmayan ürünlerin üretilmesi anlamına gelir (Kaprol 2004).

Seçilmiş olan yöntemler, KKN'da güvenli uygulamanın yapılıp yapılmadığını saptayabilmeli, tolerans değerleri dışına çıktığı tespit edildiğinde alınacak önlemleri de içermelidir. İzleme uygulamaları mikrobiyolojik, fiziksel ve kimyasal parametreler olabilmektedir. Bütün izleme cihazları önceden kalibre edilmelidir. Seçilen parametreler, kritik üretim süreçlerinde periyodik olarak ölçülmeli, elde edilen veriler mutlaka kayda geçirilmelidir (Yılmaz 2007).

KKN'ları izlemek için birçok yol vardır. İzleme sürekli ya da aralıklı yapılabilir. İzleme sıklığı tehlikenin kontrol edilmesini sağlayacak kadar olmalıdır. İzlemeden sorumlu kişi açık olarak belirlenmeli, izlemenin nasıl yapılacağı konusunda eğitilmeli, izlemenin amaç ve önemi anlatılmalıdır. Sorumlular izleme ve raporlama sırasında tarafsız olmalı ve sonucu doğru olarak raporlamalıdır. KKN noktalarının izlenmesiyle ilgili bütün kayıt ve dokümanlar doğru olarak doldurulmalı, izlemeyi yapanlar tarafından imzalanmalı ve yetkili tarafından onaylanmalıdır (Kaprol 2004).

3.5.2.10. Düzeltici Faaliyetlerin Belirlenmesi

Kritik kontrol noktalarında kullanılacak kontrol kriterleri ve limitlerden sapmalar olması halinde veya incelemeler sırasında kritik kontrol noktalarında kontrollerin tam olarak gerçekleştirilemediği fark edildiği takdirde, işletmede gerçekleştirilecek uygulamalar ve alınacak önlemler tam olarak belirlenmelidir. Bu amaçla her bir kritik kontrol noktasından sorumlu kişiler belirlenmeli, bu noktalarda kriterlerden sapmalar meydana geldiğinde ne gibi bir uygulamaya gidileceği ve üretilen ürünün ne yapılacağı açık bir şekilde tanımlanmalıdır (Yılmaz 2007).

Herhangi bir kritik kontrol noktasında uygulanabilecek düzeltici faaliyetlere tekrar ısıtma, tekrar işleme, işlem sıcaklığının artırılması, işlem süresinin uzatılması, termostatların ayarlanması, su aktivitesinin azaltılması, pH'nın azaltılması, ölçüm ekipmanının yenilenmesi, işleme ekipmanının yenilenmesi veya bakımının yapılması,

personelerle ek eğitim verilmesi, HACCP dokümanlarının revizyonu, üretim sürecinin akışında değişiklik gibi işlemler örnek olarak verilebilir (Topoyan 2003).

Ancak her kontrol limitinden sapma olan dönemde, üretilmiş olan ürünler ayrıntılı olarak incelenmeli ve şüpheli ürünlerin tümü şüphe giderilene kadar özel olarak ayrılan bir mahalde muhafaza edilmelidir. Bu aşamada gıda güvenliği ekibinin ve dış uzmanların da görüşü alınmalı, gerekirse ürün daha ileri seviyelerde analizlere tabi tutulmalıdır. Yeterli bilgi sahibi olunduktan sonra ürün hakkında aşağıdaki kararlardan biri verilebilir;

- Ürün imha edilebilir.
- Yeni bir ürüne işlenebilir.
- Hayvan yemi olarak kullanılabilir.
- Ek testler yapılarak sonuçlarına göre ürün tüketime sunulabilir (Yılmaz 2007).

Düzeltilici faaliyetler bir prosedür içinde tam olarak tanımlanmalıdır. Bu tür bir prosedürde hangi durumlarda düzeltilici faaliyet yapılacağı, veri kaynaklarının ne olacağı, kimlerin düzeltilici faaliyet yapacağı, düzeltilici faaliyetlerin nasıl başlatılacağı, uygulanacağı ve bitirileceği açık bir şekilde belirtilmelidir (Topoyan 2003).

Genel olarak düzeltme faaliyetlerinin amaçları sapmanın nedeninin tanımlanması ve ortadan kaldırılması, kritik kontrol noktalarının kontrol altına alınması ve yeniden oluşabilecek olayların önlenmesidir (Yasan 2007).

3.5.2.11. Doğrulama Prosedürlerinin Oluşturulması

Doğrulama, planlanan HACCP sisteminin çalışıp çalışmadığını tespit etmek için kullanılan metodu, prosedürleri ve buna ilaveten kullanılan izleme yöntemini kapsamaktadır (Yasan 2007). Doğrulamanın amacı, kayıtların zamanında ve doğru bir şekilde tutulmasını sağlayarak gıda güvenliğini güvence altına almaktır (Topoyan 2003).

Doğrulama faaliyetleri, izleme ve düzeltme faaliyetlerini gerçekleştiren personel dışında biri tarafından gerçekleştirilmelidir (Topoyan 2003).

Doğrulama faaliyetlerine aşağıdakiler örnek olarak verilebilir:

- Uygun bir doğrulama faaliyeti zaman çizelgesinin oluşturulması,
- HACCP sistemi ve kayıtlarının gözden geçirilmesi,
- HACCP planında geçen prosedürlerin doğru uygulanıp uygulanmadığına yönelik, olarak yapılan saha denetimleri
- Kritik limitlerin geçerliliğinin doğrulanması,
- Sapmaların ve ürünle ilgili düzenlemelerin gözden geçirilmesi,
- Kritik kontrol noktalarının kontrol altında olduğunun doğrulanması,
- Son ürün muayene ve testleri (Topoyan 2003).

Doğrulama faaliyetlerinin içerisinde dokümanların doğrulanması, uygulamanın doğrulanması, sistemin geçerliliğinin gözden geçirilmesi, planlı kalite iç denetimleri ve yönetimin gözden geçirilmesi yer alır (Topoyan 2003).

3.5.2.12. Kayıt Tutma ve Dokümantasyon Prosedürlerinin Hazırlanması

Kayıt tutma işlemi ürünün izlenebilirliğini yani ürünün nereden geldiğini, hangi aşamalardan geçtiğini ve kimlere ulaştırıldığını gözleyebilmemiz açısından önem taşımaktadır (Yasan 2007).

HACCP sisteminin başarısı açısından, kayıt sistemi çok önemli bir noktayı oluşturmaktadır.

Bunun nedeni, çeşitli amaçlarla HACCP prensiplerinin doğru olarak uygulandığının gösterilmesinin gerekli olmasıdır. Bunun sağlanabilmesi için tüm aşamalardaki HACCP prosedürleriyle ilgili doküman ve kayıtların tutulmalıdır (Topoyan 2003).

Kayıt tutma işlemi prensiplerin doğru olarak uygulandığının kamuoyuna ve yetkililere gösterilmesi açısından kanıt niteliği taşımaktadır (Yasan 2007).

Kayıt tutma prosedürünün içeriği; bu kayıtların oluşturulması, onaylanması, gözden geçirilmesi, saklanması, korunması, tekrar kullanıma sunulması, ulaşılabilirliği, elden

çıkarılması ve imhası gibi konularda izlenecek yöntemi açıklar nitelikte olmalıdır. HACCP sistemi için tutulması gereken kayıtlar genel olarak şunları kapsamalı ve kayıt sistemi sürdürülmelidir;

- Hammaddenin kaynağı, doğası, kalitesi,
- Tüm proses kayıtları (depolama ve dağıtım dahil),
- Temizlik, dezenfeksiyon,
- Ürün / proseste sapmalar,
- HACCP planı (Tehlikeleri belirleme ve kontrol önlemlerinin açıklanmasını içeren tehlike analizleri, gıda güvenliği ekibinin ve verilen sorumlulukların listesi, doğrulanmış akış şeması, HACCP planı özet tablosu, kritik kontrol noktası olan süreçlerin adımları, kritik limitler, izleme, düzeltici faaliyetler, doğrulama prosedürleri ve çizelgesi, kayıt prosedürleri),
- Geçerlilik kayıtları gibi destek dokümantasyon,
- Planın uygulamaya konulması sürecinde genelleştirilmiş kayıtlar (Yılmaz 2007).

Sistemin yürütülmesinde uygulanacak kayıt ve dokümantasyon sistemi kağıt üzerinde olabileceği gibi, elektronik ortamda da gerekli yetkiler tanımlanarak uygulanabilir (Topoyan 2003).

Kayıt sistemi oluşturulurken, kayıt tutacak olan kişinin sorumlulukları iyi tanımlanmalı kayıt tutma sorumluluğu en uygun konumdaki personele verilmelidir. Kayıt tutmakla sorumlu olan personel, tutulan kayıtları imzalamalı ve tarih atmalıdır (Yılmaz 2007).

Bir kayıt istemi gerekli tüm içeriği sağlayacak, fakat aynı zamanda mümkün olduğunca basit olacak şekilde oluşturulmalıdır (Topoyan 2003).

Kayıt tutma ve dokümantasyonun yararları:

- İşletmelerin HACCP planına uygun bir şekilde işlediğini yazılı belge olarak göstermeleri,
- Gıda bileşenlerinin ve tanımlanmış ürünün geçmişinin takibine olanak sağlaması,
- Belirli bir işlem sırasında meydana gelen sapmaları tanımlamaya yardımcı olmaları.

4. ISO 22000:2005 GIDA GÜVENLİĞİ YÖNETİM SİSTEMİNİN DOKÜMAN YAPISI

4.1. Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi

4.1.1. Genel şartlar

ISO 22000:2005 (4.1) maddesine göre, kuruluş, etkili bir gıda güvenliği yönetim sistemi oluşturmalı, dokümanite edilmeli, uygulamalı ve bunu sürekli hâle getirebilmeli ve bu standardın gereksinimlerine göre gerekli durumlarda güncelleme yapmalıdır. Gıda güvenliği yönetim sisteminin kapsamını tanımlamalıdır (Anonim 2010).

4.1.2. Dokümantasyon şartları

ISO 22000:2005 (4.2.1, 4.2.2, 4.2.3) maddelerine göre, Gıda güvenliği politikasının ve ilgili amaçların yazılı hale getirilmiş ifadeleri, bu uluslararası standard gereği olan prosedürler ve kayıtların dokümantasyonu, Kuruluşun gıda güvenliği yönetim sisteminin etkin bir gelişim, uygulanma ve güncellenmesini kanıtlamak için ihtiyaç duyduğu dokümanları içermelidir (Anonim 2010).

Gıda güvenliği yönetim sisteminin gerektirdiği dokümanlar kontrol edilmelidir. Kayıtlar, gıda güvenliği yönetim sistemi şartlarına uygunluğu kanıtlamak ve etkin bir gıda güvenliği yönetim sisteminin uygulandığını gösterebilmek için oluşturulmalı ve sürdürülmelidir (Anonim 2010).

4.2. Yönetim Sorumluluğu

4.2.1. Yönetim taahhüdü

ISO 22000:2005 (5.1) maddesine göre, Üst yönetim, gıda güvenliği yönetim sisteminin geliştirilmesi ve uygulaması ile sistemin etkinliğinin sürekli iyileştirilmesi hakkındaki taahhüdünün kanıtlarını sağlamaktadır (Anonim 2010).

4.2.2. Gıda güvenliği politikası

ISO 22000:2005 (5.2) maddesine göre, Üst yönetim, gıda güvenliği politikasını rolüne

uygun olmasını, hem yasal ve düzenleyici şartlara hem de müşterilerle karşılıklı hemfikir olunan gıda güvenliği şartlarına uymasını, kuruluşun tüm seviyelerinde açıklanmasını, uygulanmasını ve devam ettirilmesini, sürekli uygunluk için gözden geçirilmesini, uygun dille iletişimi, ölçülebilir hedeflerle desteklenmesini sağlamalıdır (Anonim 2010).

4.2.3. Gıda güvenliği yönetim sisteminin planlanması

ISO 22000:2005 (5.3) maddesine göre, Üst yönetim, kuruluşun gıda güvenliğini destekleyen amaçlarının karşılanmasını yerine getiren gıda güvenliği yönetim sisteminin planlanmasını, sürdürülebilir gıda güvenliği yönetim sistemine, sisteme yönelik değişiklikler planlanıp uygulandığı zaman güvenilirliği sağlamalıdır (Anonim 2010).

4.2.4. Sorumluluk ve yetki

ISO 22000:2005 (5.4) maddesine göre, Üst yönetim, gıda güvenliği yönetim sisteminin etkin işlemesi ve sürdürülmesini sağlamak için, kuruluş içinde yetki ve sorumlulukları tanımlamalı ve ilgililere bildirmelidir (Anonim 2010).

4.2.5. Gıda güvenliği ekip lideri

ISO 22000:2005 (5.5) maddesine göre, Üst yönetim, diğer sorumluluklarına bakılmaksızın, ilgili yetki ve sorumluluğu olması gereken bir gıda güvenliği ekip lideri atamalıdır (Anonim 2010).

Gıda güvenliği ekip liderinden, bir gıda güvenliği ekibi oluşturulması ve ekibin çalışmasının organize edilmesi, gıda güvenliği ekibi üyelerinin, konu ile ilgili kurs ve eğitimlerinin temin edilmesi, kurulan, uygulanan, sürdürülen ve güncellenen bir gıda güvenliği yönetim sisteminin sağlanması, Kuruluşun üst yönetimine, gıda güvenliği yönetim sisteminin etkinliği ve uygunluğunun rapor edilmesi istenir (Anonim 2010).

4.2.6. İletişim

ISO 22000:2005 (5.6.1, 5.6.2) maddelerine göre, gıda zinciri boyunca, gıda güvenliği ile ilgili önemli noktalara dair yeterli bilgiyi sağlamak için, kuruluş iletişime yönelik etkin düzenlemeler oluşturmalı, uygulamalı ve sürdürmelidir (Anonim 2010).

Bu tip iletişim, kuruluş ürünlerinin gıda güvenliği hakkındaki bilgilerini, konu ile ilgili olabilecek gıda zincirindeki diğer kuruluşlara sağlamalıdır. İletişime ait kayıtlar iyi bir şekilde tutulmalıdır. Yasal ve düzenleyici otoritelerin ve müşterilerin gıda güvenliği şartları elde edilebilir olmalıdır (Anonim 2010).

4.2.7. Acil durumlarda hazırlık ve müdahale

ISO 22000:2005 (5.7) maddesine göre, üst yönetim gıda güvenliğini etkileyebilecek potansiyel acil durumlar ve kazaları yönetmeye yönelik, kuruluşun gıda zincirindeki rolü ile ilgili olan prosedürleri oluşturmalı, uygulamalı ve sürdürmelidir (Anonim 2010).

4.2.8. Yönetimin gözden geçirilmesi

ISO 22000:2005 (5.8.1, 5.8.2, 5.8.3) maddelerine göre, Üst yönetim, kuruluşun gıda güvenliği yönetim sistemini, sistemin süregelen uygunluğunu, yeterliliğini ve etkinliğini garanti etmek için planlanmış aralıklarla gözden geçirmelidir.

Gıda güvenliği yönetim sisteminde ihtiyaç duyulan değişiklikler ve sistemin geliştirmesi için uygun koşulların değerlendirmelerini içermelidir. Yönetimin gözden geçirilmesine ait girdiler, bilgilerle gıda güvenlik yönetim sisteminin belirli hedefleri arasında ilişki kurmasına olanak kılacak şekilde sunulmalıdır (Anonim 2010).

4.3. Kaynak Yönetimi

4.3.1. Kaynakların sağlanması

ISO 22000:2005 (6.1) maddesine göre, kuruluş gıda güvenliği yönetim sisteminin kurulması, uygulanması, sürekliliğinin sağlanması ve güncelleştirilmesi için yeterli kaynakları sağlamalıdır (Anonim 2010).

4.3.2. İnsan kaynakları

ISO 22000:2005 (6.2, 6.2.1, 6.2.2) maddelerine göre, gıda güvenliği ekibi ve gıda güvenliği üzerine etkisi olan faaliyetleri yerine getiren diğer personel yetenekli olmalı ve uygun teorik ve uygulamalı eğitime, beceri ve deneyime sahip olmalıdır. Kuruluş, gıda güvenliği üzerine etkisi olan faaliyetleri yürüten personel için gerekli yeterlilikleri tanımlamalı, personelin gerekli yeterliliklere sahip olmasını sağlamak için yetiştirilmesi ve eğitimini veya diğer faaliyetleri sağlamalıdır (Anonim 2010).

4.3.3. Alt yapı

ISO 22000:2005 (6.3) maddesine göre, kuruluş, bu standardın şartlarını yerine getirmek için ihtiyaç duyulan alt yapıyı kurmaya ve sürdürmeye yönelik gerekli kaynakları sağlamalıdır (Anonim 2010).

4.3.4. Çalışma ortamı

ISO 22000:2005 (6.4) maddesine göre, kuruluş, bu standardın şartlarını yerine getirmek için ihtiyaç duyulan çalışma ortamını kurmaya ve sürdürmeye yönelik gerekli kaynakları sağlamalıdır (Anonim 2010).

4.4. Güvenli Ürün Planlama ve Gerçekleştirme

4.4.1. Genel

ISO 22000:2005 (7.1) maddesine göre, kuruluş, güvenli ürünler gerçekleştirmek için ihtiyaç duyulan süreçleri planlamalı ve geliştirmelidir (Anonim 2010).

4.4.2. Ön gereksinim programları

ISO 22000:2005 (7.2, 7.2.1, 7.2.2, 7.2.3) maddelerine göre, kuruluş aşağıdakilerin kontrolüne yardım etmek için ön gereksinim programlarını kurmalı, uygulamalı ve sürdürmelidir (Anonim 2010).

Ön gereksinim programları (OGP); Gıda güvenliği ile ilgili kuruluşun ihtiyaçlarına uygun olmalı, üretilen ve/veya işlenen ürünlerin yapısına, işleme tipine ve boyutuna

uygun olmalı, programlar ister genel olarak uygulanabilir, ister özel bir ürün için veya işleme hattı için uygulanabilir olsun, bütün üretim sistemi boyunca tanımlanmalı, gıda güvenliği ekibi tarafından onaylanmalıdır. Ön gereksinim programlarının doğrulanması planlanmalı ve gerekli olduğunda değişiklik yapılmalıdır (Anonim 2010).

4.4.3. Tehlike analizlerinin gerçekleştirilmesinin birincil aşamaları

ISO 22000:2005 (7.3, 7.3.1, 7.3.2,) maddelerine göre, tehlike analizlerini yürütmek için konu ile ilgili tüm bilgiler toplanmalı, korunmalı, güncellenmeli ve kayıt altına alınmalıdır (Anonim 2010).

Bir gıda güvenliği ekibi oluşturulmalıdır. Gıda güvenliği ekibi, gıda güvenliği yönetim sisteminin gerçekleştirilmesi ve uygulanması ile ilgili deneyim ve bilgiye sahip, disiplinler arası bir yapıda olmalıdır (Anonim 2010).

ISO 22000:2005 (7.3.3, 7.3.3.1, 7.3.3.2) maddelerine göre, tüm hammaddeler, ingradyentler ve ürünle temasta bulunan malzemeler, tehlike analizlerinin yürütülmesi için ihtiyaç duyulan kapsam uygun şekilde dokümanlarda tanımlanmalıdır.

Son ürünlerin özellikleri, tehlike analizlerinin yürütülmesi için ihtiyaç duyulan kapsama uygun şekilde dokümanlarda tanımlanmalıdır (Anonim 2010).

ISO 22000:2005 (7.3.4) maddesine göre, son ürünün, makul olarak beklenen tasarlanmış kullanımı ve makul olarak beklenen kötü ve yanlış kullanımı olan tasarlanmamış kullanımı göz önünde tutulmalı ve bunlar tehlike analizlerinin yürütülmesi için ihtiyaç duyulan kapsamda dokümanlar ile tanımlanmalıdır. Kullanıcı grupları ve uygun durumlarda tüketici grupları her bir ürün için tanımlanmalı ve spesifik gıda güvenliği tehlikelerine karşı duyarlı olan tüketici grupları göz önünde tutulmalıdır (Anonim 2010).

ISO 22000:2005 (7.3.5, 7.3.5.1, 7.3.5.2) maddelerine göre, Akış şemaları, gıda güvenliği yönetim sisteminin kapsadığı ürünler veya proses kategorileri için hazırlanmalıdır. Akış şemaları, gıda güvenliği tehlikelerinin muhtemel oluşum, artış

veya başlangıçlarının değerlendirilmesi için bir temel sağlamalıdır. Akış şemaları açık, kesin ve yeterince ayrıntılı olmalıdır (Anonim 2010).

Mevcut kontrol önlemleri, proses parametreleri ve/veya bunların uygulanmasında gösterilen titizlik veya gıda güvenliğini etkileyebilecek prosedürler, tehlike analizlerinin yürütülmesi için ihtiyaç duyulan kapsamda tanımlanmalıdır (Anonim 2010).

4.4.4. Tehlike analizi

ISO 22000:2005 (7.4, 7.4.1) maddelerine göre, Gıda güvenliği ekibi, hangi tehlikelerin kontrol altında tutulması, gıda güvenliğini sağlamak için kontrol seviyesinin ne olması ve hangi kontrol önlemlerinin veya kombinasyonun kullanılması gerektiğini belirlemek için bir tehlike analizi yürütmelidir (Anonim 2010).

ISO 22000:2005 (7.4.2, 7.4.2.1, 7.4.2.2, 7.4.2.3) maddelerine göre, Ürün tipine, proses türüne, fiili üretim alanlarına ilişkin olarak, ortaya çıkması makul olarak oluşabilecek tüm gıda güvenliği tehlikeleri tanımlanmalı ve kayıt altına alınmalıdır. Gıda güvenliği

tehlikesinin ortaya çıkabileceği, tüm aşama veya aşamalar (ham maddeden üretim ve dağıtıma kadar) belirtilmelidir (Anonim 2010).

Tehlikeleri belirlerken belirtilen işlemten önceki ve işlemi takip eden aşamalar, proses ekipmanları, yan gereksinimleri, yardımcı tesisler/hizmetler ve çevresel etmenler, gıda zincirinde yer alan önceki ve sonraki halkalar göz önünde tutulmalıdır. Tanımlanan her bir gıda güvenliği tehlikesi için, son ürünlerdeki kabul edilebilir gıda güvenliği tehlike seviyesi, her koşulda belirlenmelidir (Anonim 2010).

ISO 22000:2005 (7.4.3, 7.4.4) maddelerine göre, tanımlanmış her bir gıda güvenliği tehlikesinin eliminasyonu veya kabul edilebilir seviyeye düşürülmesinin güvenli gıda üretimi için geçerli olup olmadığını ve kontrolüne belirlenmiş kabul edilebilir seviyeleri sağlamak için ihtiyaç duyulup duyulmadığını belirlemeye yönelik, bir tehlike değerlendirmesi yürütülmelidir (Anonim 2010). Tehlike değerlendirmesini esas alarak, bu tehlikelerin önlenmesi, elimine edilmesi veya kabul edilebilir seviyelere

düşürölmesini sağlayacak olan, kontrol önlemleri veya bunların uygun kombinasyonu seçilmelidir. Seçilen kontrol önlemleri, operasyonel OGP veya HACCP planı ile yönetilme ihtiyaçlarına göre sınıflandırılmalıdır (Anonim 2010).

4.4.5. Operasyonel ön gereksinim programlarının oluşturulması

ISO 22000:2005 (7.5) maddesine göre, Operasyonel OGP'ler, program tarafından kontrol edilen gıda güvenliği tehlikeleri, kontrol önlemleri, uygulanmakta olduğunu gösteren izleme prosedürleri, İzleme çalışmaları, operasyonel OGP'lerin kontrol altında olmadığını gösteriyor ise gerçekleştirilecek düzeltmeler ve düzeltici faaliyetler, yetki ve sorumluluklar, izleme kayıtları içermelidir (Anonim 2010).

4.4.6. HACCP planının oluşturulması

ISO 22000:2005 (7.6, 7.6.1, 7.6.2, 7.6.3, 7.6.4, 7.6.5) maddelerine göre, saptanan her bir kritik kontrol noktası KKN da kontrol edilen gıda güvenliği tehlikesi/tehlikeleri, kontrol önlemi/önlemleri, kritik limit/limitleri, izleme prosedürü/prosedürleri, kritik limitlerin aşılması hâlinde uygulanacak düzeltici faaliyet/faaliyetler, sorumluluk ve yetkiler, izleme kayıt/kayıtları içermelidir (Anonim 2010).

HACCP planı tarafından kontrol edilen her tehlike için, belirlenen kontrol önlemlerine ait KKN tanımlanmalıdır. Oluşturulan her bir KKN'sını izlemek için kritik limit/limitler belirlenmelidir. Kritik limitler, son ürünlerdeki gıda güvenliği tehlikesinin belirlenmiş olan kabul edilebilir düzeyini sağlamak için oluşturulmalıdır. Her bir KKN için, KKN'nın kontrol altında olduğunu gösterecek bir izleme sistemi oluşturulmalıdır. Sistem, kritik limit/limitlere ilişkin, tüm planlanmış ölçüm veya gözlemleri içermelidir (Anonim 2010).

HACCP planında belirtilen kritik limitler aşıldığında, planlanmış düzeltmeler ve düzeltici faaliyetler, harekete geçirilir. Faaliyetler, uygunsuzluğun nedenlerinin belirlenmesini, KKN'da kontrol edilen parametrelerin tekrar kontrol altına alınmasını, uygunsuzluğun yinelenmesinin önlenmesini sağlamalıdır (Anonim 2010).

4.4.7. OGP ve HACCP planlarında belirtilen başlangıç bilgi ve dokümanların güncelleşmesi

ISO 22000:2005 (7.7) maddesine göre, Operasyonel OGP ve/veya HACCP planının oluşturulmasını takiben, ürün özellikleri, tasarlanmış kullanım, akış şemaları, proses basamakları, kontrol önlemleri bilgileri güncellemelidir (Anonim 2010).

4.4.8. Doğrulama planlaması

ISO 22000:2005 (7.8) maddesine göre, doğrulama planlaması, doğrulama çalışmalarındaki sorumlulukları, sıklığı, metotları ve amacı tanımlamalıdır. Doğrulama sonuçları doğrulama faaliyetleri sonuçlarının analizini olanaklı kılmayı sağlamalıdır (Anonim 2010).

4.4.9. İzlenebilirlik sistemi

ISO 22000:2005 (7.9) maddesine göre, kuruluş, ürün partilerinin ve bu partilerle ilgili hammadde yığınlarının, proseslerin ve dağıtım kayıtlarının belirlenmesini sağlayabilecek bir izlenebilirlik sistemi oluşturmalı ve uygulamalıdır (Anonim 2010).

4.4.10. Uygunsuzluk kontrolü

ISO 22000:2005 (7.10, 7.10.1, 7.10.2) maddelerine göre, Kuruluş, KKN'nda kritik limitler aşıldığında veya operasyonel OGP'da kontrol kaybedildiğinde, etkilenen ürünlerin kullanılması ve piyasaya arzının önlenmesinin kontrol edilmesini ve tanımlanmasını sağlamalıdır. Tüm düzeltmeler, sorumlu personel/personellerce onaylanmalı, uygunsuz partilerin izlenebilirliği amacıyla uygunsuzluğun yapısını, nedenlerini, sonucunu, önemini içeren bilgiler ile kayıt altına alınmalıdır (Anonim 2010).

Operasyonel OGP ve KKN'larının izlenmesi ile elde edilen veriler, düzeltici faaliyetleri başlatmak için yeterli bilgi ve yetkiye sahip personel tarafından değerlendirilmelidir. Düzeltici faaliyetler, kritik limitlerin aşılmasında veya operasyonel OGP'larına uygunluğun yetersizliğinde başlatılmalıdır (Anonim 2010).

ISO 22000:2005 (7.10.3, 7.10.3.1, 7.10.3.2, 7.10.3.3) maddelerine göre, kuruluş, gerekli önlemleri alarak, uygunsuz ürünlerin gıda zinciri içerisinde yer almasını önlemek amacı ile bu ürünleri kontrol altında tutmalıdır. Uygunsuzluk durumundan etkilenmiş olabilecek tüm ürün partileri, durumları değerlendirilinceye kadar, kuruluş tarafından kontrol altında tutulmalıdır (Anonim 2010).

Uygunsuzluktan etkilenen her bir parti için izleme sistemi dışındaki delillerin, kontrol önlemlerinin etkin olduğunu kanıtlanması, kanıtların, belirli ürün için, kontrol önlemlerinin kombine edilmesinin, hedeflenen performansa uymakta olduğunu göstermesi ve numune alma, analiz ve/veya diğer doğrulama faaliyetleri sonuçlarının, etkilenen ürün partisinin, ilgili gıda güvenliği tehlikesinin tanımlanmış kabul edilebilir seviyeye uygun olduğunu kanıtlanması ile güvenli gıda kabul edilerek serbest bırakılır. Değerlendirme ardından, ilgili partinin serbest bırakılması kabul edilemez ise, kuruluş içinde veya dışında, gıda güvenliği tehlikesinin elimine edilmesi veya kabul edilebilir seviyelere düşürülmesi için tekrar işleme veya ileri işleme veya İmha etme ve/veya atık olarak elden çıkarma işlemlerinden biri uygulanır (Anonim 2010).

ISO 22000:2005 (7.10.4) maddesine göre, güvenli olmadığı belirlenmiş son ürün partilerinin tamamen ve zamanında geri çekilmesini olanaklı kılmak ve kolaylaştırmak için üst yönetim, geri çekmeyi başlatma yetkisine sahip personel ve geri çekmeyi yürütmekten sorumlu personeli atamalı ve yazılı hale getirilmiş bir prosedür oluşturmalı ve yürütmelidir (Anonim 2010).

4.5. Gıda Güvenliği Yönetim Sisteminin Geçerli Kılınması, Doğrulanması ve İyileştirilmesi

4.5.1. Genel

ISO 22000:2005 (8.1) maddesine göre, Gıda güvenliği ekibi, kontrol önlemlerini ve/veya kontrol önlem kombinasyonlarını geçerli kılmak ve gıda güvenliği yönetim sistemini doğrulamak ve geliştirmek için ihtiyaç duyulan süreçleri planlamalı ve yerine getirmelidir (Anonim 2010).

4.5.2. Kontrol Önlem Kombinasyonlarının Geçerli Kılınması

ISO 22000:2005 (8.2) maddesine göre, Operasyonel OGP ve HACCP planlarında yer alan kontrol önlemleri yerine getirilmeden önce ve bu konuda herhangi bir değişiklik yapıldıktan sonra seçilen kontrol önlemlerinin, hedeflenen gıda güvenliği tehlikesinin/tehlikelerinin, amaçlanmış kontrolünü sağlamaya yeterli olması ve kontrol önlemlerinin, bütün halde, en fazla belirlenmiş kabul edilebilir seviyelerde tehlike taşıyan son ürün eldesini sağlamak için tanımlanmış gıda güvenliği tehlikesini/tehlikelerini kontrol konusunda etkin olması kılınır (Anonim 2010).

4.5.3. İzleme ve Ölçmenin Kontrolü

ISO 22000:2005 (8.3) maddesine göre, kuruluş, belirlenmiş izleme ve ölçme metot ve ekipmanlarının, izleme ve ölçme prosedürlerinin yeterli performansı göstermesini sağlamaya uygun olduğuna dair kanıtları sağlamalıdır. Ekipman veya prosesin şartlara uygun çıkmaması hâlinde, kuruluş önceki ölçümlerinin sonuçlarını değerlendirmelidir (Anonim 2010).

4.5.4. Gıda Güvenliği Yönetim Sisteminin Doğrulanması

ISO 22000:2005 (8.4, 8.4.1, 8.4.2, 8.4.3) maddelerine göre, kuruluş, planlı aralıklarla, gıda güvenliği yönetim sisteminin, planlanmış düzenlemelere, kuruluş tarafından kurulmuş gıda güvenliği yönetim sistemi şartlarına ve bu standardın şartlarına uyup uymadığını, gıda güvenliği yönetim sisteminin düzenli olarak uygulanıp uygulanmadığını ve güncellenip güncellenmediğini belirlemek için iç tetkikler yürütmelidir. Tetkik kriterleri, amacı, kapsamı, aralıkları ve metotları tanımlanmalıdır. Tetkikçilerin seçimi ve tetkikin gerçekleştirilmesi, objektif olmalı ve tarafsızlık sağlanmalıdır. Tetkikçiler, kendi işlerini tetkik etmemelidir. Tetkik edilen birimden sorumlu olan yönetim, tespit edilen uygunsuzlukların ve nedenlerinin ortadan kaldırılmasını sağlayacak faaliyetleri, gecikmeye uğratmadan gerçekleştirmelidir (Anonim 2010).

Gıda güvenliği ekibi, planlı doğrulama faaliyetlerinin sonuçlarını sistematik olarak değerlendirmelidir. Eğer, doğrulama, planlanmış düzenlemelerle uyumluluk göstermezse, kuruluş gerek duyulan uyumu sağlamak için gerekli faaliyetler yürütür. Gıda güvenliği ekibi, iç ve dış tetkik sonuçlarını da içeren, doğrulama faaliyeti geçirme

çalışmalarında girdi olacak şekilde, uygun bir yolla, kayıt altına alınmalı ve raporlanmalıdır (Anonim 2010).

4.5.5. İyileştirme

ISO 22000:2005 (8.5, 8.5.1, 8.5.2) maddelerine göre, üst yönetim, iletişimin kullanımı, yönetimin gözden geçirmesi, iç tetkik, doğrulama sonuçlarının değerlendirilmesi, doğrulama faaliyetlerinin sonuçlarının analizi, kontrol önlemleri ve kombinasyonlarının geçerli kılınması, düzeltici faaliyetler ve gıda güvenliği yönetim sisteminin güncelleştirilmesi ile kuruluşun gıda güvenliği yönetim sisteminin etkinliğin sürekli iyileştirilmesini sağlamalıdır. ISO 9001, kalite yönetim sistemlerinin sürekli iyileştirmesini işaret eder (Anonim 2010).

Gıda güvenliği yönetim sisteminin sürekli güncelleştirilmesini sağlamalıdır. Gıda güvenliği yönetim sistemini planlı aralıklarla değerlendirmeli ve bunun ardından, tehlike analizlerinin, uygulanan operasyonel OGP ve HACCP planlarının gözden geçirilmesinin gerekip gerekmediğini dikkatlice belirlemelidir (Anonim 2010).

4.6. ISO 22000:2005 Gıda Güvenliği Yönetim Sisteminin AŞTAT Yemek Hizmetleri San. ve Tic. Ltd. Şti.'ne Uygulanması

Amaç; TS EN ISO 22000:2005 Standardını referans alınarak kurulan gıda güvenliği yönetim sisteminin çalışanlara, müşterilere ve diğer ilgili taraflara rehberlik yaparak, uygulamaların anlaşılabilir olmasını sağlamak, müşteri ihtiyaçlarını en iyi şekilde karşılamak, gıda risklerinin oluşmadan önlenmesi için gerekli çalışmaları yapmak ve sürekli iyileştirme sağlayarak rekabet yarışında ilk sıralara çıkabilmektir. Bu uygulama için, AŞTAT adı ile hayali bir yemek işletmesi oluşturulmuş ve ISO 22000 Standardının doküman yapısı işletmeye uyarlanmıştır.

5. SONUÇ

Gelişen teknoloji güncel uygulamalarda, işleme koşulları ve işleme kontrollerinde yeni gereksinimleri ve zorunlulukları gündeme getirmiştir. Gıda kaynaklı hastalıkların neden olduğu sağlık problemleri ve bunlarla ilgili maliyetlerin azaltılmasının amaçlanması, tüketici ve yöneticileri, güvenli gıda talep etmeleri sonucunu doğurmuştur. HACCP bu ihtiyaca sistematik ve mantıksal bir yaklaşım getiren bir sistemdir. Fakat zamanla bu sistem yetersizliği fark edilmiş ve güvenli gıda tedarik edilmesini sağlamak amacıyla HACCP temelli yeni bir gıda güvenliği sistemi standardı geliştirilmiştir.

ISO 22000 Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi, gıda zincirinde hammadde temininden başlayarak gıda hazırlama, işleme, üretim, ambalajlama, depolama ve nakliye gibi gıda zincirinin her aşamasında ve her noktasında; tehlike analizleri yaparak, gerekli yerlerde kritik kontrol noktalarını belirleyen ve bu noktaları izleyen; herhangi bir problemi henüz oluşmadan önleyen; sistemin korunmasını sağlayarak belirli normlara uygun güvenilir gıdaların üretimini sağlar. Sistem her ölçekteki kuruluşa uygulanabilir.

Gıda zincirinin bir halkası olan yemek hizmeti son yıllarda büyüyerek bir endüstri haline gelmiştir. Güvenli üretim ve kaliteli servisin en ekonomik şekilde olması için sürekli geliştirme ve iyileştirme sağlanması gerekir. Yemek işletmeciliği birçok sistemi içine alan ve her aşamada kontrol gerektiren bir süreçtir. Son ürün yemek gibi görünse de sistemin kapsamı ürün ile birlikte, uygulama, hizmet ve bir dizi işlemde oluşmaktadır.

Bu hizmet sektöründe sağlıklı, güvenli ve kaliteli gıda üretimi yapılabilmesi için günümüz koşullarında en uygun sistem ISO 22000 Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi'dir. ISO 22000 gıda güvenliği yönetim sisteminin yemek firmasında uygulanması sonucunda sistemin kuruluşa kazandırdıklarının bazılarını aşağıdaki gibi sıralayabiliriz;

- Ön koşul programları ile temizlik ve hijyen şartlarını sağlamıştır.
- Sistemde tehlikeler önlenerek, güvenilir ürünler üretilmeye başlanmış ve ürün kayıpları azalmıştır.
- Müşteri şikayetlerinde ve ürün iadelerinde azalma görülmüştür.
- Çalışanların temizlik ve hijyen bilincinin gelişmesini sağlamıştır.

- Tedarikçilerin seçilmesi ve denetlenmesi ile zaman tasarrufu, maliyetlerde azalma gözlenmiştir.
- Kaynakların optimum kullanımı sağlanmıştır.
- Kontrolü basit ve ölçülebilir parametrelerle kritik kontrol noktalarının ölçümleri sağlanmış ve bu sayede tüm sistem kontrol altına alınmıştır.
- Marka güvenilirliğinde artış olmuştur.

Sonuç olarak yemek sektöründe mönülerin, reçetelerin, yemeklerin, prosedörlerin çeşitli oluşu ve vasıflı eleman azlığı esnek bir ISO 22000 gıda güvenliği yönetim sisteminin uygulanmasını zorunlu kılmaktadır.

KAYNAKLAR

- Anonim. 2010.** Türk Standardı TS EN ISO 22000 Nisan 2006. www.belgeler.com/blg/2mxn/ts-en-iso-22000- (Erişim tarihi: 09.10.2010).
- Anonim. 2011a.** ISO 22000 Gıda Güvenlik Sistemi Nedir? www.haccp-belgesi.com/haccp_iso_22000.php- (Erişim tarihi: 23.01.2011).
- Anonim. 2011b.** ISO 22000 HACCP Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi. www.wcs.com.tr/iso22000_kalite_nedir.htm- (Erişim tarihi: 15.03.2011).
- Anonim. 2011c.** Neden TS EN ISO 22000. www.standartkalite.com/haccp_iso22000_neden.htm-(Erişim tarihi: 01.04.2011).
- Anonim. 2011d.** ISO 22000 Tarihsel Gelişimi. www.wcs.com.tr/iso22000_tarihsel.htm- (Erişim tarihi: 13.06.2011).
- Anonim. 2011e.** HACCP Tarihçesi. www.aycertkalite.com/haccp_tarihi.htm-(Erişim tarihi: 05.07.2011).
- Anonim. 2011f.** HACCP Sisteminin Prensipleri. www.gidacilar.net/haccp_sistemi_prensipleri.htm-(Erişim tarihi: 29.07.2011).
- Anonim. 2011g.** HACCP Tarihi. www.standartkalite.com/haccp_iso22000_tarihi.htm- (Erişim tarihi: 12.08.2011).
- Özdemir, M. 2003.** Gıda İşletmelerinde HACCP Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi Kurulması. Okyanus Yayınları, İzmir, 29s-30s.
- Başoğlu, F. 2011.** Gıda Kalite Kontrolünün Esasları ve Gıda Güvenliği Yönetim Sistemleri. Dora Yayınları, Bursa, 196s-201s.
- Topoyan, M. 2003.** Gıda Sektöründe Kritik Kontrol Noktaları ve Tehlike Analizleri (HACCP) ve ISO 9001:2000 Kalite Yönetim Sistemi İlişkisinin İncelenmesi. *Yüksek Lisans Tezi*, DEÜ. Sosyal Bilimler Enstitüsü, Üretim Yönetimi ve Endüstri İşletmeciliği Anabilim Dalı, İzmir.
- Kaprol, H.G. 2004.** Gıda Sektöründe ISO 9000 Kalite Yönetim Sisteminin Doküman Yapısı ve Uygulama Örnekleri. *Yüksek Lisans Tezi*, UÜ. Sosyal Bilimler Enstitüsü, Bursa.
- Sertakan, A. 2006.** Bisküvi Üretim Proseslerinde HACCP Gıda Güvenliği Sisteminin Kurulması ve Uygulamaları Üzerine Bir Çalışma. *Yüksek Lisans Tezi*, TÜ. Fen Bilimler Enstitüsü, Gıda Mühendisliği Anabilim Dalı, Tekirdağ.

Bölükbaşı, B. 2006. Aroma Üretimi Yapan Firmalarda Uygulanacak HACCP Kriterlerinin İncelenmesi. *Yüksek Lisans Tezi*, TÜ. Fen Bilimleri Enstitüsü, Gıda Mühendisliği Anabilim Dalı, Tekirdağ.

Erfa, M.A. 2007. Ham Rafine Ayçiçeği Yağı Üretiminde TS EN ISO 22000 Gıda Güvenliği Yönetim Sisteminin Kurulması. *Yüksek Lisans Tezi*, TÜ. Fen Bilimler Enstitüsü, Gıda Mühendisliği Anabilim Dalı, Tekirdağ.

Okçu, Yusuf 2007. Yoğurt Üretiminde HACCP Sisteminin Kurulması. . *Yüksek Lisans Tezi*, TÜ. Fen Bilimler Enstitüsü, Gıda Mühendisliği Anabilim Dalı, Tekirdağ.

Yılmaz, G.Ş. 2007. ISO 22000:2005 Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi Standardı: Gıda Ambalajı Üreten Bir Firma Örneği. *Yüksek Lisans Tezi*, DEÜ. Sosyal Bilimler Enstitüsü, İşletme Anabilim Dalı, İzmir.

Yasan, Z. 2007. Gıda Sektöründe HACCP Uygulaması ve Çevreyle Etkileşimi. *Yüksek Lisans Tezi*, GÜ. Fen Bilimleri Enstitüsü, Çevre Bilimleri, Ankara.

Yazıcı, M. 2008. ISO 22000 Sisteminin Bir Gıda Firmasında Uygulaması. *Yüksek Lisans Tezi*, İÜ. Sosyal Bilimler Enstitüsü, Üretim Yönetimi Anabilim Dalı, İstanbul.

Uzeken, S. 2008. ISO 22000 Gıda Güvenliği Yönetim Sisteminin Tedarik Zinciri Yönetimi Açısından Değerlendirilmesi ve Güçlendirilmesi Gereken Ortak Noktaların Ortaya Konması. *Yüksek Lisans Tezi*, DEÜ. Sosyal Bilimler Enstitüsü, Toplam Kalite Yönetimi Anabilim Dalı, İzmir.

ÖZGEÇMİŞ

Adı Soyadı : Serpil ÇINAR
Doğum Yeri ve Tarihi : Çorum – 09.09.1984
Yabancı Dili : İngilizce

Eğitim Durumu (Kurum ve Yıl)

Lise : Çorum Atatürk Lisesi - 2003
Lisans : Uludağ Üniversitesi, Ziraat Fak.
Gıda Mühendisliği - 2009

Çalıştığı Kurum ve Yıl : Çalışmıyorum

Gıda Güvenliği El Kitabı

AŞTAT Yemek Hizmetleri San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO :00 DOK. NO :GGEK SAYFA :1/40
---	-------------------------------------	--

BÖLÜM	İÇİNDEKİLER	SAYFA NO:
0.0	İçindekiler	
1.0	Önsöz	
1.1.	Firma Profili	
1.2.	Firma Vizyonu	
2.0.	Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi Amacı	
2.1.	Gıda Güvenliği El Kitabı	
2.2.	Gıda Güvenliği Politikamız	
2.3.	Stratejilerimiz	
3.0.	Organizasyon Yapımız	
3.1.	Organizasyon Şeması	
3.2.	Görev Yetki ve Sorumluluklar	
4.0.	Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi	
4.1.	Genel Şartlar	
	Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi Ana Proses Diyagramı	
4.2.	Dokümantasyon Şartları	
4.2.1.	Genel Şartlar	
4.2.2.	Kalite Kitabı	
4.2.3.	Dokümanların Kontrolü	
4.2.4.	Kayıtların Kontrolü	
5.0.	Yönetim Sorumluluğu	
5.1.	Yönetim Taahhüdü	
5.2.	Müşteri Odaklılık	
5.3.	GGYS Politikası	
5.4.	Planlama	
5.4.1.	GGYS Hedefleri	
5.4.2.	Yönetim Sisteminin Planlanması	
5.5.	Sorumluluk, Yetki ve İletişim	
5.5.1.	Sorumluluk ve Yetki	
5.5.2.	Yönetim Temsilcisi	
5.5.3.	İç İletişim	
5.6.	Yönetimin Gözden Geçirmesi	
5.6.1.	Genel	
5.6.2.	Gözden Geçirme Girdisi	
5.6.3.	Gözden Geçirme Çıktısı	

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT Yemek Hizmetleri San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO :00 DOK. NO :GGEK SAYFA :2/40
---	-------------------------------------	--

BÖLÜM	İÇİNDEKİLER	SAYFA NO:
6.0.	Kaynak Yönetimi	
6.1.	Kaynakların Sağlanması	
6.2.	İnsan Kaynakları	
6.2.1.	Genel	
6.2.2.	Yetkinlik, Bilinç ve Eğitim	
6.3.	Altyapı	
6.4.	Çalışma Ortamı	
7.0.	Ürün Gerçekleştirme	
7.1.	Ürünün Gerçekleştirilmesinin Planlanması	
7.2.	Müşteri İle İlişkili Prosesler	
7.2.1.	Ürüne Bağlı Şartların Gözden Geçirilmesi	
7.2.2.	Ürüne Bağlı Şartların Gözden Geçirilmesi	
7.2.3.	Müşteri İle İletişim	
7.3.	Tasarım ve Geliştirme	
7.4.	Satın Alma	
7.4.1.	Satın Alma Prosesi	
7.4.2.	Satın Alma Bilgisi	
7.4.3.	Satın Alınan Ürünün Doğrulanması	
7.5.	Üretim ve Hizmetin Sağlanması	
7.5.1.	Üretim ve Hizmet Sağlamanın Kontrolü	
7.5.3.	Belirleme ve İzlenebilirlik	
7.5.4.	Müşteri Mülkiyeti	
7.5.5.	Ürünün Muhafazası	
7.6.	İzleme ve Ölçme Cihazlarının Kontrolü	
8.0.	Ölçme Analiz ve İyileştirme	
8.1.	Genel	
8.2.	İzleme ve Ölçme	
8.2.1.	Müşteri Memnuniyeti	
8.2.2.	İç Tetkik	
8.2.3.	Proseslerin İzlenmesi ve Ölçülmesi	
8.2.4.	Ürünün İzlenmesi ve Ölçülmesi	
8.3.	Uygun Olmayan Ürünün Kontrolü	
8.4.	Veri Analizi	
8.5.	İyileştirme	
8.5.1.	Sürekli İyileştirme	
8.5.2.	Düzeltilici Faaliyet	
8.5.3.	Önleyici Faaliyet	

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO :00 DOK. NO :GGEK01 SAYFA :3/40
---	-------------------------------------	--

1.0. ÖNSÖZ:

TANIMLAR VE KISALTMALAR

Aştat Yemek Sanayi ve Ticaret Limited Şirketi

G.G.S.Ynt.: Gıda Güvenliği Sistemi Yöneticisi

G.G.Y.S.: Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi

Y.G.G.: Yönetimin Gözden Geçirmesi

Y.T.: Yönetim Temsilcisi

D.F.: Düzeltici faaliyet; saptanan bir uygunsuzluğun sebebini veya istenmeyen durumu yok etmek için yapılan faaliyet

Ö.F.: Önleyici faaliyet; potansiyel uygunsuzlukların sebebini ortadan kaldırmaya yönelik faaliyet

D.Ö.F.: Düzeltici ve önleyici faaliyetler

Uygunsuzluk: Belirlenen bir şartın yerine getirilmemiş olması

Proses: Bir takım kaynakları kullanarak girdileri çıktılara dönüştüren faaliyetler dizini

PUKO yaklaşımı: Planla, uygula, kontrol et, önlem al; tüm prosesler için düşünülen iyileştirme metodolojisi

4.7.1. Firma Profili:

Şirketimiz 2007 yılı Ocak ayında Organize San. Bölgesi Nilüfer/BURSA adresinde faaliyete geçmiştir. 350 m²'si kapalı olmak üzere 500 m²'lik bir alanda faaliyet göstermektedir. Amacımız Yemek Sektöründe lider olmak ve güvenli gıda üretimini sağlamaktır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :4/40
---	-------------------------------------	--

4.7.2. Firma Vizyonu

Çalışmalarımızda insan sağlığını ön plana çıkararak, hijyenik koşullarda kaliteli üretim yapmak, fiyat ve rekabet ortamına bağlı olarak müşterilerimizin ihtiyaç ve beklentileri doğrultusunda yemek ile ilgili her türlü isteklerine cevap vererek, Müşteri memnuniyetine bir adım daha yaklaşmak, firma içi ve dışı insan ilişkilerimizde saygı, güven ve sevgi ortamını sağlamak, zamanında eksiksiz ve kusursuz bir servis sunmaktır. Bütün bunları gerçekleştirirken, sektörümüzdeki teknolojik gelişmeleri takip ederek firmamızı güncelleştirmek ve yeni pazarlara ulaşmak temel hedeflerimiz arasında yer almaktadır.

Bu hedefler; üst yönetimin kararlılığı, eğitimin her kademedeki sürekliliği, tüm çalışanlarımızın gelişmiş bir kalite bilinci ile üretim yapmaları hizmetimizin bir parçası olan tedarikçilerimizin desteği ile gerçekleşmektedir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :5/40
---	-------------------------------------	--

4.8. GIDA GÜVENLİĞİ YÖNETİM SİSTEMİNİN AMACI:

Günümüzde yönetim sistemleri gelişmekte ve rekabet yarışında güvenli gıda üretmek için çok önemli bir araç haline gelmektedir. Güvenli gıda üretimini sağlamak, müşteri ihtiyaçlarını en iyi şekilde karşılayabilmek ve bunu sürekli hale getirmek temel misyonumuzdur. Gıda güvenliği yönetim sisteminin kurulmasında TS ISO EN 22000:2005 ve HACCP standardı referans alınmıştır.

4.8.1. Kalite El kitabı:

Gıda Güvenliği yönetiminin temel prensiplerini açıklayan bu el kitabı TS ISO EN 22000:2005 ve HACCP standardı referans alınarak oluşturulmuştur. AŞTAT Yemek Hizmetleri San. ve Tic. Ltd. Şti. Gıda Güvenliği Yönetimi Sistemi; çevre, iş sağlığı ve güvenliği, finans ve risk yönetim sistemlerini kapsamaz.

4.8.2. GIDA GÜVENLİĞİ Politikamız:

Müşteri istek ve beklentilerini gerçeğe dönüştürerek güvenli gıda üretmek, yasal gereklilikleri de göz önünde bulundurarak hijyenik ortamda eğitimli personelimizle, HACCP sistem kurallarına uymak ve muhtemel gıda risklerinin oluşmadan önlenmesi için gerekli çalışmaları yapmak sistemimizi sürekli iyileştirmek firmamızın politikasıdır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :6/40
---	-------------------------------------	--

4.8.3. Stratejilerimiz

- * Sürekli iyileştirme
- * Kaynak iyileştirmesi
- * Standardizasyon
- * Disiplin
- * Güvenilirlik
- * Sürekli eğitim
- * Sisteme güven ve riayet
- * Hedef ve amaç birlikteliği oluşturmak
- * Hijyenik ortamda güvenli gıda üretimi yapmak

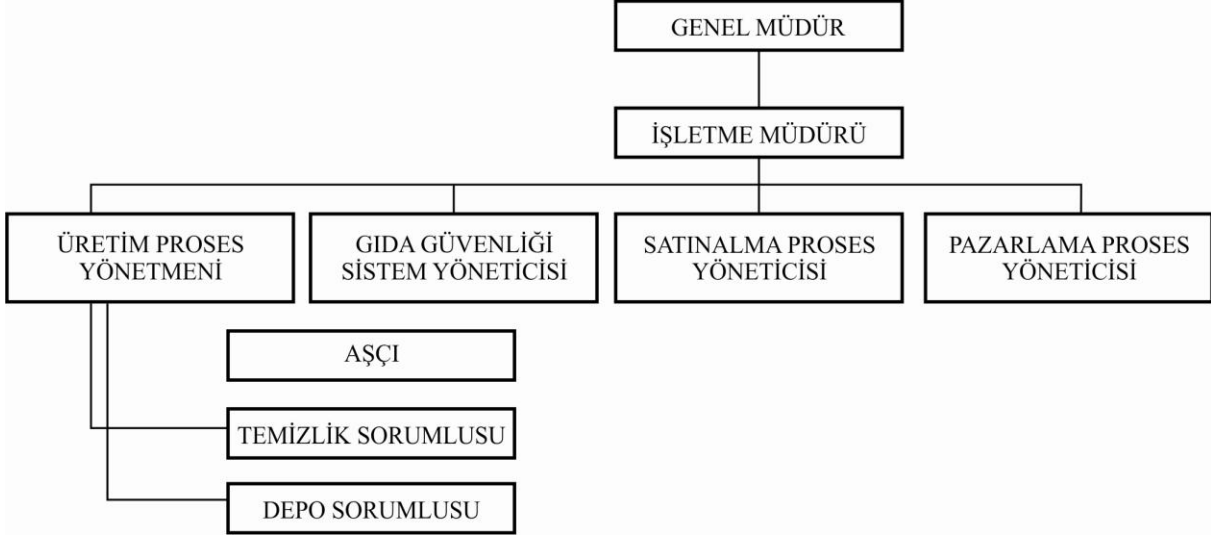
Gıda güvenliği politikamızı gerçekleştirmek için kullandığımız temel stratejilerimizdir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :7/40
---	-------------------------------------	--

4.9. ORGANİZASYON YAPIMIZ:

4.9.1. Organizasyon Şeması:



4.9.2. Görev, Yetki ve Sorumluluklar:

Genel Müdür;

- Gıda güvenliği politikasının belirlenmesi,
- Sistem performansının izlenmesi ve ihtiyaç duyulan uygun kararların alınması,
- Gıda güvenliği yönetim sisteminin sürdürülmesi ve ihtiyaç duyulan kaynakların temini,
- Yönetim temsilcisini atamak,
- Yönetimin gözden geçirmelerine başkanlık eder,
- Firma personelinin planlı bir şekilde idare ve sevki,
- Firma yatırımlarına yön vermek, ticari faaliyetleri planlamak ve uygulatmak
- Satın alma faaliyetlerinde nihai onay vermek,

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN
------------	-----------

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :8/40
---	-------------------------------------	--

- * İhale ve sözleşme onayı,
- * Gıda güvenliği yönetim sistemi içinde tanımlanan görev ve sorumlulukların yerine getirilmesi.

İşletme Müdürü;

- * Firma içi tüm faaliyetleri planlamak, koordine etmek ve kişileri yönlendirmek,
- * Firma çalışanları ile genel müdür arasında koordinasyonu sağlamak,
- * Firma dışı faaliyetleri planlama, gözetim ve denetimini sağlamak,
- * Genel müdüre firma faaliyetlerini raporlar ve görüş bildirmek,
- * Uygun olmayan ürün kayıtlarını tutar,
- * İhtiyaç duyduğunda D.Ö.F. başlatır.

Gıda Güvenliği Sistemi Yönetmeni(HACCP Ekip Lideri):

- * Firmanın organizasyonuna ve faaliyetlerine uygun kalite sisteminin ve HACCP oluşturmak ve geliştirmek,
- * HACCP sisteminin gerek gördüğü konularda ilgili dokümanları hazırlamak veya hazırlanmasını sağlamak,
- * HACCP sistemini denetlemek ve kalite gelişmelerini izleyip revizyonlarını yapmak,
- * Revizyona uğramış dokümanların dağıtımını yaptırmak, yürürlükten kalkan dokümanları toplamak, imha etmek ve bir nüshasını dosyalamak,
- * Hizmet faaliyetlerinin gerektirdiği istatistik çalışmaları yapmak ve yönetime sunmak,

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :9/40
---	-------------------------------------	--

- * Gereken düzeltici/önleyici faaliyetleri tespit etmek ve raporlamak,
- * HACCP tetkiklerini planlamak ve gerçekleştirmek, tetkik görevlilerini atamak,
- * Toplantılar için gündem oluşturmak, ilgili kişilere iletmek, toplantı notlarını tutmak
- * Teknolojik gelişmeleri, güncellemeleri yönetime iletmek,
- * Oryantasyon eğitimlerini, şirket içi eğitimleri planlamak, takibini yapmak, etkinliğini değerlendirmek ve kayıt altına almak.

Dağıtım Sorumlusu

- * Dağıtım elemanlarının görev dağılımını yapmak, yönlendirmek,
- * Dağıtım yapılan ortamı ve elemanları denetlemek,
- * Benmari sıcaklığını kontrol etmek,
- * Yemekleri kontrol etmek,
- * Müşteriyle iyi iletişim kurmak,
- * Elemanlara gerekli eğitimi vermek,
- * Dağıtım sonrası ortam temizlik ve hijyenini kontrol etmek,
- * Yemek dağıtım araçlarının temizliğini kontrol etmek.

Üretim Proses Yönetmeni

- * Hammadde kontrollerini yapmak,
- * Üretimin nasıl ve ne zaman yapılacağını planlamak,
- * G.G.S.Ynt.'nin reçete hazırlamasına yardım etmek,

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :10/40
---	-------------------------------------	---

- * Reçetelere ve Proses Akış Şemalarına uygun üretim yapmak,
- * Çalışanları motive etmek ve yönlendirmek,
- * İşletme müdürü, kalite sistem yönetmeni ile birlikte yemek listesi planlamak,
- * Uygun olmayan ürünleri kalite sistem yönetmeni ile birlikte değerlendirip karar vermek.

Satınalma Proses Yönetmeni;

- * Satınalma şartnamesi hazırlamak,
- * Tedarikçileri araştırmak ve değerlendirmek,
- * Maliyet analizi yaparak işletme müdürüne sunmak,
- * Teklifleri değerlendirmek,
- * Sipariş vermek,
- * Malzeme talebini değerlendirmek.

Pazarlama Proses Yönetmeni;

- * İhale takibi yapmak,
- * İhale şartnamelerini incelemek,
- * İhalelere katılmak,
- * Teklif ve sözleşme hazırlanmasına yardımcı olmak,
- * Müşteri ziyaretlerinde bulunmak.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :11/40
---	-------------------------------------	---

Aşçı;

- * Üretim Proses Yönetmeni doğrultusunda çalışmak,
- * Hijyenik ve temiz bir ortamda üretim yapmak,
- * Olumsuzluklar anında Üretim Proses Yönetmenine iletmek.

Temizlik Sorumlusu;

- * Üretim Proses Yönetmeni doğrultusunda çalışmak,
- * Üretim alanını sürekli olarak temiz tutmak.

Bulaşık Sorumlusu;

- * Üretim Proses Yönetmeni doğrultusunda çalışarak en temiz şekilde yıkamak.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :12/40
---	-------------------------------------	---

4.10. GIDA GÜVENLİĞİ YÖNETİM SİSTEMİ:

4.10.1. Genel Şartlar:

Firmamızda Yönetim Sistemi için ihtiyaç duyulan prosesler, etkileşimleri, birbirine olan etkisi, sırası ve operasyonların etkinliği, izlenmesi, ölçülmesi, analiz edilmesi, sürekli iyileştirilmesi ve bunların bütün firmadaki uygulamaları belirlenmiş ve detaylı olarak açıklanmıştır. Ayrıca bu proseslerin çalıştırılmasını ve izlenmesini desteklemek için gereken kaynak ve bilginin hazır bulundurulması üst yönetim tarafından sağlanmıştır. Belirlenen prosesler standardın şartlarına uygun olarak yönetilmektedir. Kuruluşumuzda ürünün şartlarına uygunluğunu etkileyecek ölçümlerin yapıldığı cihazların kalibrasyon işlemleri dış kaynaklı hale getirilmiş ve bu proses üzerindeki yaptığımız kontroller El Kitabında Ölçme ve İzleme Cihazlarının Kontrolü Bölümünde detaylı olarak açıklanmıştır.

Firmamız GGYS sistemi girdilerimiz, üretim proses ve makinelerimiz, personelimiz, girdi ve tedarikçilerimiz, müşteriler, dağıtım ve tüketim süreçleri göz önüne alınarak geliştirilmiştir. GGYS sistemi firmamızda aynı zamanda El Kitabında açıklanan sistemin tümü ile ISO 22000 sistemi ve dokümanları birbirlerinin ayrılmaz birer parçasıdır.

Geliştirilen GGYS sisteminin temel amacı gıda güvenliği ve hijyenin sağlanabilmesi içindir. Gıda güvenliği tüm girdilerde dahil firmamız ürünlerinin işlendiği, depolandığı, ambalajlandığı, dağıtıldığı ve tüketildiği aşamalarda gerekli tedbirlerin alınmasını içerir. Firmamız ürünlerinin risk analizleri GGYS planları ile yapılmıştır. GGYS planları geliştirilirken 7 temel GGYS kuralından ve karar ağacından yararlanılmıştır.

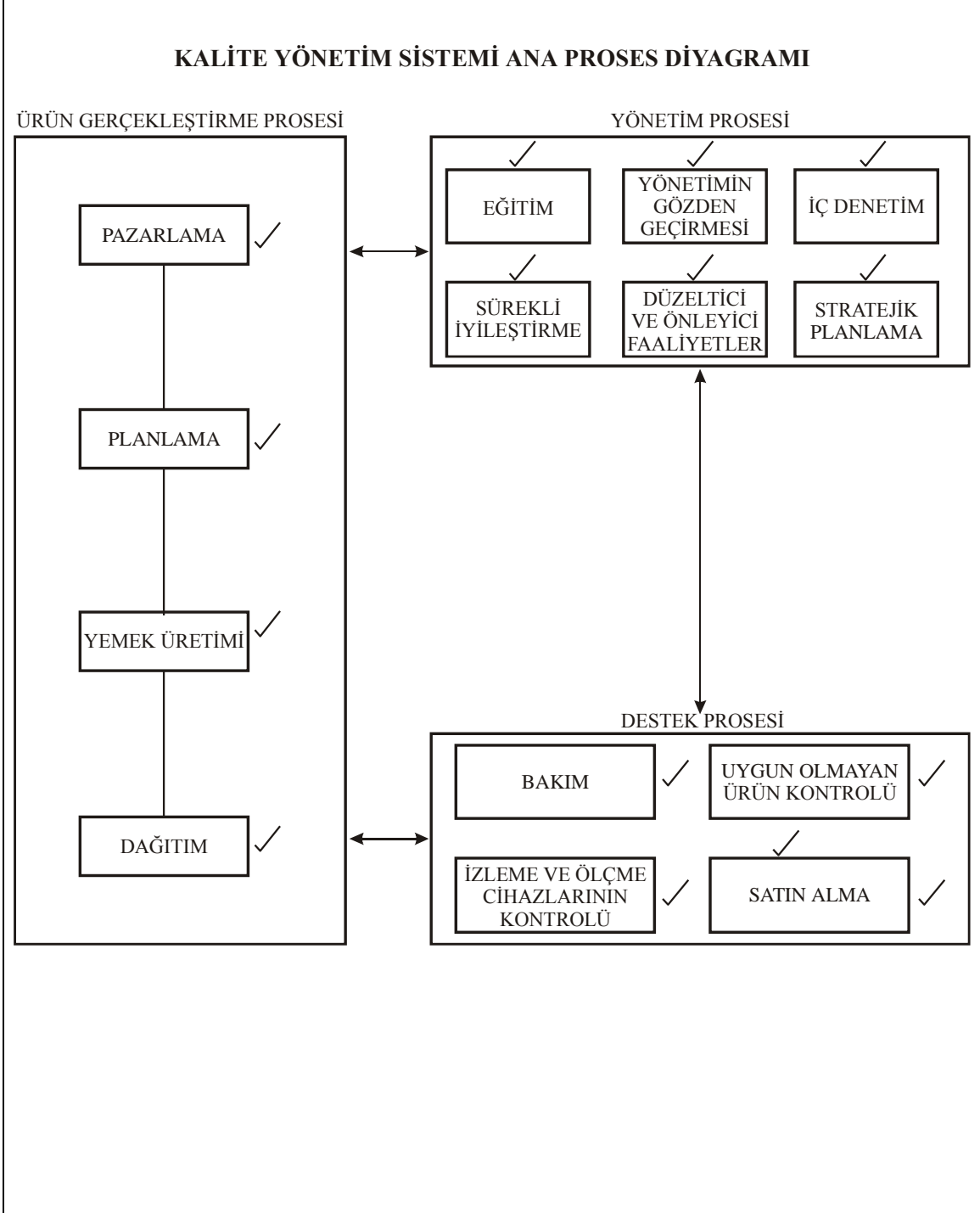
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :13/40
---	-------------------------------------	---

Geliştirilen GGYS sisteminin sürekli iyileştirilmesi ve geliştirilmesi sistem içerisinde elde edilen verilerin analizi ve düzeltici faaliyetler ile birlikte uygulanacaktır. Uygulama sorumluluğu Takım Lideri ve Takımı ile birlikte tüm firma çalışanlarıdır. Dokümanlar ayrı ayrı dokümanlar şeklinde yayınladıkları gibi bu el kitabının içerisinde de verilir veya atıf yapılır. Özellikle GGYS planı müşterilere sunulması amacı ile yayınlanır. Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi ile ilgili proseslerin birbiri ile olan etkileşimleri Proses ölçüm planında belirtilmiştir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI GIDA GÜVENLİĞİ YÖNETİM SİSTEMİ ANA PROSES	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :14/40
---	---	---



HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :15/40
---	-------------------------------------	---

4.10.2. Dokümantasyon Şartları:

4.10.2.1. Genel Şartlar:

Firmamız Yönetim Sistem dokümantasyonu GGYS Politikası, Hedefleri, El Kitabı, Prosedürleri, Prosesler, Talimatlar, Görev tanımları, Planları, Formlar ve Dış Kaynaklı Dokümanlardan (standart, şartname yasa, tüzük, yönetmelik vb.) oluşmaktadır. Ayrıca kalite, hijyen ve iş güvenliği kayıtları da saklanması ve kontrol edilmesi gereken özel dokümanlarımızdır.

Gıda Güvenliği sistem dokümantasyon yapımız;



HACCP Yönetim Sistemini de kapsar

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :16/40
---	-------------------------------------	---

4.10.2.2. Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi (GGYS) El Kitabı

Firmamız Yönetim Sistemi El Kitabı, diğer tüm dokümanlardan bağımsız olarak ve tüm doküman sistemimize referans teşkil edecek şekilde bir şemsiye oluşturacak doküman olarak Entegre Sistem Sorumlusu tarafından hazırlanır ve Genel Müdür tarafından onaylanarak yürürlüğe girer. GGYS Yönetim Sistemi El Kitabı'nda prosedür, proses, talimat, form gibi dokümanlara atıf yapılır. GGYS Yönetim Sistemi El Kitabı firmamızın tüm faaliyetlerini içerecek şekilde hazırlanır. Her hangi bir firma faaliyetimiz Yönetim Sistemi dışında tutulmamaktadır. Yönetim Sistemi El Kitabı tüm Yönetim sisteminin anlatılması için bir referans teşkil eder.

4.10.2.3. Dokümanların Kontrolü:

Yönetim Sistemi içerisinde yer alan dokümanlar yeterlilik açısından onaylanmaktadır. Dokümanların gözden geçirilmesi, gerektiğinde güncelleştirilmesi durumunda onay işlemi tekrarlanmaktadır. Doküman değişikliklerinin ve güncel revizyon durumunun belirlenmesi, yürürlükteki dokümanların ilgili baskılarının kullanım noktalarında bulunabilir olması, dokümanların okunabilir kalmasının, kolaylıkla belirlenebilmesi, dış kaynaklı dokümanların belirlenmesinin ve kontrol edilmesinin, güncelliğini yitirmiş dokümanların herhangi bir amaçla saklanmaları durumunda istenmeyen kullanımının önlenmesi için uygun bir işaretleme kullanılması sağlanmıştır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :17/40
---	-------------------------------------	---

4.10.2.4. Kayıtların Kontrolü:

Kayıtlar firmamız yönetim sisteminin çalışmasında ispat unsuru taşıyan ve geçmişte yapılan uygulamaları izlenmesine yarayan özel dokümanlardır. Kayıtlar saklanma öncelikleri göz önüne alınarak belirlenir. Kayıtların saklanma süreleri ile saklama sorumlulukları belirlenir. Kuruluşumuzda kayıtların okunabilir olarak kalması, kolaylıkla ayırt edilmesi ve tekrar elde edilebilmesi sağlanır. Kayıtların belirlenmesi, muhafazası, korunması, tekrar elde edilebilir olması, saklama süreleri ve elden çıkarılması için gereken kontroller belirlenmiştir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :18/40
---	-------------------------------------	---

4.11. YÖNETİM SORUMLULUĞU:

4.11.1. Yönetim Taahhüdü:

Firmamız yönetimi GGYS yönetim sisteminin sürekliliğinin sağlanmasının firma çalışmaları ve bundan sonraki gelişme planları açısından son derece önemli olduğunu kabul ve teyit eder. Firma çalışanlarının yönetim sistemini uygulama zorunluluğu belirlenmiştir. Kuruluşumuz üst yönetimi yasal ve mevzuat şartları da dahil olmak üzere müşteri şartlarının da yerine getirilmesinin önemini tüm çalışanlarına aktararak gerekli bilincin oluşmasını sağlar. Kuruluşumuz Sağlık Bakanlığı, Gıda Bakanlığı, Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı gibi resmi kuruluşlar tarafından gerekli olan izin belgelerine vb sahip olarak ve bu kurumların denetimlerine açık bir şekilde çalışmalarını sürdürür. Yönetim sisteminin tüm yönleri ile ve sürekli gelişme gereği göz önüne alınarak uygulanması gerekmektedir. Firmamız üst yönetimi GGYS Yönetim Sistemi Politikasını oluşturur, sistemimizin uygulanması için gerekli hedefleri belirler ve firma çalışanlarının sorumlulukları arasına alır. GGYS yönetim sistemi sabırla ve emek ile uygulanmalıdır. GGYS sisteminden beklenen kurumsallaşma faydası bu çalışma ile sağlanacaktır. Firma yönetimimiz sistem çalışmaları için gerekli zaman, eğitim, insan, makine ve çalışma çevresi kaynaklarını sağlayacağını taahhüt eder. Kalite, hijyen, sağlık ve güvenlik çalışmalarına atanan yönetim temsilcisi kanalı ile ve yönetim sisteminde yer alan (el kitabı, prosedür vb.) dokümanlarda verilen sorumlulukları yerine getirerek uygulama kararlılığındadır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :19/40
---	-------------------------------------	---

4.11.2. Müşteri Odaklılık:

Müşteri istek ve gereklilikleri firmamız çalışmalarının temel çerçevesini belirler. Firma üst yönetimi müşteri isteklerinin öğrenilmesi ve firma sisteminin bu istekler doğrultusunda adapte edilmesi için gerekli alt yapıyı oluşturur. Firmamız müşterileri; Bayilerimiz

- Ürünlerimizin satıldığı doğrudan müşteriler,
- Sektörde bulunan tüm kişi, kurum veya kuruluşlar,
- Gelecekte mal satılabileceği düşünülen potansiyel müşteriler,
- Toplum olarak dolaylı müşterilerden oluşur.

4.11.3. GGYS Politikası

AŞTAT olarak sunduğumuz YEMEKÇİLİK üretimi hizmetlerinin, insan sağlığı, yasal gereklilikler ve kendi kurumsal bilincimiz açısından öneminin ve ciddiyetinin bilincindeyiz. Buna göre:

- Önce insan sağlığı, iş güvenliği ve yasal gerekliliklere uyum,
- Müşterilerimizle karşılıklı olarak belirleyeceğimiz koşullarda belirlenen kalitede üretim ve hizmet sunmak,
- GGYS gereklerine uygun olarak vadettiğimiz kaliteyi yönetmek ve kendimizi sürekli iyileştirmek,
- Gıda Güvenliği şartlarına uygun üretim ve hizmetler sunarak sağlık ve hijyen kurallarından asla taviz vermemek,

GGYS politikamızın içeriğini oluşturmaktadır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :20/40
---	-------------------------------------	---

4.12. Planlama:

Yönetim sistemin kurulması ve uygulanması aşamalarında firma üst yönetimi sistemin ISO 22000 standardında ve prensiplerin de verilen kriterlere uygunluğunun sağlanması ve belirlenen hedeflere ulaşabilme derecesine göre etkinliğinin belirlenmesi açısından değerlendirmesini yapar. Yapılan değerlendirmelere göre entegre yönetim sisteminin yeniden yapılandırılması ve mevcut elemanlarının revizyonu kararı verilebilir. Alınan kararda uygulama sorumlulukları ve uygulama terminleri de belirlenir. Sistem hangi tür döküman form vb. ne ihtiyaç olduğu düşünülerek kurulmuş olup oluşturulan GGYS planları ile de desteklenir. Sistem elemanları günün şartlarına göre gerekli görülmesi halinde revizyonlara açık bir sistem olması sebebiyle sistemin tamamı veya ilgili kısımlarında benzer mantık ile hareket edilerek değişiklikler yapılır.

4.12.1 Kalite Hedefleri:

Firmamız GGYS hedefleri her yıl ocak ayında üst yönetim tarafından yapılacak yönetimin sistemi gözden geçirmesi toplantısında belirlenir. Belirlenen ve dökümante hale getirilen hedefler periyodik olarak (hangisi uygun ise aylık, 3 aylık ve 6 aylık, yıllık) değerlendirilir. Yapılan değerlendirmede hedeflere ulaşabilme derecesi göz önüne alınır. Hedeflerde görülen ciddi sapmalarda firma üst yönetiminin tedbir alması gerekir. Belirlenen bu hedefler firmamız açısından öncelik arz eden konular için oluşturulmuştur. GGYS hedeflerinin belirlenmesi aşamasında daha önce belirlenen hedefler ve bunlara ulaşabilme dereceleri, firma sürekli gelişme ihtiyacı, müşteri istekleri gibi unsurlar etkili olur. Belirlenmiş olan GGYS Hedeflerimiz yazılı olarak belirlenerek başta bölüm yöneticileri olmak üzere tüm çalışanlara duyurulur. Bu hedefler aynı zamanda ihtiyaç duyduğumuz proseslere ait hedeflerle paralellik arz eder. Belirlenmiş olan bu hedeflere ulaşamaması durumunda sebepleri araştırılarak bu

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :21/40
---	-------------------------------------	---

sebeplerin ortadan kaldırılması için gereken faaliyetler hayata geçirilir. Hedeflere ulaşılması durumunda ise ilgili hedefin iyileştirilmesi esas alınarak bu hedef revize edilir. Hedeflerde istenen maksimum iyileşmenin sağlanması durumunda ise artık bu seviyeyi korumak ve iyileşmeye ihtiyacımızın olduğu daha detay noktalara da inerek mükemmelliğe adım adım yaklaşım sağlanmasına çalışılır.

4.12.2. Yönetim Sisteminin Planlaması:

Gıda Güvenliği yönetim sisteminin kurulması ve uygulanması aşamalarında firma üst yönetimi sistemin prensiplerinde verilen kriterlere uygunluğunun sağlanması ve belirlenen hedeflere ulaşabilme derecesine göre etkinliğinin belirlenmesi açısından değerlendirmesini yapar. Yapılan değerlendirmelere göre yönetim sisteminin yeniden yapılandırılması ve mevcut elemanlarının revizyonu kararı verilebilir. Alınan kararda uygulama sorumlulukları ve uygulama terminleri de belirlenir. Sistem hangi tür doküman form vb. ne ihtiyaç olduğu düşünülerek kurulmuş olup oluşturulan GGYS planları ile de desteklenir. Sistem elemanları günün şartlarına göre gerekli görülmesi halinde revizyonlara açık bir sistem olması sebebiyle sistemin tamamı veya ilgili kısımlarında benzer mantık ile hareket edilerek değişiklikler yapılır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :22/40
---	-------------------------------------	---

4.13. Sorumluluk, Yetki ve İletişim:

4.13.1. Sorumluluk ve Yetki:

Firmamızda çalışan personelin ve firma organizasyon kadrolarının yetki, sorumluluk ve görevleri firma yönetimimiz tarafından belirlenir ve yazılı hale getirilir. Firmamız kadrolarının ve çalışanların görev yetki ve sorumlulukları Genel Müdür tarafından belirlenmiş ve Yönetim Temsilcisi ve ISO 22000 Takım Lideri tarafından hazırlanarak dağıtımı sağlanmıştır.

4.13.2. Yönetim Temsilcisi:

Şirketimizde sisteminin kurulması, uygulamasını ve etkinliğini üst yönetim adına izlemek, denetlemek, gözlemek ve üst yönetime rapor etmek üzere Gıda güvenliği Sistem Sorumlusu Genel Müdür tarafından GGYS konularında Yönetim Temsilcisi olarak atanmıştır. Entegre Sistem Sorumlusu diğer görevlerinin yanı sıra sistemin kurulması, uygulanması ve sistemin devam ettirilmesini sağlar. Ayrıca Kuruluş İçi Tetkikler, Düzeltici Önleyici Faaliyetler, Müşteri şikayetleri, Sistem Hedefleri vb. konularını içeren performans raporu Yönetimin Gözden Geçirme Toplantıları öncesinde ve toplantılar sırasında Genel Müdüre sunulur. Yönetim temsilcisi aynı zamanda firma bünyesinde müşteri şartlarının bilincinde olunmasının yaygınlaştırılmasını sağlamakla da yükümlüdür.

ISO 22000 Takım Lideri

Firmamız GGYS Sistem Sorumlusu Genel Müdür tarafından ISO 22000 Takım Lideri olarak atanmıştır. ISO 22000 Takım Lideri'nin firma içerisindeki görevi diğer görevlerinin yanı sıra aşağıdakileri de içerir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :23/40
---	-------------------------------------	---

- GGYS yönetim sisteminin geliştirilmesi,
- Sistem dokümanları ve bunların kontrolü,
- GGYS sisteminin denetlenmesi,
- GGYS sisteminin gözetlenmesi,
- GGYS sisteminin etkin uygulanmasının sağlanması olacaktır.

ISO 22000 Takım Lideri yönetimin GGYS sistemi gözden geçirme toplantılarına uygulanan sistem ve bunun etkinliği ile ilgili olarak rapor hazırlar ve gündeme getirir.

GGYS Takımı

Yönetim Temsilcisinin yanı sıra sistemin geliştirilmesinde ve etkin uygulamasının sağlanmasında temsilciye yardımcı olarak çalışacak şekilde ISO 22000 Yönetim Takımı oluşturulur. Takım Yönetim Temsilcisi, Üretim Müdürü, Satınalma Müdürü, Depo Sorumlusu ve Genel Müdülden oluşur. GGYS Yönetim Takımı, GGYS görevlerini yerine getirebilmesi için diğer birimlerin koordine edilmesini sağlar. Takım, kalite, gıda, iş sağlığı ve güvenliği ile ilgili olarak ortaya çıkabilecek her hangi bir uygunsuzlukta uygulanacak düzeltici faaliyetlerin tespitinden ve bunların etkin olarak uygulanmasından sorumludur. Ayrıca gıda güvenliği ile ilgili olarak firmamız yükümlülüklerinin yerine getirilebilmesi için GGYS Yönetim Takımı firma içerisinde gerekli çalışmaları yapar. Bu çalışmalar firma personelinin eğitimi, proseslerin incelenmesi, müşteri veya tedarikçiler den beklentiler konusunu da içerir. Gıda veya iş güvenliği ile ilgili olarak oluşabilecek her hangi bir kriz (Zehirlenme, kaza, patlama, yangın vb.) anında Yönetim Takımı duruma müdahale etme sorumluluğunu taşır. GGYS Yönetim Takımı her hangi bir gıda probleminin tespit edilmesi durumunda tüm müşterilerdeki tüketimin kontrol altına alınması veya engellenmesi için acil müdahale sorumluluğu da taşır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :24/40
---	-------------------------------------	---

4.13.3. İç İletişim:

Firma içi iletişim organizasyon şemasında verilen hiyerarşik yapı göz önüne alınarak yapılır. Firma çalışanlarının istek ve düşüncelerinin gerekli şekilde alınabilmesi ve değerlendirilebilmesi amacı ile öncelikler çalışanın ilk amirinin bilgilendirilmesi gerekir. Firma birimlerinin birbirleri ile iletişimlerinde ilgili diğer birimlerin de haber sahibi olması için bilgi verilir. Üst yönetim tarafından sağlanan ve en çok kullanılan iletişim yöntemleri ise yüz yüze, telefon, mail, messenger, outlook, faks, iç haberleşme formu ve kayıtlı / kayıtsız toplantılardır. Ayrıca kuruluşumuzda çeşitli yerlerde bulunan duyuru panoları da iç iletişim amaçlı olarak kullanılmaktadır. GGYS ile ilgili firma dışından, müşteri, tedarikçi, ziyaretçi, veya dolaylı olarak verdiğimiz hizmet ve ürettiğimiz ürünlerin kalite ve güvenliğinden etkilenebilecek kişi veya kuruluşlara da gerekli bilgiler uygun yöntemlerle iletilir. GGYS Politikası hizmet verilen tüm yerlerde yazılı olarak duyurulur. Ayrıca üretim yapılan veya hizmet verilen yerlerde ilgili sağlık, güvenlik veya uyarı bilgileri yazılı veya şekilli olarak sergilenir, anlaşılması ve uyulması sağlanır.

4.14. Yönetimin Gözden Geçirmesi:

4.14.1. Genel:

Firma üst yönetimi kurulan sistemin, uygulamasının etkinliğini, GGYS hedeflerini, müşteri isteklerini ve buradaki değişiklikleri ve sürekli gelişme gereğinin yakalanıp yakalanmadığını yılda en az 2 kez yapılacak yönetimin sistemi gözden geçirme toplantılarında değerlendirir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :25/40
---	-------------------------------------	---

Gözden Geçirme Toplantılarına Genel Müdür, Yönetim Temsilcisi, ISO 22000 Takım Lideri, ISO 22000 Takımı ve Sorumlu seviyesinde tüm üst yönetim katılır. Toplantıda alınan kararların takibi yapılır ve kayıtlar kalite kaydı olarak saklanır.

- * Gündem maddeleri değerlendirilir,
- * Gıda güvenliği hedefleri belirlenir (ya da gözden geçirilerek iyileştirilir),
- * Öneriler değerlendirilir görüşülür.

4.14.2 Gözden Geçirme Girdisi:

Yönetimin Entegre Sistemi gözden geçirme toplantılarının gündemi toplantıdan 1 hafta önce Yönetim temsilcisi tarafından belirlenir ve toplantının diğer katılımcılarına duyurulur. Toplantı gündeminde aşağıda belirtilen konular bulunmakla birlikte günün şartlarına göre ilave maddelerde görüşülebilir.

- Bir önceki toplantıda alınan kararların takibi,
- Denetim sonuçları,
- Uygulanan düzeltici ve önleyici faaliyet sonuçları,
- Müşteri istekleri ve şikayetleri,
- GGYS Politikası,
- GGYS Hedefleri ,
- Sürekli gelişme ihtiyacı ve kalite yönetim sisteminin genel durumu,
- Kaynak ihtiyacı,
- GGYS sisteminin uygulanma etkinliği,
- GGYS sisteminde karşılaşılan uygunsuzluklar.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :26/40
---	-------------------------------------	---

4.14.3. Gözden Geçirme Çıktısı:

Yönetim gözden geçirmesinde alınan kararlar Toplantı Tutanağına Yönetim Temsilcisi tarafından kaydedilir ve toplantı sonunda bu kayıtlar toplantıya katılanlara dağıtılır. Alınan kararlar tarafından Toplantı Tutanağına termin ve sorumluları belirtilerek kayıt altına alınır. İlgili yöneticiler tarafından verilen terminler içerisinde gerekli faaliyetler gerçekleştirilir. Toplantılarda konuşulan her türlü konu toplantı sonucunda alınan kararların uygulanıp uygulanmadığı Yönetim Temsilcisi tarafından takip edilir ve bu konu bir sonra yapılacak toplantı gündem maddelerinden birisini oluşturur.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :27/40
---	-------------------------------------	---

4.15. KAYNAK YÖNETİMİ:

4.15.1. Kaynakların Sağlanması:

Firma kaynak ihtiyacı bölüm sorumluları tarafından belirlenir ve Yönetimin entegre sistemi gözden geçirme toplantılarında gündeme alınır. Belirlenen kaynak ihtiyacının karşılanması ve bu amaçla planlar yapılması sorumluluğu firma üst yönetimindedir. Kaynak planlaması genellikle her yılbaşında oluşturulan bütçe içerisinde gösterilir.

Firma bünyesinde personel ihtiyacı duyan bölüm yöneticisi Genel Müdürü bilgilendirerek eleman alımı için ilan vb. yöntemlerle personel ihtiyacının karşılanmasını sağlar. Personel müracaatları Üretim Müdürü ile Genel Müdür tarafından değerlendirilerek Personel Başvuru Formuna kayıt edilerek uygun eleman alımı sağlanır. Kalite sisteminin etkin uygulanmasını gerçekleştirmek amacı ile üretim, kalite, satış ve satın alma personelinin gerekli teknik eğitimi almış personel arasından seçilmesi sağlanır. Müşteri isteklerinin tespiti ve değerlendirilmesi öncelikle satış bölümünün sorumluluk alanındadır. Bu amaçla yeterli müşteri ziyaret ve görüşmesi yapabilecek personel bulundurulur. Ayrıca gıda güvenliği yönetim sistemini uygulama, sürdürme ve etkinliğinin sürekli iyileştirilmesi için ortaya çıkabilecek kaynak ihtiyaçları belirlenerek üst yönetim tarafından sağlanır.

4.15.2. İnsan Kaynakları:

4.15.2.1. Genel:

Yapılan işin kalitesini etkileyen personelin seçiminde, kişinin öğretim, eğitim, ustalık, tecrübe ve becerileri göz önünde bulundurulur.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :28/40
---	-------------------------------------	---

4.15.2.2. Yetkinlik, Bilinç ve Eğitim:

Firma personeli ustalık ve tecrübelerine göre görevlendirilir. Firmamız içerisinde uzun süreler çalışmış olan personel zaman içerisinde yönetim ve karar mekanizmalarında yetki sahibi yapılır. Eğitim ihtiyacı gereksinimleri Müşteri Şikayetleri, Uygun Olmayan Ürünler, İç Tetkikler, Müşteri Anket ve İstekleri, Personel İstek ve Önerileri kaynak olarak kullanılmak suretiyle belirlenebilir. Eğitim ihtiyacı Bölüm Sorumluları tarafından belirlenir ve Eğitim İstek Formu ile Yönetim Temsilcisine verilir. Belirlenen eğitimler Eğitim Planına kaydedilerek tüm bölüm sorumlularına duyurulur. Plan yıl içerisinde gerekirse revize edilebilir. ISO 22000 sistem eğitimleri Yönetimin bir parçası olarak gerçekleştirilir. Yönetim sistemi içerisinde yapılan eğitimler ve bu eğitimlerde tutulan kayıtlar ISO 22000 sistemi için de geçerlidir. ISO 22000 gıda güvenliği ile ilgili olarak tüm personelin katılacağı tüm eğitimlerin yanı sıra Temel Gıda Güvenliği, Hijyen Güvenliği, konularında formal eğitimler gerçekleştirilir. Tüm üretim personelinin bu eğitimleri alması sağlanır. Yeni işe alınan personele de bu eğitimler verilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :29/40
---	-------------------------------------	---

4.15.3. Altyapı:

Firma üst yönetimi üretim alanı, çalışma alanları ve bununla ilgili tesisleri, proses teçhizatını, destek hizmetleri belirleyerek oluşturur ve sürekliliğini sağlar. Üst yönetim tarafından her türlü alt yapı imkanı oluşturularak devamı sağlanmaktadır. Bunun yanında makine ve teçhizatın periyodik bakımları ve arıza durumunda onarım ile ilgili şartlar da sistemin önemli bir prosesi olarak algılanmaktadır. Alt yapı oluşturulurken ve yenilenirken, kalite sağlık ve güvenlik koşulları ön planda göz önüne alınır.

4.15.4. Çalışma Ortamı:

Firma üst yönetimi üretim alanları, çalışma alanları ve bununla ilgili tesisleri, proses teçhizatını, sağlık ve güvenlik ekipmanını destek hizmetleri belirleyerek oluşturmuş ve sürekliliğini sağlamaktadır. Üst yönetim tüm bu alt yapı ve çalışma ortamının yönetilmesinden sorumludur.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :30/40
---	-------------------------------------	---

4.16. ÜRÜN GERÇEKLEŞTİRME:

4.16.1. Ürünün Gerçekleştirilmesinin Planlanması:

Firmamız belirlemiş olduğu prosesler için ISO 22000 proses hedeflerini ve şartları, proses ve dokümanların oluşturulmasını, kaynakları, ürün için gerekli doğrulama, geçerli kılma izleme, muayene-deney faaliyetleri, ürün kabulü için kabul kriterleri, gerçekleştirmede ihtiyaç duyulan kayıtları belirlemiş ve uygulamaktadır. Üretilecek ürün miktarları alınan siparişlere göre yapılır. Sipariş dışındakileri ise Genel Müdür belirler ve üretilmesi için Üretim Müdürüne gerekli direktifleri verir. Ürün geliştirilmesi aşamasında müşteri beklentileri ve tüketici ihtiyaçlarındaki gelişmeler en önemli yere sahiptir. Üretim istenilen ürün karakteristiklerini sağlayacak ekipman ve araçlar ile yapılır. Ürün ve üretim süreçlerinin planlanmasından Genel Müdür ile Üretim Müdürü doğrudan sorumludur.

4.16.2. Müşteri İle İlişkili Prosesler:

4.16.2.1. Ürüne Bağlı Şartların Belirlenmesi:

Kuruluşumuzda teslim şartları da dahil olmak üzere müşteri tarafından belirtilmiş şartlar, müşteri tarafından beyan edilmeyen ancak biliniyorsa tanımlanan veya amaçlanan kullanım için gerekli olan şartlar, yasal ve mevzuat şartları belirlenerek uygulanmaktadır. Şu andaki ürün spektlerimiz için satış sonrası için herhangi bir yasal zorunluluk bulunmamaktadır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :31/40
---	-------------------------------------	---

4.16.2.2. Ürüne Bağlı Şartların Gözden Geçirilmesi:

Ürün şartlarının tanımlanması, önceden ifade edilenlerden farklı olan sözleşme veya sipariş şartlarının çözümlenmesi, şartların karşılanma yeterliliği açısından gözden geçirme işlemleri yapılır ve ilgili kayıtlar Dokümanların ve Kayıtların kontrolü prosedürünün kayıtlarla ilgili kısmında belirtilen metotlara uygun olarak muameleye tabi tutulur. Ürün veya müşteri şartlarının yazılı olarak alınmadığı durumlarda ilgili müşteri şartları teyit edilir. Ürün şartlarında veya dokümanlarında olabilecek değişiklikler konusunda ilgili personel konu hakkında bilgilendirilir. Müşterilerin ürünler ile ilgili ve firmamızdan istekleri Satış ve Pazarlama Müdürü tarafından alınan sipariş şartları ile belirlenir. Bayi sözleşmeleri yazılı olarak yapılır. Ayrıca sipariş miktarları değişkenlik gösterir ve günlük olarak alınır. Müşterilerin ürün ile ilgili beklenti ve isteklerinin belirlenmesinden Satış ve Pazarlama Müdürü doğrudan sorumludur. Bu beklentiler yeni ürün geliştirme, mevcut ürünler üzerinde geliştirme, üretim proseslerinin revizyonu ve geliştirilmesi şeklinde diğer departmanlarımıza iletilir. Kuruluşumuz standart bir üretim yapmakta olup bu tür talepler ambalaj vb noktalarda iyileşmeler gerektirebilir. Sistemde tasarım ve geliştirme kapsamında dışında tutulmakla beraber gelebilecek talepler doğrultusunda sistemde revizyon yapılarak tasarım ve geliştirme maddesi de sisteme dahil edilebilecektir. Bayi dışındaki yapılan satışlarda verilecek olan teklifler Satış ve Pazarlama Müdürü tarafından gözden geçirilir ve değerlendirilir. Yapılan değerlendirmede müşteri isteklerinin karşılanabilmesi ön planda tutulur. Ürün, üretim, miktar ve kalitede bu beklentilerin karşılanması ile ilgili her hangi bir sıkıntı olması durumunda bu durum müşteriye iletilir ve yeni çözüm yolları aranır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :32/40
---	-------------------------------------	---

4.16.2.3. Müşteri İle İletişim:

Müşteriler ile iletişim öncelikle Satış ve Pazarlama Müdürü tarafından sağlanır. Müşteriler sık sık ziyaret edilir ve telefon ile aranır. Müşteri ziyaretlerinde ürünlerimizin satış grafikleri, bunları artırmak için müşteri beklentileri, ürün kalitesi, tüketici eğilimleri ve müşterilerin finansman sorunları ile ilgili görüşmeler yapılır ve yapılan görüşmeler müşteri anket formlarına kaydedilir. Anketler müşteri ve tüketici beklenti ve eğilimlerini tespit amacı ile Genel Müdür ön göreceği zamanlarda Satış ve Pazarlama Müdürü ve Yönetim Temsilcisi tarafından işbirliği içerisinde gerçekleştirilir. Anketler ve anketlerde elde edilen sonuçlar öncelikle Yönetim Temsilcisi tarafından değerlendirilir ve bu sonuçlar daha sonra yapılacak yönetim toplantılarında veya değerlendirme sonrasında üst yönetim ile birlikte ele alınarak sonuçların firmamıza verdiği mesaj incelenerek iyileşme yolunda adımlar atılmasında fırsat olarak değerlendirilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :33/40
---	-------------------------------------	---

4.16.3. Tasarım ve Geliştirme:

Kuruluşumuz tarafından üretilen ürün standart bir ürün olması sebebiyle bu konuda herhangi bir faaliyetimiz bulunmamaktadır. Ancak ileride karşımıza çıkabilecek tasarım ve geliştirme ihtiyaçları olduğunda sistemde revizyona gidilerek bu konu sistem bünyesine katılarak çalışmalar yürütülecektir.

4.16.4. Satın Alma:

4.16.4.1. Satın Alma Prosesi:

Firmamızda satın alma ihtiyacı mevcut stokların değerlendirilmesi sonucunda veya üretimden gelen talepler neticesinde ortaya çıkar. Ayrıca Satınalma Sorumlusu yapılan sözleşmelerin karşılanabilmesi için gerek duyması halinde Genel Müdür bilgisi dahilinde satın almaya gidebilir. Satın almalar Satınalma Sipariş Formu kullanılarak yapılır. Sipariş formları tedarikçiye ulaştırılır. Tedarikçiler onaylı tedarikçi listesinden seçilir. Tedarikçiler sürekli değerlendirmeye tabi tutulur.

4.16.4.1. Satın Alma Bilgisi:

Satın alınacak ürün, zaman ve miktarı ile ilgili bilgiler satın alma sipariş formlarına kaydedilir. Bu bilgiler temel olarak satın alma Sorumlusu tarafından oluşturulur. Ayrıca ürün kalitemizi etkileyen bazı önemli malzemeler için Satınalma Spektleri de oluşturulur.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :34/40
---	-------------------------------------	---

4.16.4.3. Satın Alınan Ürünün Doğrulanması:

Gelen malzeme ve yarı mamullerin girdi muayene ve deneyleri yapılır. Kalite Planında belirtilen miktarlarda numune üzerinde muayene ve deneyler ürünlerin satın alma şartnamelerinde belirtilen özelliklerin doğrulanması için uygulanır. Yapılan muayene ve deney sonuçları kayıt altına alınır. Girdi kontrollerinin sonucu olumlu ise ürünler depoya alınırlar. Sonuç olumsuz ise ürünler depoya alınmazlar Red Sahasına konulur ve ilgili tedarikçiye iade edilir. Konu ile ilgili olarak Yönetim Temsilcisi bilgi verilir.

4.16.5. Üretim ve Hizmetin Sağlanması:

4.16.5.1. Üretim Hizmet Sağlamanın Kontrolü:

Üretim ürün özelliklerinin sürekli takip ve kontrol edildiği şartlar altında gerçekleştirilir. Üretim Müdürü tarafından sürekli kontrol altında bulundurulur. Ürünler müşteri mekanlarına firmamız araçları ile veya müşteri aracı, tedarikçi araçları ile sevk edilir. Kullanılan makine ve ekipmanlar sürekli bakıma tabidir. Ölçme cihazları kalibre ettirilir veya doğrulama yapılır. Üretim ve servisler Genel Müdürün vereceği onay ile geçerli kılınır.

Firmamızda elde edilen çıktının sonraki noktalarda izleme ölçme ve doğrulamaları yapılabilmektedir. Bu sebepten dolayı geçerli kılma ile ilgili standardın arzu ettiği düzenlemelere firmamız bünyesinde ihtiyaç duyulmamaktadır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :35/40
---	-------------------------------------	---

4.16.5.2. Belirleme ve İzlenebilirlik:

Ürün gerçekleştirilmesi aşamalarında ürünün tanımlanması kayıtlar üzerinde olur. Kullanılan ürünlerin tanımlanamaması sonucu yanlışlıklara sebep olabileceği durumlarda bu tanımlama ürün adı, müşteri adı gibi tanımlamalarla yapılır.

Ürünlerin Tanımlanması, Firmamızda girdi malzemeleri ilgili depolarda cinsi cinsine göre yerleştirilir. Kullanılan malzemeler günlük kullanılacak miktarda alınır ve kullanılır. Girdilerin kontrolü yapıldıktan sonra bunlar kayıt altına alınır ve bu kayıtların tarih bilgilerinden yararlanarak girdilerin izlenmesi sağlanmaktadır. Ürünün kontrol sonucuna göre tanımlanması, kayıtlar üzerinde onay kısımlarının imzalanması yolu ile olur. Satın alınan ürünlerden kabul edilmeyen ürünler, bir sonraki proseslere geçirilmez. Uygun olmayan ürün prosedürüne; göre işlem görürler.

Ürün gerçekleştirilerek firmadan çıktıktan sonra uygunsuzluk tespit edildiğinde Geri Çağırma işlemi uygulanır.

4.16.5.3 Müşteri Mülkiyeti:

Firmamız her türlü prosesinde kendi temin ettiği girdi veya yarı mamullerini kullanarak faaliyetlerini gerçekleştirir. Ancak müşterilerimize sunulan ürünlerimizin üretimi bize ait olduğu için bu konu müşteri mülkiyeti olarak düşünülmüştür. Müşteri mallarının herhangi bir zarar görmesi halinde Yönetim Temsilcisine haber verilir. Yönetim Temsilcisi müşteri ile iletişime geçerek müşteriyi bilgilendirir. Eğer müşterinin şikayeti firmamızdan kaynaklanıyorsa bu zarar firmamız tarafından karşılanır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :36/40
---	-------------------------------------	---

4.16.5.4. Ürünün Muhafazası:

Ürünler bozulmaya karşı korunur. Ürünler kendi özelliklerine uygun oluşturulmuş depo ve alanlarda bulundurulur. Ambalajlama, taşıma, muhafaza, depolama ile ilgili oluşturulan dokümanlar ve kontrol sistemi mevcuttur.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :37/40
---	-------------------------------------	---

4.18. ÖLÇME, ANALİZ VE İYİLEŞTİRME:

4.18.1. Genel:

Müşteri tatmini müşterilere yapılacak ziyaret veya fax, mail vb. yöntemlerle gönderilen Müşteri Anket Formu ile tespit edilir. Ürün kalitesinin gösterilmesi ve belirlenmesi amacı ile muayene ve deneyler yapılır. Muayene ve deneyler ürün karakteristiklerinin doğrulanması amacıyla yönelik oluşturulan ISO 22000 Planları ile gerçekleştirilir. Sistemin uygulanması ve uygulama etkinliğinin belirlenmesi amacı ile iç kalite tetkikleri yapılır. Üretim prosesi sırasında proses muayeneleri gerçekleştirilir. Ayrıca kullanılan makine ve ekipmanların sürekli ve periyodik bakımları yapılır.

4.18.2. İzleme ve Ölçme:

4.18.2.1. Müşteri Memnuniyeti:

Firmamız bünyesinde Müşteri tatmininin ölçülmesi öncelikli konular arasında yer almaktadır. Bu ölçümler Satış ve Pazarlama Müdürü ve Yönetim Temsilcisinin sorumluluğunda yapılır. Müşteri tatmini ölçümleri uygulanan Müşteri Anketleri ile gerçekleştirilir.

4.18.2.2. İç Tetkik:

Firmamızda İç Tetkiklerinin yapılması sırasında ISO 22000 sistem taktikleri de planlanır ve yapılır. İç tetkikler entegre yönetim sisteminin birlikte denetleneceği şekilde gerçekleştirilir. İç tetkikçilere ISO 22000 sistemi ve uygulamaları ile ilgili eğitim verilir. Sistemin uygulamasını ve etkinliğini tespit amacı ile iç tetkikler uygulanır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :38/40
---	-------------------------------------	---

Her yıl başında iç tetkik planı hazırlanır. İç tetkik planları hazırlanırken denetlenecek bölüm, sistemin tüm elemanları tetkik zamanı ve denetçiler belirlenir. Tetkiklerde entegre sistemin standarda uygunluğu ve bütünlüğünün yanı sıra tetkiklerin etkinliği de değerlendirilir. Tetkiklerde elde edilen sonuçlar ve bulunan uygunsuzluklar kayıt altına alınır. İç Tetkik sonuçları yönetimin gıda güvenliği sistemini gözden geçirme toplantılarının gündem maddelerinden birisini oluşturur.

4.18.2.3. Proseslerin İzlenmesi ve Ölçülmesi:

Prosesler iç tetkikler ve müşteri şikayetlerinin bulgu ve sonuçları, anketler, firmamız bünyesinde yapılan muayene ve deneyler, proses gerçekleştirme kayıtları, bakım onarım kayıtları, proses hedeflerine göre değerlendirilir. Ayrıca genel müdür firma proseslerinin ve bunların etkinliğinin belirlenmesinde birincil sorumluluğa sahiptir. Yapılan izleme ve ölçmelere ait veriler bilgisayarda istatistiki olarak analiz edilerek iyileştirme için uygun faaliyetlerin yapılması sağlanır. Bulunan uygunsuzluklar için düzeltici ve önleyici faaliyet açılır.

4.18.2.4. Ürünün İzlenmesi ve Ölçülmesi:

Ürün şartlarının yerine getirildiğini doğrulamak için ürün karakteristikleri izlenmekte ve ölçülmektedir. Kabul kriterleri ile birlikte uygunluğun kanıtlarına dair kayıtlar tutulmaktadır. Ürün serbest bırakılması müşteri veya ilgili yetkili tarafından onaylanmadıkça planlı düzenlemelerin tatmin edici olarak tamamlanmasına kadar yapılmamaktadır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :39/40
---	-------------------------------------	---

4.18.3. Uygun Olmayan Ürünün Kontrolü:

Uygun olmayan ürünler belirlendikleri aşamalarda diğer uygun ürünlerden ayrılır. Özel olarak işaretlenir. Uygun olmayan ürünler Uygun Olmayan Ürün Raporları ve İmha Tutanakları ile kayıt altına alınır.

4.18.4. Veri Analizi:

Müşteri Şikayetleri ve memnuniyetleri ISO 22000 hedefleri, Eğitim Faaliyetleri, Satınalma ve Tedarikçi Değerlendirme Sonuçları, Müşteri Portföyü, Satış ve Ciro, DÖF, Uygun Olmayan Ürünler ve Muayene Deney Sonuçları, Proses Parametreleri ile ilgili olarak elde edilen verilerin analizleri belirlenmiş olan istatistiksel kontrol yöntemleri sürekli analize tabi tutulur. Analiz sonuçları görsel olarak değerlendirilir tablo veya grafiğe geçirilir. Veriler Bölüm Sorumluları tarafından toplanarak Yönetim Temsilcisine verilir. Yönetim Temsilcisi verilerin analizini yaparak sonuçlarını belirlenmiş olan hedeflere göre kontrol ederek Üst Yönetim Toplantısına sunar. Ayrıca analiz sonuçlarında oluşabilecek olan potansiyel uygunsuzlukları belirleyerek Düzeltici/Önleyici Faaliyet başlatır. Yönetim Temsilcisi tarafından hazırlanan İstatistiksel analiz sonuçları üst yönetime sunulan sistem performans raporuna da veri teşkil eder.

4.18.5. İyileştirme:

4.18.5.1. Sürekli İyileştirme:

Uygulanan GGYS sistemi sürekli iyileşme mantığı ile kurulmuştur. Sürekli iyileşme hedeflerinin belirlenmesi ve sürekli izlenmesi sonucunda ulaşılabilecek sonuçlara göre proseslerin iyileştirilmesi sonucunda ortaya sağlanır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ EL KİTABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK01 SAYFA :40/40
---	-------------------------------------	---

GGYS hedefleri, iç tetkik sonuçları, verilerin analizi, düzeltici/önleyici faaliyetler, yönetimin gözden geçirmesi kullanılarak sistem sürekli iyileştirilir.

4.18.5.2. Gıda güvenliği yönetim sistemi güncelleştirilmesi

Üst yönetim gıda güvenliği yönetim sisteminin gıda güvenliğini temin etmesi için uygun zamanda güncelleştirildiğini temin etmelidir. Gıda güvenliği ekibi tanımlanmış aralıklarla denetim yürütmeli, gıda güvenliği, denetim raporları ve doğrulama analizlerinin sonuçlarıyla ilişkilendirilmiş şikâyetleri içeren müşteri geri bildirimlerini denetlemelidir (bkz. 8.3.3) Tehlike analizlerinin yeniden gözden geçirilmesi (7.4) ve ISO 22000 planlarının tasarımı (7.5) dikkate alınmalıdır.

4.18.5.3. Önleyici Faaliyetler:

Müşteri ve tüketici anketleri, İç Kalite Tetkikleri, Muayene ve deneyler, İstatistik analizler ve kazalar sonucunda elde edilen veriler ve gelecekte uygunsuzluğa neden olma ihtimali olan konularda önleyici faaliyet uygulaması yapılır. Önleyici faaliyet uygulamaları aynı düzeltici faaliyet uygulaması gibi gerçekleştirilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	DOKÜMAN KONTROLÜ PROSEDÜRÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. : PR.01 SAYFA : 1/6
---	-------------------------------	--

1. AMAÇ:

Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi dokümanlarının hazırlanması, onaylanması, dağıtımı, korunması, güncelleştirilmesi, gerekli değişikliklerin yapılabilmesi ve iptal edilmesi için yöntem ve sorumlulukları belirlemek.

2. UYGULAMA ALANI:

Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi içinde kullanılan tüm dokümanları kapsar.

3. TANIMLAR:

D.D.L: Dokümanların Dağıtım Listesi

D.K.L.: Doküman Kontrol Listesi

G.G.E.K: (Gıda Güvenliği El Kitabı) Gıda Güvenliği Yönetim Sistemini özet olarak tanımlayan kitaptır.

GGYS: Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi

Y.T: Yönetim Temsilcisi

Prosedür: Bir faaliyetin aşamalarını anlatan ve faaliyetin nerede, ne zaman , nasıl ve kim tarafından gerçekleşeceğini tanımlayan dokümandır.

Talimat: Yapılacak işi kısa, basit ve anlaşılır bir ifade ile tanımlayan dokümandır.

Proses Akış Diyagramı: Faaliyetin akış sırasını şematik olarak ifade eden ve prosesi adım adım anlatan dokümandır.





Doküman: Gıda Güvenliği Yönetim Sisteminin işleyişini ifadeler.

Kontrollü Doküman: Güncelliği izlenen Doküman.

Dış Kaynaklı Doküman: Standartlar ve müşteri şartnameleri gibi güncelliği izlenmesi gereken doküman.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	DOKÜMAN KONTROLÜ PROSEDÜRÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :PR01 SAYFA :4/6
---	-------------------------------	---

			
Başlangıç, Bitiş	Faaliyet	Kontrol, Onay	Faaliyet yönü

5.3. Dokümanların Onaylanması

* Formlar için onay, orijinallerinin arka yüzüne doküman onay kaşesi vurularak gerçekleştirilir.

* Gıda Güvenliği el kitabının ön kapak sayfası imzalanarak onay sağlanır.

* Gıda Güvenliği el kitabının bölümler bazında yapılan revizyonları, bölüm bazında orijinali üzerinde onay kasesi ile imzalanarak gerçekleştirilir.

5.4. Dokümanların Dağıtım

* Hazırlanan ya da revizyonu yapılan dokümanlar, G.G.S.Ynt. tarafından orijinal doküman çoğaltılarak üzerine kırmızı renkli KONTROLLÜ KOPYA basılır ve imza karşılığı dağıtılırlar. Kırmızı renkli kontrollü kopyaların G.G.S.Ynt.'nin bilgisi dışında çoğaltılması, değiştirilmesi veya yürürlükten kaldırılması yasaktır. G.G.S.Ynt.'nin bilgisi dahilinde istek, tanıtım ve bilgi için dağıtım yapılması gereken evraklar üzerine mavi renkli KONTROLSÜZ KOPYA kaşesi basılarak dağıtım yapılır.

5.5. Dokümanların Revizyonu

* Yürürlükte olan dokümanlar ihtiyaç duyulduğunda ve yasal mevzuatlarda bir değişiklik olduğunda bölüm sorumluları tarafından gözden geçirilir ve yapılması istenen değişiklik Y.T ne iletilerek eski dokümanın iptal edilmesi, revizyonun yapılması sağlanır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	DOKÜMAN KONTROLÜ PROSEDÜRÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :PR01 SAYFA :5/6
---	----------------------------------	---

* Doküman ilk yayında 00 revizyon olarak yayınlanır. Gerekli değişiklik yapıldığında revizyon 01'den başlayarak ardışık olarak artar. Yapılan değişikliğin mahiyeti yeni yayınlanan G.G.E.K dışındaki dokümanın sayfa sonunda "DEĞİŞİKLİK AÇIKLAMASI" olarak belirtilir. G.G.S.Ynt. değişiklik yapılan dokümanı ana listeye kaydeder.

* El Kitaptan bölüm bazında diğer dokümanlar doküman bazında (tamamı) revizyonu yapılır.

5.6. Dokümanların İptali ve İmhası

G.G.S.Ynt. değişiklik yapılan dokümanı ana listeye kaydederek, dağıtım listesindeki eski sahibine imza karşılığı kontrollü olarak dağıtır. Revizyona uğrayan eski orijinal dokümana mavi renkli İPTAL kaşesi vurularak tekrar kullanımı engellenir ve iptal dokümanlar dosyasında saklanır. Daha önceden yapılmış olan geçersiz kopyalar ise dağıtıcı tarafından imza karşılığı geri alınıp yırtılarak imha edilir. Formların revizyonu form numarası bitişiğinde belirtilir.

5.7. Dokümanların Takibi

* Dağıtımı yapılacak dokümanlar orijinal kopyalar üzerinden ihtiyaca göre çoğaltılır.

* Doküman dağıtımı yapılan birimler ya da kişiler kendilerine ait olan dokümanların muhafazasından ve yetkisiz ve kontrolsüz çoğaltılmalarına karşı sorumludurlar.

5.8. Dokümanların Listelenmesi

* Doküman ana listeleri doküman türü bazında son revizyonlarının tarihini gösterecek şekilde sorumlu kişi tarafından saklanır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	DOKÜMAN KONTROLÜ PROSEDÜRÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :PR01 SAYFA :6/6
---	-------------------------------	---

5.9. Dış Kaynaklı Dokümanları Kontrolü

* G.G.Y.S. içinde kullanılan dış kaynaklı dokümanlar gruplandırılarak listelenir. Bu dokümanların revizyonu TSE kurumuna abone olarak ve Resmi Gazeteden takip edilir. Bu dokümanlar için 5.4, 5.6, 5.7 yukarıda anlatıldığı şekilde uygulanır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ KAYITLARI PROSEDÜRÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. : PR02 SAYFA : ½
---	---------------------------------------	---

1.0. AMAÇ:

Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi içerisinde tanımlanan kalite kayıtlarının tanımlanması, toplanması, dosyalanması, tekrar ulaşılması, saklanması ve imhası için yöntem ve sorumlulukları belirlemek.

2.0. UYGULAMA ALANI:

Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi içinde saklama sorumluluğu bulunan tüm kalite kayıtlarını kapsar.

3.0. TANIMLAR:

Gıda Güvenliği Kaydı: Yönetim sistemi içinde gerçekleştirilen faaliyetlerin delilini sağlayan ve elde edilen sonuçları beyan eden dokümanlardır.

4.0. İLGİLİ DOKÜMANLAR:

4.1 Gıda Güvenliği Kayıtları Listesi FR 02 01

5.0. UYGULAMA:

5.1. GIDA GÜVENLİĞİ Kayıtlarının Tanımlanması:

* G.G.K.L'de saklama zorunluluğu olan kalite kayıtları tanımlanır.

* Gıda Güvenliği kayıtları doldurulurken kırmızı renkli kalem, uçucu kalem ve kurşun kalem kullanılmaz.

* Gıda Güvenliği kayıtları üzerinde kazıntı, silinti yapılmaz ve daksil kullanılmaz. Yapılması gereken düzeltmeler üstü alt tarafın okunacağı şekilde çizilerek yeniden yazılır. Düzeltmeyi yapan kişi adının ve soyadının baş harfi ile paraf eder.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GIDA GÜVENLİĞİ KAYITLARI PROSEDÜRÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :PR02 SAYFA :2/2
---	---------------------------------------	---

Saklama sorumluluğu olmayan kayıtlar G.G.K.L.'ye dahil edilmezler.

5.2. Gıda Güvenliği Kayıtlarının Dosyalanması:

* Gıda Güvenliği Kayıtları bilgisayar ortamında, aktif olarak kullanım amacı ile tutuldukları dosyalarda ve arşivlendikleri yerlerde istenildiğinde kolaylıkla ulaşılabilecek şekilde dosyalanır.

* G.G.K.L.'de belirtilen sorumlunun dışında kalite kayıtlarının diğer kopyalarının saklanma sorumluluğu yoktur.

* G.G.K.L'de kaydın birden fazla kopyasının saklanma sorumluluğu olduğu durumda tanımlanacaktır.

5.3. Gıda Güvenliği Kayıtlarını Korunması:

* Gıda Güvenliği kayıtları çevre şartlarından (su, nem, ışık, vb.) ve yıpranma, bozulma durumlarından korunmak amacıyla uygun ortamlarda muhafaza edilir.

5.4. Gıda Güvenliği Kayıtlarının Saklanması:

* Gıda Güvenliği Kayıtlarının saklama süreleri belirlenirken yasal şartlar ve ihtiyaçlar göz önünde bulundurularak belirlenir.

* Aktif saklama süreleri dolan kalite kayıtları arşive kaldırılmadan önce paketlenir.

5.5. Gıda Güvenliği Kayıtlarının İmhası:

* Gıda Güvenliği Kayıtları arşivde saklama süresi bitiminde ya da arşivde saklama süresi tanımlanmayanlar için saklama süresi bitiminde imha edilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	DÜZELTİCİ VE ÖNLEYİCİ FAALİYET PROSEDÜRÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. : PR.03 SAYFA : 1/3
---	---	--

1.0. AMAÇ:

Düzeltilici ve önleyici faaliyetler ile gerçekleştirilen iyileştirmelerin kalıcı hale getirilmesi ve standardize edilmesini sağlamaktır.

2.0. UYGULAMA ALANI:

Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi içinde ürün ve proseslerle ilgili düzeltilici ve önleyici faaliyetleri kapsar.

3.0. TANIMLAR:

Düzeltilici Faaliyet (D.F.): Belirlenen bir uygunsuzluğun sebebini ortadan kaldırmaya yönelik faaliyetler.

D.Ö.F: Düzeltilici / önleyici Faaliyet

Uygunluksuzluk: Belirlenen bir şartın yerine getirilmemiş olması.

Y.T :Yönetim Temsilcisi

4.0. İLGİLİ DOKÜMANLAR:

4.1 DÖF İstek Formu FR 03 01

4.2 DÖF Takip Formu FR 03 02

5.0. UYGULAMA:

5.1. Düzeltilici Faaliyetler İhtiyacının Belirlenmesi:

D.F. prosesi ihtiyacının belirlenmesi için aşağıdakiler ile sınırlı olmayan muhtemel durumlarda olur.

* Satın alınan ürünler üzerinde yapılan incelemeler sonucunda karşılaşılan uygunsuzluklar,

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	DÜZELTİCİ VE ÖNLEYİCİ FAALİYET PROSEDÜRÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :PR03 SAYFA :2/3
---	---	---

* Sistem ürün ve proses ile ilgili sistematik olarak toplanan ve değerlendirilen verilerin analizleri sonucu ihtiyaç duyulan D.F.,

* Proses sonuçlarının gözlenmesi (ölçülmesi) sonucunda beklenen sonuçlardan sapmalar,

* Müşteri şikayet ve anketlerinin değerlendirilmesi sonucunda ihtiyaç duyulan D.F., *
Yönetimin Gözden Geçirme toplantıları sonucu ihtiyaç duyulan D.F.,

* Tetkik sonuçlarında ihtiyaç duyulan D.F.,

* GGYS hedeflerine ulaşamadığı durumlar,

* Diğer.

5.2. Uygunsuzluk Sebeplerinin Analizi:

* Uygunsuzluğun muhtemel sebepleri iç müşterileri de kapsayan ilgili bütün tarafların katılımı ile gözden geçirilir. Uygunsuzluğun/riskin sebepleri bölümüne D.F. talebinde bulunan bölüm sorumlusu tarafından kaydedilir ve uygunsuzluğun doğurduğu sonuçlar yazılır.

5.3. Düzeltici Faaliyetlerin Uygulanması:

* D.F. başlatılması gerektiği durumlarda, uygunsuzluk tanımı kısmı, faaliyet başlatılması talebinde bulunan sorumlu/sorumlular tarafından açık ve net olarak kaydedilmesi ile başlar.

* Gerçekleştirilecek faaliyet için YT tarafından D.Ö.F. numarası verilir ve Düzeltici / Önleyici Faaliyet Takip Formu kaydedilir.

* Başlatılması talep edilen D.F. için İşletme Müdürünün onayı alınır. İşletme Müdürünün onayı olmadan D.F. başlatılamaz. Başlatılacak faaliyetler düzeltici faaliyetler bölümüne kaydedilir ve termin süresi belirlenir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	DÜZELTİCİ VE ÖNLEYİCİ FAALİYET PROSEDÜRÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :PR03 SAYFA :3/3
---	---	---

5.4. Düzeltici Faaliyetlerin Takibi:

* Gerçekleştirilecek D.F için Y.T. tarafından takip edilir ve bu faaliyetlerin tanımlandığı şekilde gerçekleştirilmeyen faaliyetler için yeni termin süresi belirlenir. Bu süre sonunda tanımlanan D.F. gerçekleştirilemediğinde yeni bir D.F. tanımlanır.

* Etkinlik takibi olarak uygulanan D.F. için belirli bir uygulama süresi sonunda faaliyetle ilgili iyileşmenin sonuçları değerlendirilir. Bu sürenin belirlenmesinden ve etkinlik takibi yapılarak D.F. kapatılmasından Y.T. sorumludur.

5.5. Önleyici Faaliyetler:

* Ürün ve proses ile ilgili Ö.F.'ler tanımlanır ve uygulanır.

* Sistem ile ilgili Ö.F.'ler , 5.1, 5.2, 5.3 ve 5.4 adımları takip edilerek uygulanır.

* Düzeltici ve Önleyici faaliyetler için ihtiyaç duyulan uygun istatistik yöntemler uygulanır.

5.6. Kayıtlar:

* Düzeltici ve önleyici faaliyetler ile ilgili tutulan tüm kayıtlar D.Ö.F. no verilerek ekleri ile birlikte saklanır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	UYGUN OLMAYAN ÜRÜN PROSEDÜRÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. : PR.04 SAYFA : 1/2
---	---------------------------------	--

1.0. AMAÇ:

Belirlenen şartlara uymayan ürünün yanlışlıkla kullanımını veya teslimatını önlemek için kontrol yöntemi oluşturmak ve sistem çıktısı olarak beklenmeyen sonuçları kayıt altına almak.

2.0. UYGULAMA ALANI:

Sistem, üretim, satın alma ve pazarlama proseslerine ait alanları kapsar.

3.0. TANIMLAR:

Uygunsuzluk: Belirlenen bir şartın yerine getirilmemiş olması.

4.0. İLGİLİ DOKÜMANLAR:

4.1 Uygunsuz ürün takip formu FR 04 01

4.2 Ürün Red Raporu FR 04 02

5.0. UYGULAMA:

5.1. Uygun Olmayan Ürünün Tespiti:

Üst yönetim, bölüm sorumluları veya çalışanlar uygun olmayan ürünün tespitini yapabilirler.

İş süreçlerinde uygun olmayan ürün ortaya çıktığı zaman, uygun olmayan ürün ile ilgili uygulamalar akış diyagramlarında tanımlanmıştır.

Müşteri şikayeti konusuyla gelen, kaza kaynaklı ve olağan dışı durumlardan dolayı uygunsuz ürün söz konusu olduğunda uygun olmayan ürün tutanağı tutulur.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	UYGUN OLMAYAN ÜRÜN PROSEDÜRÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :PR04 SAYFA :2/2
---	---------------------------------	---

5.2. Uygun Olmayan Ürün Tutanağının Hazırlanması:

Uygun olmayan ürünün kaydı, uygun olmayan ürün tutanağının tutulması ile olur. Uygun olmayan ürün tutanağında uygunsuzluğun tanımı yapılır, uygunsuzluk bildirimini yapan kişi bölümünü ve ismini yazar. Uygunsuzluğun giderilmesi için yöntem açıklanır. Belirlenen yöntemle göre uygunsuzluk giderilir ve sonucu ilgili bölüme yazılır. Daha sonra uygunsuzluğun açılış ve kapatılış tarihi yazılır.

5.3. Uygunsuzluğun Giderilmesi İçin Yöntem Belirlenmesi:

Uygunsuzluğun giderilmesi için yöntem belirlenirken öncelikle oluşan hatanın ortadan kaldırılmasına çalışılır. Hata oluşan bölüm yetkilileri tarafından uygun olmayan ürün tutanağında uygunsuzluğun giderilmesi için belirlenen yöntemler yazılır.

5.4. Uygun Olmayan Ürün Tutanağının Kaydedilmesi:

Uygun olmayan ürün tutanağını İşletme Müdürü tarafından imzalanır.

5.5. Uygun Olmayan Ürün Tutanağının Dosyalanması:

İki nüsha halinde oluşturulan tutanak formunun aslı İşletme Müdüründe, kopyası ilgili birimde kalır. İşletme Müdürü ve uygunsuzluğu bildiren kişi kendilerindeki nüshaları uygun olmayan ürün tutanakları dosyasına aktarırlar.

5.6. Uygunsuzlukların Değerlendirilmesi:

Dosyalanan uygun olmayan ürün tutanakları bir yönetim temsilcisi tarafından toplanarak, tasnif edilir. Çok defa tekrar eden uygunsuzluklar için, gerekiyorsa D.Ö.F ister ve ilgili bölüme iletilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	İLETİŞİM PROSEDÜRÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. : PR.05 SAYFA : 1/2
---	--------------------	--

1.0. AMAÇ:

Firma içinde etkin bir iletişim sağlamak, kişiler arası koordinasyonu sağlamak ve buna ilişkin yöntem ve sorumlulukları belirlemek.

2.0. UYGULAMA ALANI:

Firma içindeki tüm personeli kapsar.

3.0. TANIMLAR:

Dahili yazışma: Firma içerisine yapılan formal veya informal yazışmalardır.

Emir - talimat istekleri : Üst yönetimin veya bölüm sorumlularının emir ve talimatlarını sözlü olarak gereken birimlere iletmesidir.

Genel toplantılar: Firma içi yapılan yöntemi tanımlanmış toplantılar.

Prosedürler: Kalite yönetim sistemi içinde yer alan dokümente edilmiş tüm işlemlerdir.

Raporlama sistemi: Proses çıktılarının, sonuçlarının özet haline getirilip yönetime sunulduğu raporlar.

4.0. İLGİLİ DOKÜMANLAR:

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	İLETİŞİM PROSEDÜRÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :PR05 SAYFA :2/2
---	--------------------	---

5.0. UYGULAMA:

5.1. İletişim Yöntemleri:

* Dahili yazışma: Firma içinde iş akışının sağlanması açısından ve iş bitirme sürecinin hızlandırılması amacı ile çalışanlar arasında kağıt üzerinde veya bilgisayar ortamında yapılır.

Birbirleri ile koordineli çalışan bölümler, bu iletişimi gerçekleştirir. Kişi mesajını yazıp ilgili kişinin masasına bırakır. İş biten mesaj formları çöpe atılır.

* Emir -Talimat İstekleri : Yönetim ve bölüm sorumlularının emir ve talimatlarını sözlü olarak gereken birimlere iletmesi ve takibini yapmasıdır.

* Genel Toplantılar: Toplantı talimatına göre toplantılar yapılır. Toplantı tutanağının ilgili yerleri doldurularak toplantı kayıt altına alınır ve ilgili dosyasına iletilir.

* Prosedürler: G.G.Y.S içinde yer alan işlerin dokümanite edilmiş halidir. Bu işler prosedürler, talimatlar ve iş akışlarında tanımlanmıştır. Bu dokümanlara ait uygulamalar doküman kontrol prosedüründe anlatılmıştır.

* Raporlama Sistemi: Şirket içinde yapılan işlerin, projelerin sonuçlarının yazılı bir şekilde veya istatistiksel şemalara dökülerek kayıt edilmesi ve değerlendirilmek üzere üst yönetime sunulmasıdır. Raporlar daha sonra ilgili dosyalarına aktarılır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	MÜŞTERİ İLİŞKİLERİ PROSEDÜRÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. : PR.06 SAYFA : 1/2
---	---------------------------------	--

1.0. AMAÇ:

Mevcut müşterilerimizi memnun edebilmek, müşteri portföyümüzü genişletmek, ve müşteri ile ilişkileri sıcak tutabilmek için kurulan iletişim tekniklerini tanımlamak. Müşteri memnuniyeti ve memnuniyetsizliklerini kayıt etmek, değerlendirmek ve müşteriye çözüm sunmaktır.

2.0. UYGULAMA ALANI:

Tüm bölümler içerisinde müşterilerle iletişim halinde olan personeli kapsar.

3.0. TANIMLAR:

Anket: Müşteri memnuniyetinin ve müşteriye yapılan hizmetin kalitesini ölçmek için kullanılan yöntem.

4.0. İLGİLİ DOKÜMANLAR:

4.1 Müşteri İstek ve Şikayet Bildirim Formu FR 06 01

4.2 Tedarikçi Takip Formu FR 06 02

4.3 Müşteri Ziyaret Formu FR 06 03

5.0. UYGULAMA:

5.1. Tanımlanmış İlişkiler:

Oluşturulmuş, bölümlere ait, tüm akış diyagramlarında bir takım müşteri ilişkileri tanımlanmıştır. Bu akış diyagramlarında yöntem, sorumluluk ve kayıtlar belirtilmiştir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	MÜŞTERİ İLİŞKİLERİ PROSEDÜRÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :PR05 SAYFA :2/2
---	---------------------------------	---

5.2. Yüz Yüze Görüşmeler:

Yüz yüze görüşmeler ilgili bölüm personeli tarafından gerçekleştirilir. Müşterilere gidildiğinde müşteri ziyaret formu doldurulur, müşteri bilgileri ve istekleri yazılır. Katalog verilerek firma tanıtımı yapılır. Elde edilen kayıtlar müşteri görüşmeleri dosyasına aktarılır.

5.3. Telefonla Görüşmeler:

Müşteriler görüşmek istediği bölümde yetkili kişilerden birine bağlanır. Görüştüğü bölümde müşteri ile görüşülüp, istek ve şikayetlerine çözüm bulunur. Görüşme ve yapılan müdahale sırasında elde edilen bilgiler müşteri Şikayetleri kayıt formuna kayıt edilir.

5.4. Fax, E-Mail ve Posta Yolu İle Görüşmeler:

Fax , e-mail ve posta yolu ile gelen müşteri istekleri, istek ve şikayetler ilgili bölüm müdürlerine iletilir.

5.5. Müşteri İsteklerinin Değerlendirilmesi:

Müşterinin görüştüğü bölümdeki yetkili kişi müşteri istekleriyle ilgilenir, bu şekilde müşteri şikayetleri giderilmeye çalışılır. Müşteri şikayetleri kayıt altına alınır. Bu kayıtlar yönetim temsilcisi tarafından değerlendirilir. Şikayetler tasnif edilir, gerekirse D.Ö.F gerçekleştirilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	İÇ TETKİK PROSEDÜRÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. : PR.07 SAYFA : 1/2
---	---------------------	--

1.0. AMAÇ:

Sistem ile ilgili faaliyetlerin ve ilgili sonuçlarının gıda güvenliği yönetim sistemine uygunluğunun tespiti için yapılacak sistem tetkiklerinin esaslarını belirlemektir.

2.0. UYGULAMA ALANI:

Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi içindeki tüm faaliyetler.

3.0. TANIMLAR:

İç Tetkiki (İ.T): Gıda güvenliği ile ilgili faaliyetlerin ve sonuçlarının planlanan düzenlemelere uygun olup olmadığının ve bu düzenlemelerin etkili olarak uygulanıp uygulanmadığının ve amaca ulaşmak için uygun olup olmadığının sistematik ve tarafsız olarak incelenmesidir. Yönetim Temsilcisi bu prosesin yönetiminden ve kayıtların muhafazasında sorumludur.

4.0. İLGİLİ DOKÜMANLAR:

4.1 Yıllık İç Tetkik Planı FR 07 01

4.2 İç Tetkik Soru Listesi FR 07 02

4.3 İç Tetkik Raporu FR 07 03

5.0. UYGULAMA:

Y.T her yıl en az bir kez gıda güvenliği yönetim sisteminin tetkiki için TS. EN. ISO 22000 şartlarını esas alarak yıllık iç tetkik planını hazırlar. Bu plan tetkik edilecek prosesi, tetkik görevlilerini, tetkike taraf olan proses sorumlularını tetkik tarihini, takip tetkik tarihini ve içeren bölümlerden oluşur onaylanmış iç tetkik planı planda yer alan tüm proses sorumlularına duyurulur.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	İÇ TETKİK PROSEDÜRÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :PR07 SAYFA :2/2
---	---------------------	---

Y.T tetkik planını uygulamaya başlayacağı ay mevcut tetkik görevlilerinin ilgili prosesler için tetkik soru listelerini hazırlattırır. Tetkikçiler bu soru listelerini referans olarak tetkikleri gerçekleştirirler.

İç tetkikler tetkik eğitimi almış kişiler tarafından yapılır. Tetkikçiler tetkike taraf olan faaliyetlerden doğrudan sorumluluğu olmayan tarafsız kişilerden seçilir.

Tetkik bulguları iç kalite tetkik raporuna kaydedilir. Tetkike taraf proses sorumluları ile tetkikçiler mutabakatla tetkik raporunu imzalarlar.

Tespit edilen uygunsuzluklar için Düzeltici Faaliyetler başlatılır ve termin tarihi belirlenir. Belirlenen tarihte tetkik gerçekleştirilir.

Her tetkik sonunda tetkik raporlarının aslı Y.T'de muhafaza edilir. Bir örneği tetkike taraf olan proses sorumlusuna verilir. Tetkikçiler kuruluş içinden yada dışından olabilir.

Tetkik prosesinin sonuçları yönetimin gözden geçirme toplantısında prosesin etkinliği ve sistemin durumu açısından değerlendirilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GERİ ÇAĞIRMA PROSEDÜRÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. : PR08 SAYFA : 1/3
---	---------------------------	---

1.0. AMAÇ:

Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi içinde Uygun Olmayan Ürünün geri çağırılması ve toplatılması ile ilgili sorumluluk ve yöntemlerin anlatılması.

2.0. UYGULAMA ALANI:

Tüm Ürünler

3.0. TANIMLAR:

Geri Çağırma: Uygunsuzluğu tespit edilen ürünün firmadan çıktıktan sonra firmaya tekrar dönmesini sağlamak.

Uygunsuzluk: Standart dışı bir ürün veya gıda güvenliği açısından risk tespit edilmesi durumu.

4.0. İLGİLİ DOKÜMANLAR:

4.1 Geri Çekme Formu FR 08 01

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GERİ ÇAĞIRMA PROSEDÜRÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :PR08 SAYFA :2/3
---	---------------------------	---

5.0. UYGULAMA:

5.1. Geri Çağırma İhtiyacının Belirlenmesi:

Yemekte süreyle birlikte ekşime ve koku oluşması (Mikrobiyolojik risk),

Yemeğin kendi tadında renginde ve kokusunda olmaması,

Yemeğe kimyasal madde karışması,

Yemeğin servis yapıldığı ortamda uzun süre bekletilmesi sonucu ortaya çıkan olumsuzluklar,

Yemeğin bozuk hammaddeden yapılmış olması,

Diyet yemeğinin normal yemek gibi hazırlanması,

Yemeğin termobaxlarda süresinden uzun bekletilmesi.

5.2. Geri Çağırma Yönteminin Belirlenmesi:

Ürünün geri çağırılması gerektiği durumda ürünün geri çağırılmasına İM, GGYSYnt., ÜPYnt.'den herhangi biri karar verebilir. Ürünle ilgili bilgiler Geri Çağırma Formuna GGYSYnt. tarafından kaydedilir. Geri çağırılmasına karar verilen ürünle ilgili şoförlere ve/veya dağıtım personeline telefon yoluyla hızla ulaşılır. Dağıtımın gerçekleşip gerçekleşmediği konusunda bilgi alınır. Geri çağırma sürecinin başladığı söylenerek geri çağırılması istenen ürünlerin dağıtımı, servisi ve tüketiminin acilen durdurulması istenir. Dağıtım yapılan müşterilere telefon aracılığıyla hızla ulaşılır. Yemeğin durumu hakkında bilgi verilir. Yapılması gerekenler anlatılır. Şoförler dağıtım yapılan müşterilerden yemekleri teslim alarak, firmaya geri getirir. Eğer yemek yenmişse deneyimli sağlık personelinden / doktordan bilgi alınarak yapılacak müdahaleye karar verilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	GERİ ÇAĞIRMA PROSEDÜRÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :PR08 SAYFA :3/3
---	---------------------------	---

5.3. Geri Çağrılan Ürünün Değerlendirilmesi:

Geri çağrılan ürün kontrol altına alınarak, İM, GGSYnt. ve ÜPYnt. tarafından ne şekilde değerlendirileceğine karar verilir. Verilen karar geri çağırma formuna GGSYnt. tarafından kaydedilir. Ürünle ilgili numune alınarak uygunsuzluk nedeni araştırılır. Geri çağırma ile ilgili GGSYnt. tarafından Düzeltici Faaliyet başlatılarak uygunsuzluğun tekrarı önlenir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	HİJYEN VE SANİTASYON PROSEDÜRÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. : PR09 SAYFA : 1/3
---	-----------------------------------	---

1.0. AMAÇ:

İşletme içinde uyulması gereken hijyen kurallarının tanımlanması ve gerçekleşmesini sağlamak.

2.0. UYGULAMA ALANI:

Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi içinde hijyen ve sanitasyon uygulamalarını kapsar.

3.0. TANIMLAR:

Temizlik: Gıda maddesi üreten işyerinde kirin topağın gıda kalıntılarının yağın ve diğer istenmeyen maddelerin ortamdan uzaklaştırılması işlemi.

Hijyen: Gıda maddelerinin üretiminden tüketimine kadar, tüm aşamalarda alınacak sağlık önlemleri ile çalışan personelin uyacağı sağlık kuralları.

Sanitasyon: Ortam ve ürünün sağlık kurallarına uygun hale getirilmesi.

4.0. İLGİLİ DOKÜMANLAR:

4.1 Temizlik Kontrol Formu FR 09 01

4.2 Haşere Mücadele Kontrol Formu FR 09 02

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	HİJYEN VE SANİTASYON PROSEDÜRÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :PR09 SAYFA :2/3
---	-----------------------------------	---

5.0. UYGULAMA

5.1. Hijyen ve Sanitasyon Uygulamaları:

İşletme Hijyen ve Sanitasyonu Temizlik ve Hijyen Planına göre gerçekleştirilir. Temizliğin ve dezenfeksiyonunun nasıl gerçekleşeceği Temizlik ve Hijyen Talimatında açıklanmıştır. Personelin uyması gereken kurallar personel hijyen talimatında belirtilmiştir. Makinelerin temizlenmesi makine kullanma ve bakım talimatlarında mevcuttur. Dezenfeksiyonun ve personel hijyeninin yeterliliği yapılan swap testleriyle doğrulanır. Belirtilen periyotlarda su analizi ve yemek mikrobiyolojik kontrolleri yaptırılır. Sonuç GGSYnt. tarafından kaydedilerek dosyalanır.

5.2. İşletme Kuralları:

İşletme içinde sigara içilmesi yasaklanmıştır. İş güvenliği ile ilgili uyan levhaları uygun bölümlere asılmıştır. İşletme içine cam malzeme sokulması yasaklanmıştır. Tüm camlar gıda güvenliği açısından filmle kapatılmıştır. Firma dışında yaptırılacak olan kontroller GGSYnt. tarafından kaydedilir. Yapılan kontroller sonucu ihtiyaç duyulduğunda kontrol periyotları GGSYnt. tarafından yapılır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	HİJYEN VE SANİTASYON PROSEDÜRÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :PR09 SAYFA :3/3
---	-----------------------------------	---

5.3. Ziyaretçi Kabulü ve Uyulması Gereken Kurallar:

İşletmeye giren ziyaretçiler firmanın kurallarına uymak zorundadır. Ziyaretçi önlüğü giyilerek, bone ve galoş takılıp kontrollü olarak ziyaret gerçekleşir. Refakatçi olmadan yalnız gezmelerine izin verilmez. Firma kuralları refakatçi tarafından anlatılır.

5.4. Portör ve Akciğer Filmlerinin Takibi:

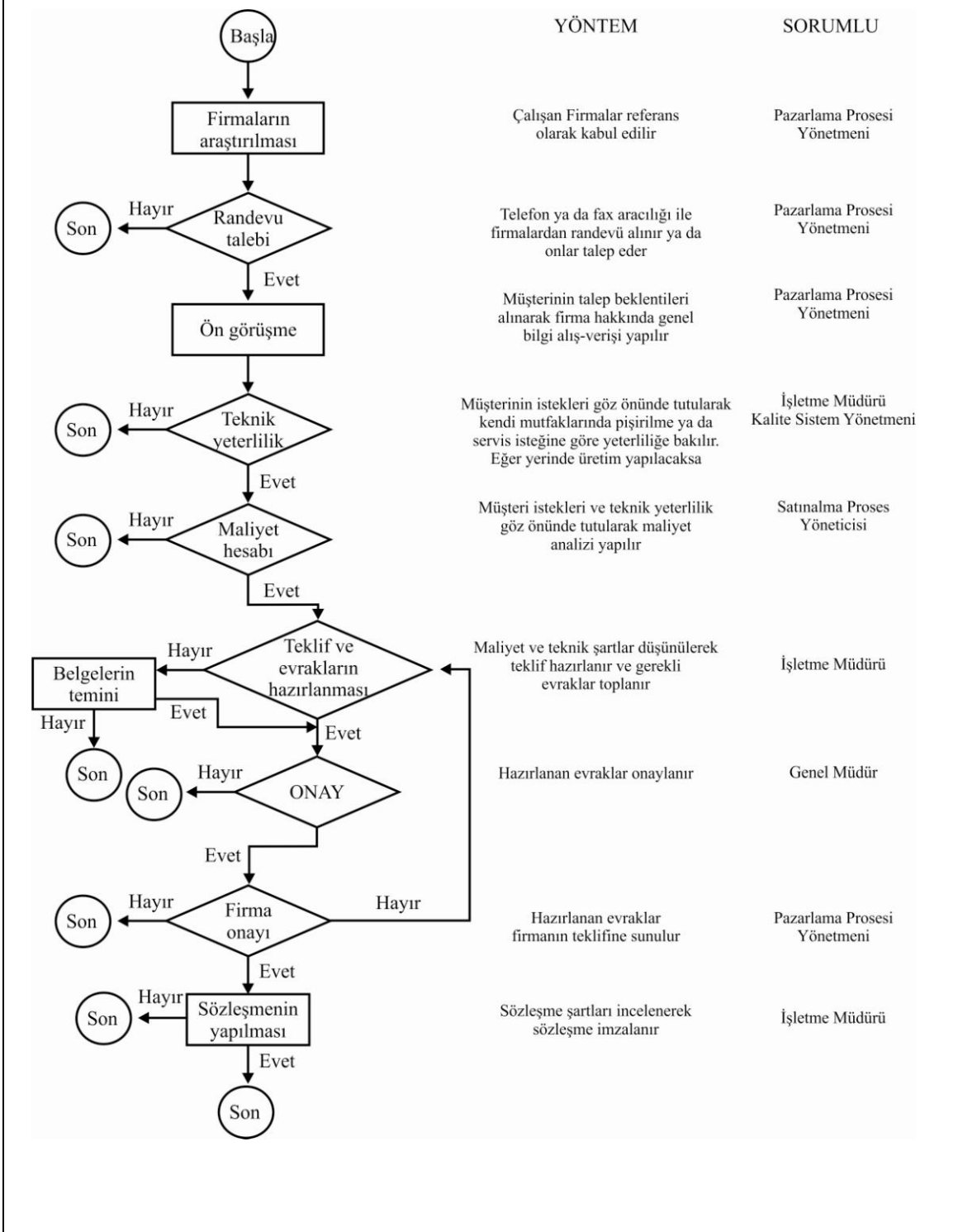
Yeni alınan personelden işe başlamadan önce portör ve ciğer filmi sonuçları istenir. Çalışan personele 3 ayda bir Portör 6 ayda bir ciğer film kontrolleri yaptırılır. Kontrol tarihi GGSYnt. tarafından kaydedilir. Kontrol sonucunda pozitif çıkan personel izlemeye alınarak sağlık kuruluşuna sevk edilir. İyileştiğine dair sağlık raporu görülmeden üretimde çalışmasına izin verilmez.

5.5. Haşere ve Kemirgen Mücadelesi:

İşletme içinde ve dışında Haşere ve Kemirgen mücadelesi sözleşmeli olarak uzman bir kuruluşa yaptırılır. Uçan ve yürüyen haşerelerle mücadele ve Fare Mücadele Talimatına uygun çalışılır. Fare mücadele formu doldurularak, Pest kontrol dosyasında saklanır. Çıkan sonuca göre kontrollerin sıklaştırılmasına uzman kişiyle ÜPYnt. karar verir.

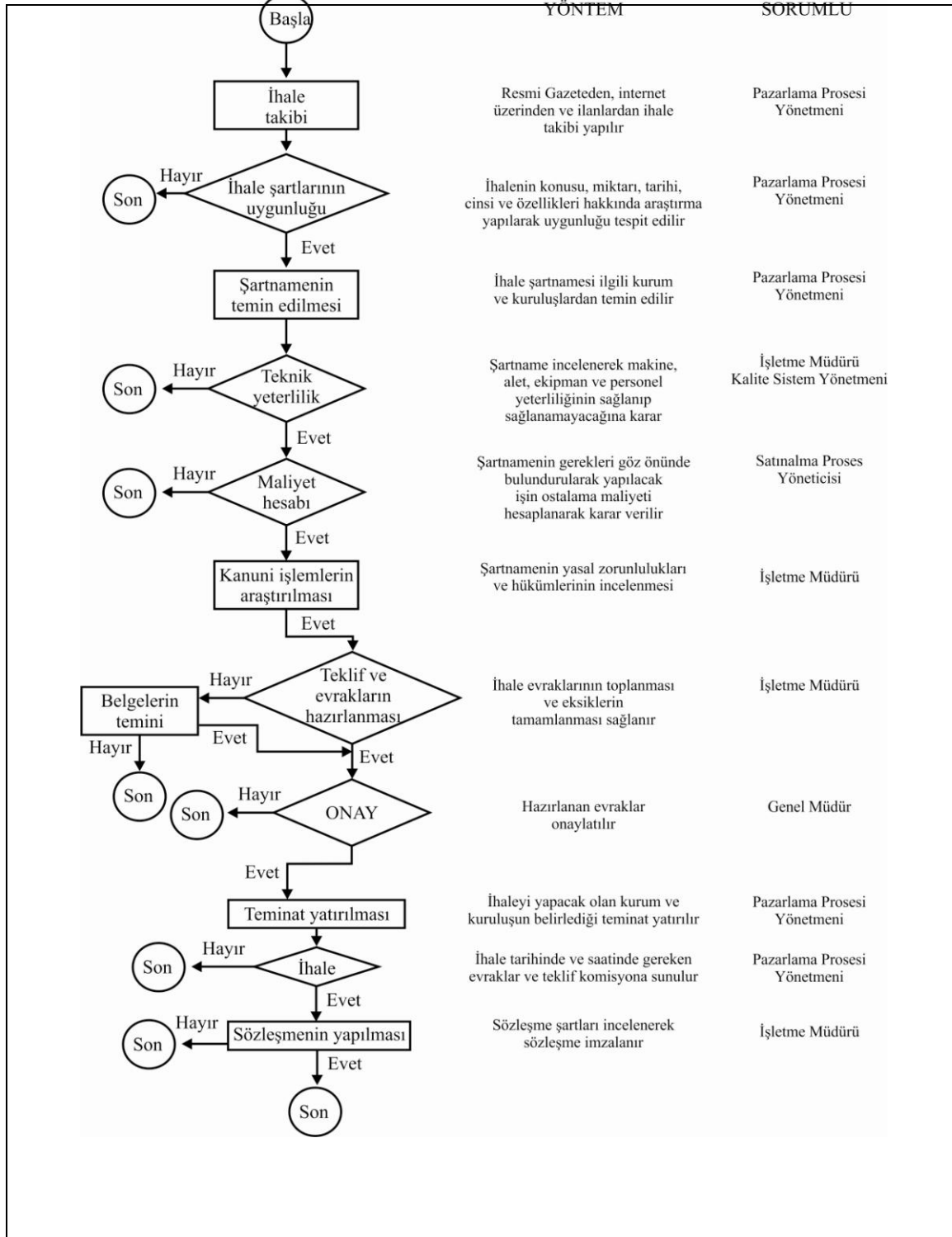
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DİYAGRAMI PAZARLAMA	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD01 SAYFA :1
---	--	---



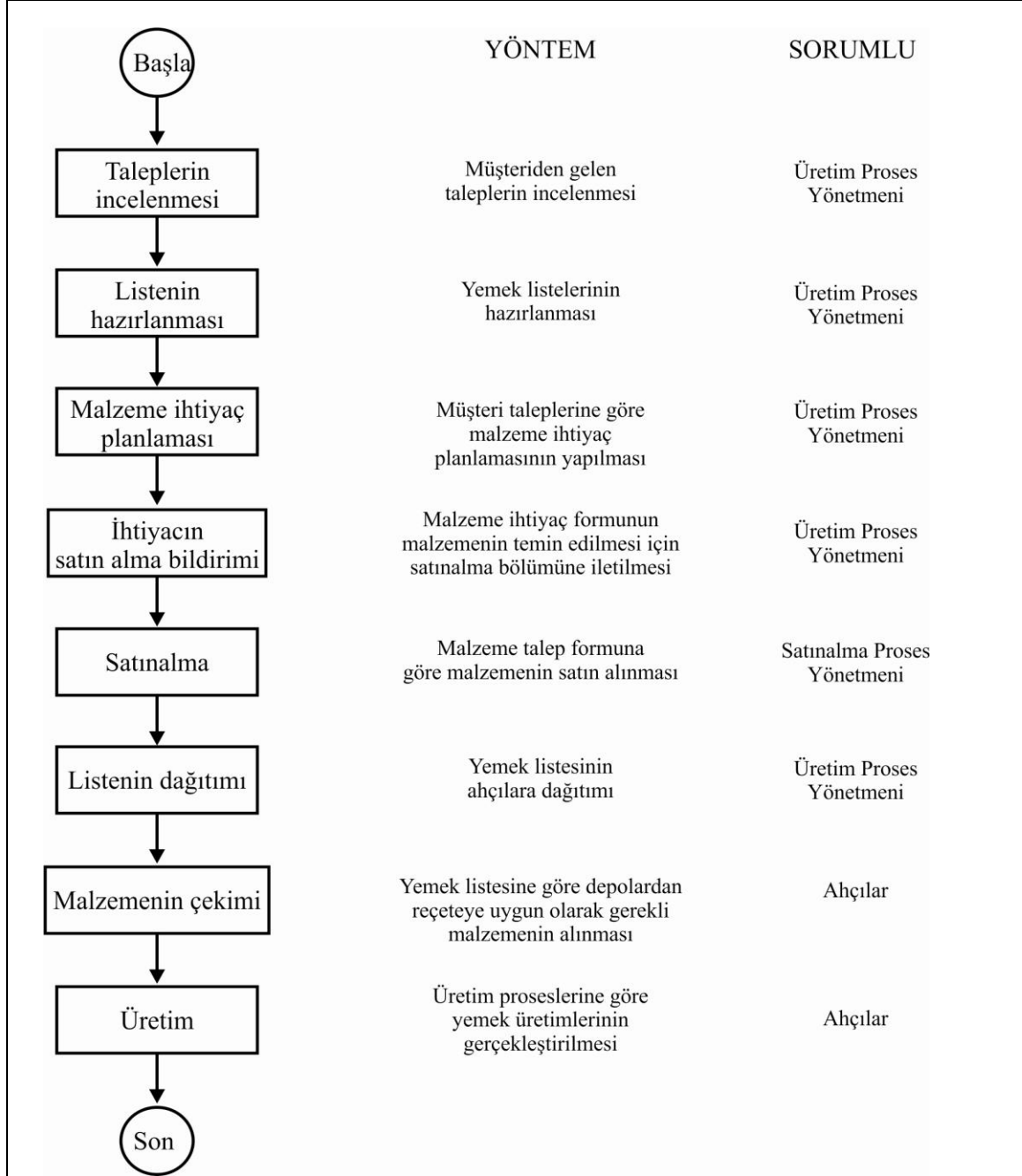
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ	TARİH	:
	DİYAGRAMI -	REV. NO.	:00
	PAZARLAMA	DOK. NO.	:AD02
	İHALE HAZIRLIĞI VE GİRİLMESİ	SAYFA	:1



HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DİYAGRAMI – PLANLAMA	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD03 SAYFA :1
---	---	---



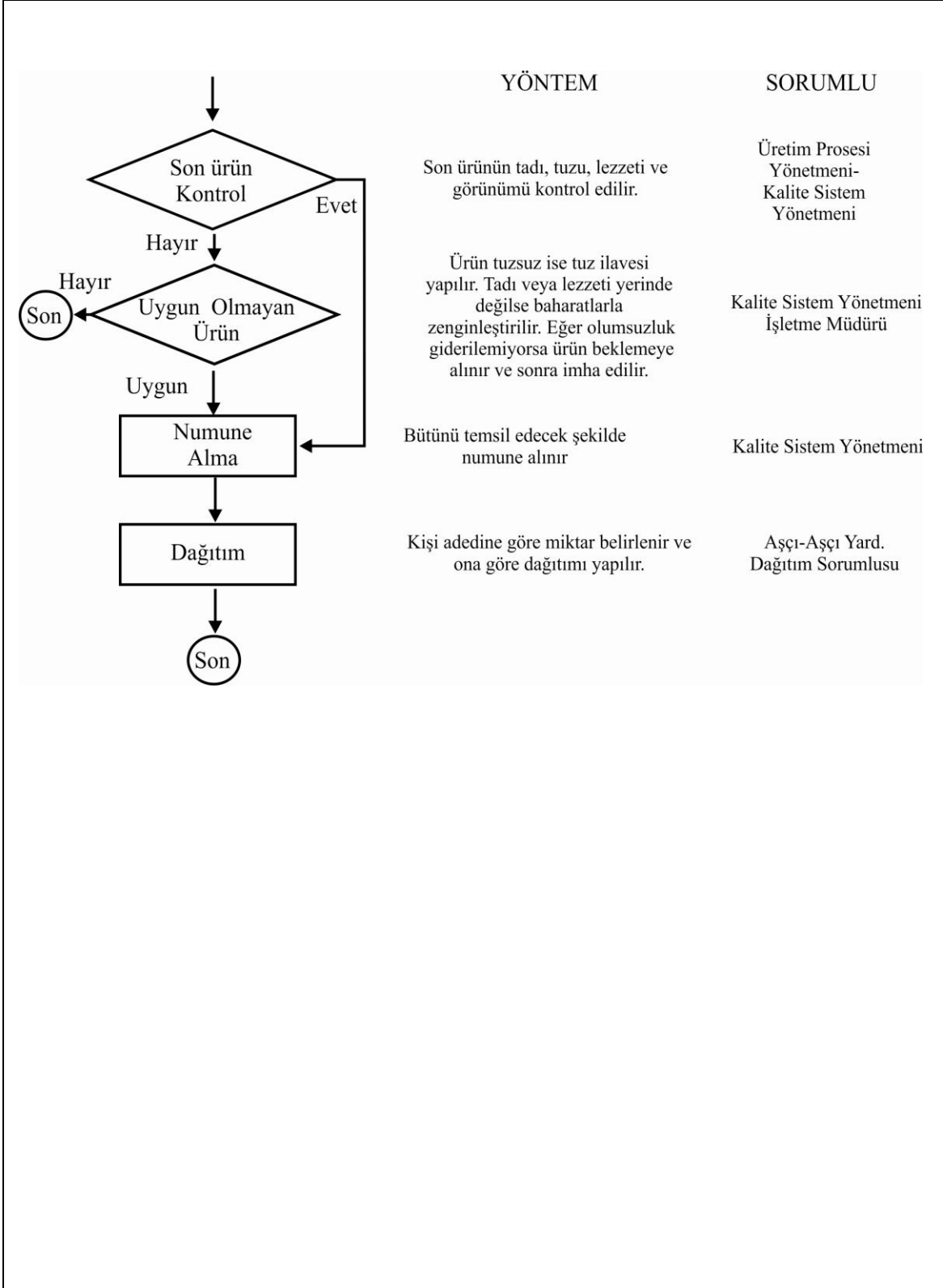
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DİYAGRAMI - YEMEK ÜRETİM ÇORBA	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD04 SAYFA :1/2
---	---	---

YÖNTEM	SORUMLU
	<p>Yemek kaç kişilik hazırlanacak ise ona göre depolardan hammadde alınır. İlgili reçeteler</p> <p>Depodan çıkan malzemelerin yapılacak yemeğe göre eksik olup olmadığı kontrol edilir.</p> <p>Hammadde üretime verilmeden önce çürük, yabancı madde gibi kaliteyi etkileyecek kriterler baz alınarak ayıklama işlemi yapılır.</p> <p>Ayıklamanın iyi yapıp yapılmadığı kontrol edilir</p> <p>Bol su ile bakliyat ve sebzelere yıkama işlemi yapılır.</p> <p>Hammaddenin temiz yıkayıp yıkamadığı kontrol edilir.</p> <p>Hazırlanan hammaddeye parçalama kesme işlemi uygulanır.</p> <p>Parçalama kesme işleminin yeterli yapıp yapılmadığı kontrol edilir.</p> <p>Ustalık ve tecrübe bilgisine dayalı olarak kavurma veya haşlama işlemi uygulanır.</p> <p>Haşlama kavurma işlemlerinin yeterliliği kontrol edilir.</p> <p>Ustalık ve tecrübe bilgisine dayalı olarak pişirme işlemi uygulanır.</p> <p>Yemeğin pişme durumu incelenir. Yeterince pişmemişse pişirme işlemi devam eder.</p> <p>Yemeğin kıvamına gelmesi için dinlenmeye bırakılır.</p>
Depo sorumlusu Aşçı Yard.	Üretim Prosesi Yönetmeni
Aşçı Yard.	Üretim Prosesi Yönetmeni
Aşçı Yard.	Aşçı Yard.
Üretim Prosesi Yönetmeni	Üretim Prosesi Yönetmeni
Aşçı Yard.	Aşçı Yard.
Üretim Prosesi Yönetmeni	Üretim Prosesi Yönetmeni
Aşçı	Aşçı
Üretim Prosesi Yönetmeni	Üretim Prosesi Yönetmeni
Aşçı	Aşçı
Üretim Prosesi Yönetmeni	Üretim Prosesi Yönetmeni
Aşçı	Aşçı

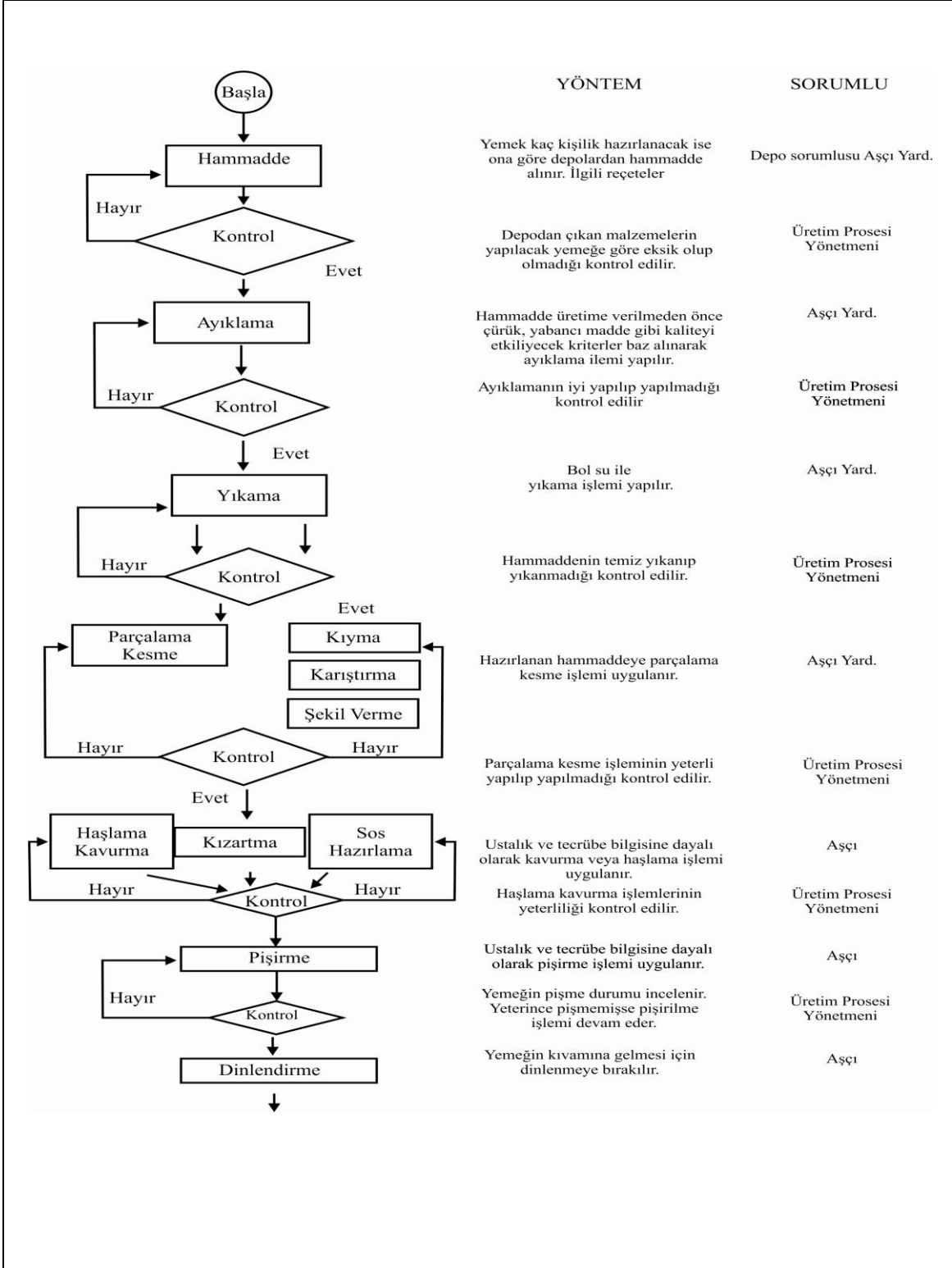
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DİYAGRAMI - YEMEK ÜRETİM ÇORBA	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD04 SAYFA :1/2
---	--	---

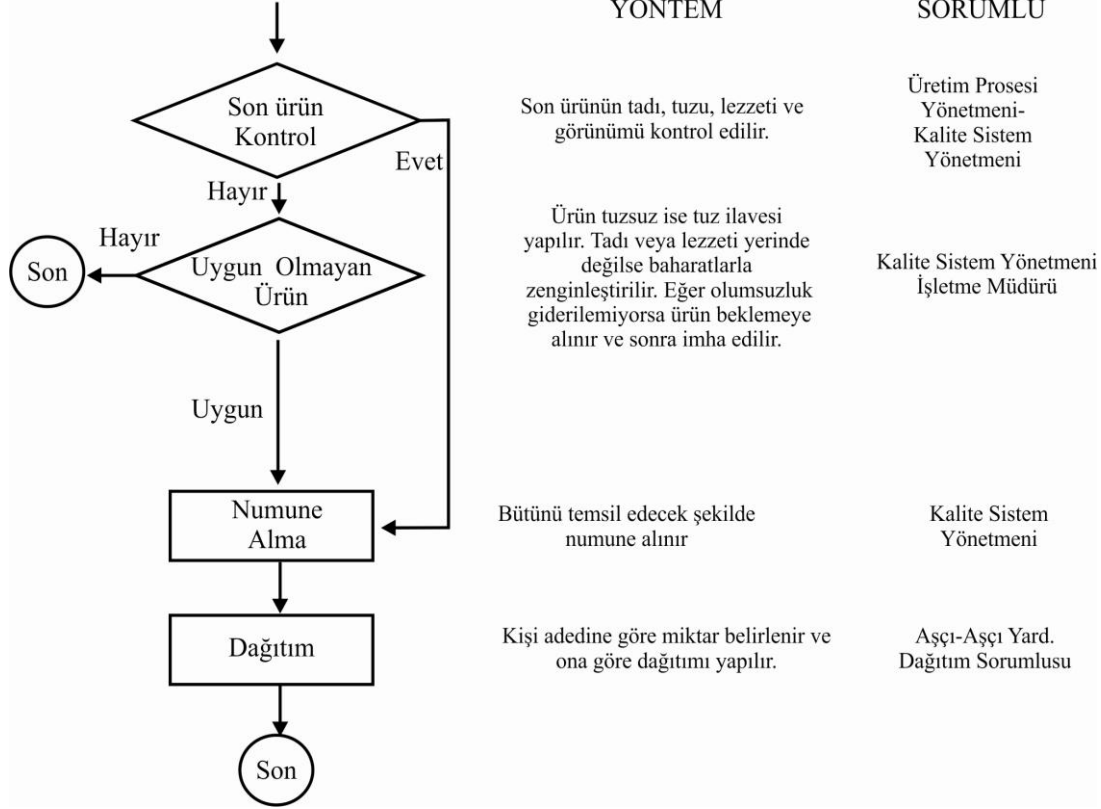


HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DİYAGRAMI - YEMEK ÜRETİM KÖFTE	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD05 SAYFA :1/2
---	--	---



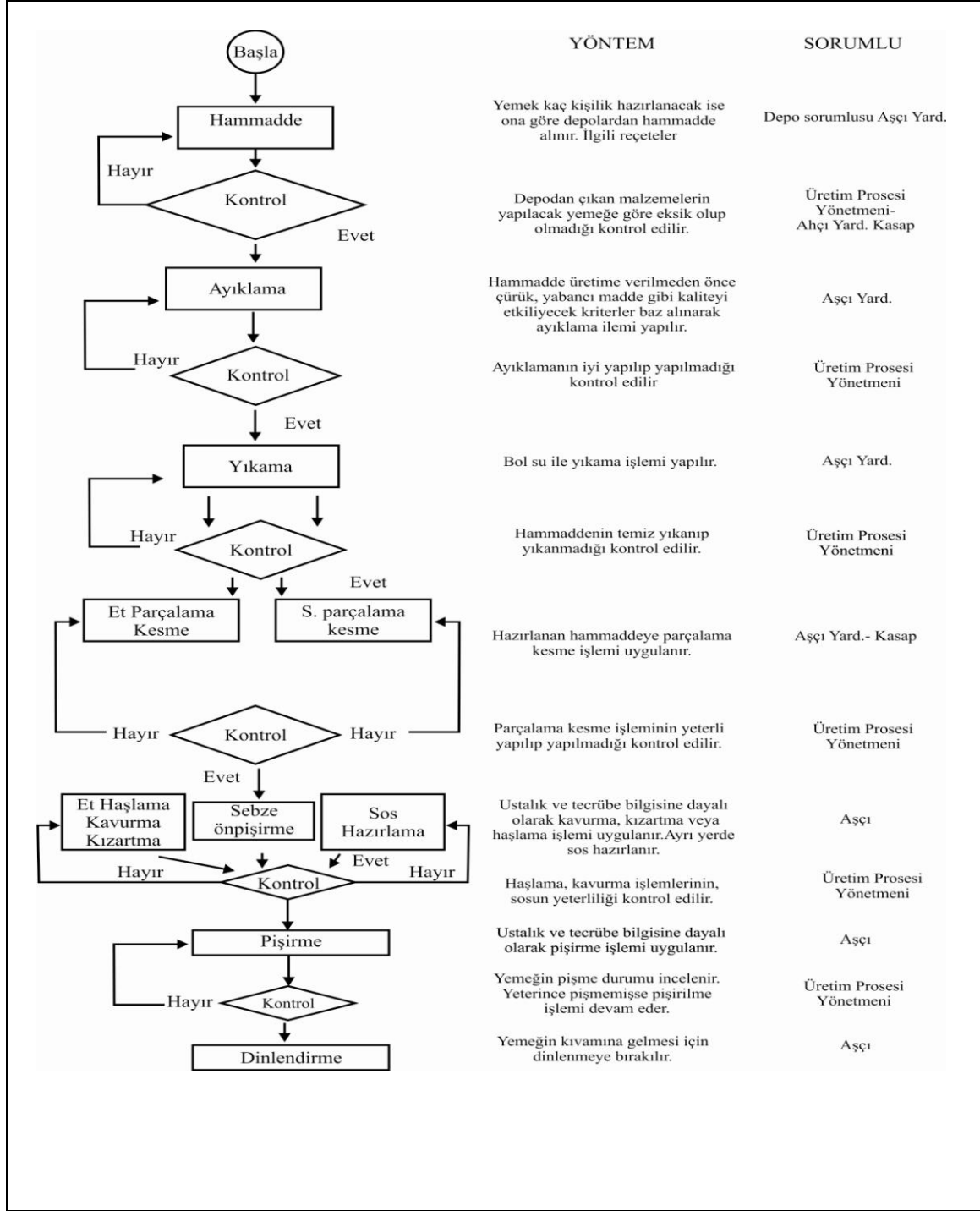
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN



HAZIRLAYAN

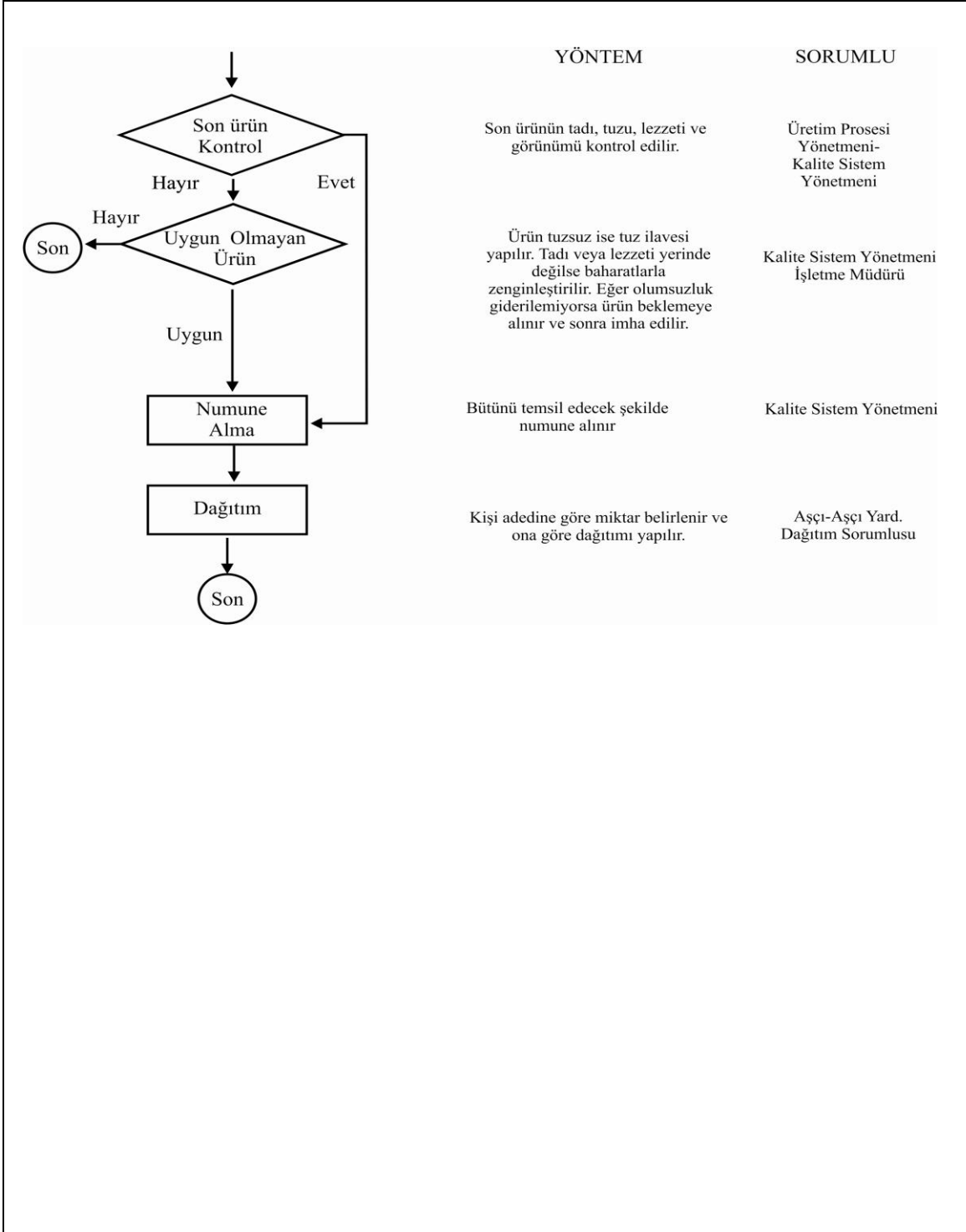
ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DIYAGRAMI - YEMEK ÜRETİM ETLİ YEMEKLER	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD06 SAYFA :1/2
---	---	---



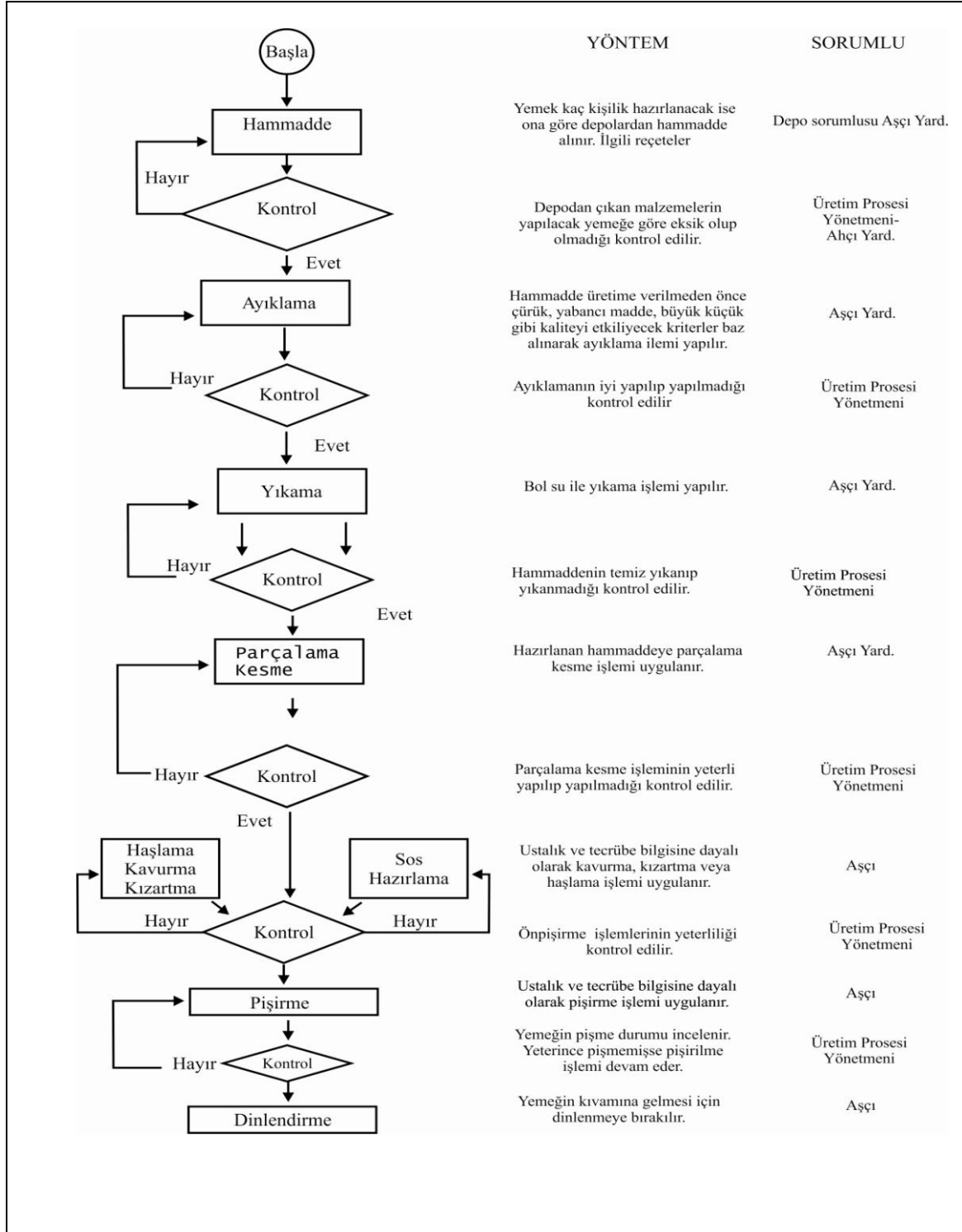
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DIYAGRAMI - YEMEK ÜRETİM ETLİ YEMEKLER	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD06 SAYFA :2/2
---	---	---



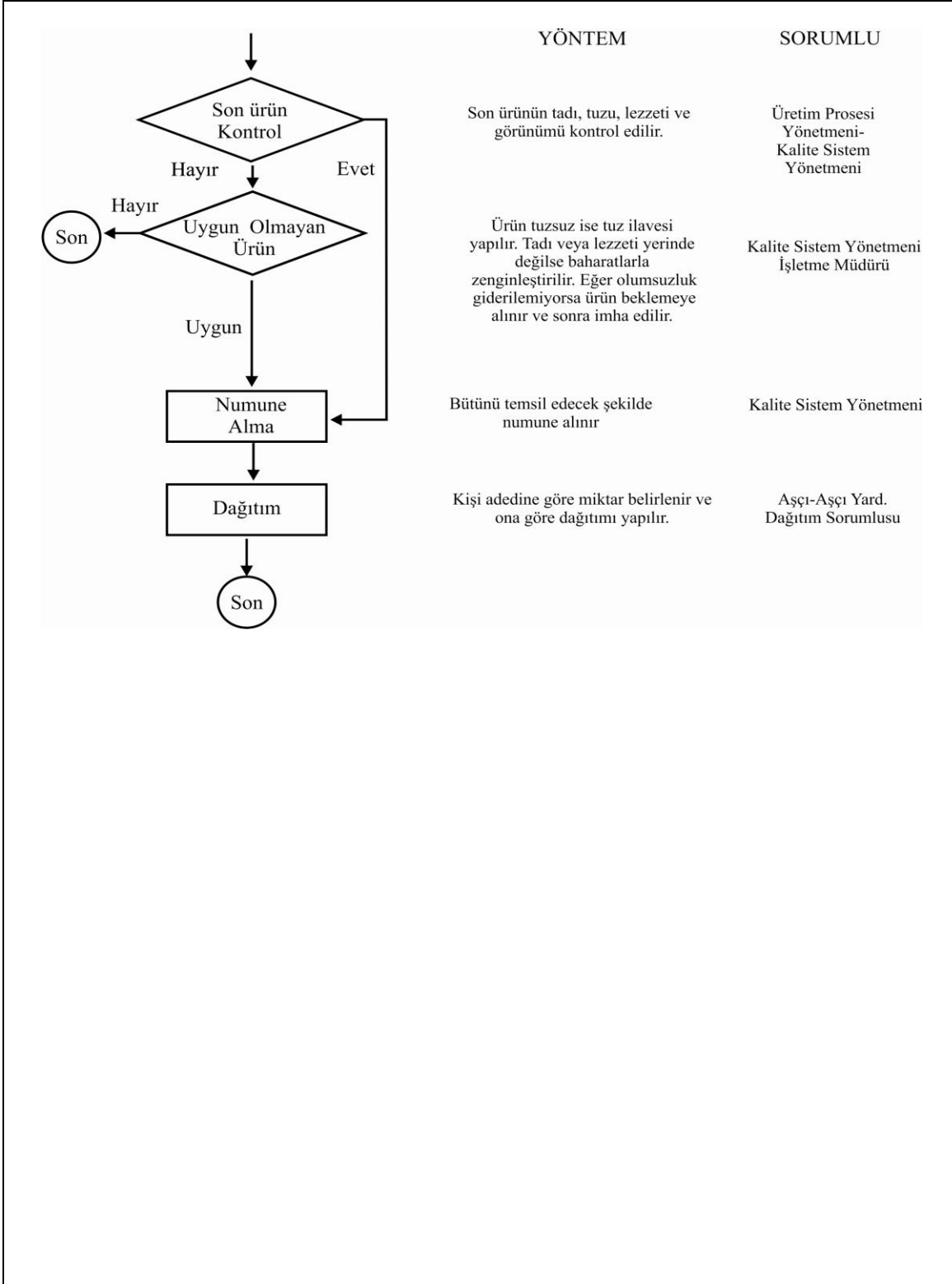
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DİYAGRAMI - YEMEK ÜRETİM ZEYTİNYAĞLI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD07 SAYFA :1/2
---	--	---



HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DİYAGRAMI - YEMEK ÜRETİM ZEYTİNYAĞLI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD07 SAYFA :2/2
---	--	---



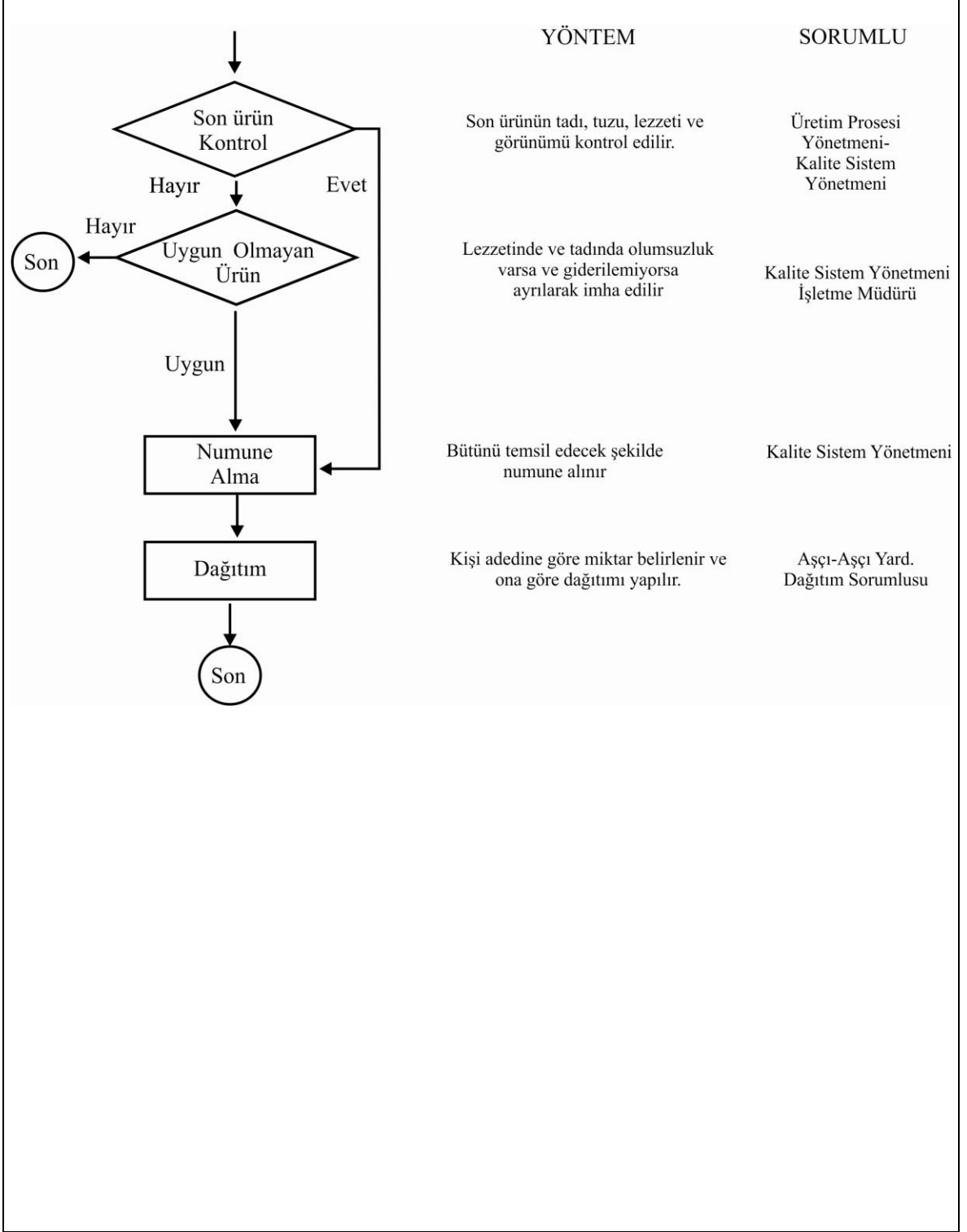
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DİYAGRAMI - YEMEK ÜRETİM PİLAVLAR	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD08 SAYFA :1/2
---	---	---

	YÖNTEM	SORUMLU
Başla		
Hammadde	Yemek kaç kişilik hazırlanacak ise ona göre depolardan hammadde alınır. İlgili reçeteler	Depo sorumlusu Aşçı Yard.
Kontrol	Depodan çıkan malzemelerin yapılacak yemeğe göre eksik olup olmadığı kontrol edilir.	Üretim Prosesi Yönetmeni-Ahçı Yard.
Pir. Ayıklama / S. Ayıklama	Hammadde üretime verilmeden önce çürük, yabancı madde gibi kaliteyi etkiliyecek kriterler baz alınarak ayıklama işlemi yapılır.	Aşçı Yard.
Kontrol	Ayıklamanın iyi yapıp yapılmadığı kontrol edilir	Üretim Prosesi Yönetmeni
Pir. Yıkama / S. Yıkama	Bol su ile yıkama işlemi yapılır.	Aşçı Yard.
Kontrol	Hammaddenin temiz yıkayıp yıkandığı kontrol edilir.	Üretim Prosesi Yönetmeni
Kontrol	Hazırlanan sebzelere parçalama kesme işlemi uygulanır.	Aşçı Yard.
Kontrol	Parçalama kesme işleminin yeterli yapıp yapılmadığı kontrol edilir.	Üretim Prosesi Yönetmeni
Kavurma / Haşlama	Ustalık ve tecrübe bilgisine dayalı olarak kavurma ve haşlama işlemi uygulanır.	Aşçı
Kontrol	Haşlama, kavurma işlemlerinin yeterliliği kontrol edilir.	Üretim Prosesi Yönetmeni
Pişirme	Ustalık ve tecrübe bilgisine dayalı olarak pişirme işlemi uygulanır.	Aşçı
Kontrol	Yemeğin pişme durumu incelenir. Yeterince pişmemişse pişirme işlemi devam eder.	Üretim Prosesi Yönetmeni
Dinlendirme	Yemeğin kıvamına gelmesi için dinlenmeye bırakılır.	Aşçı

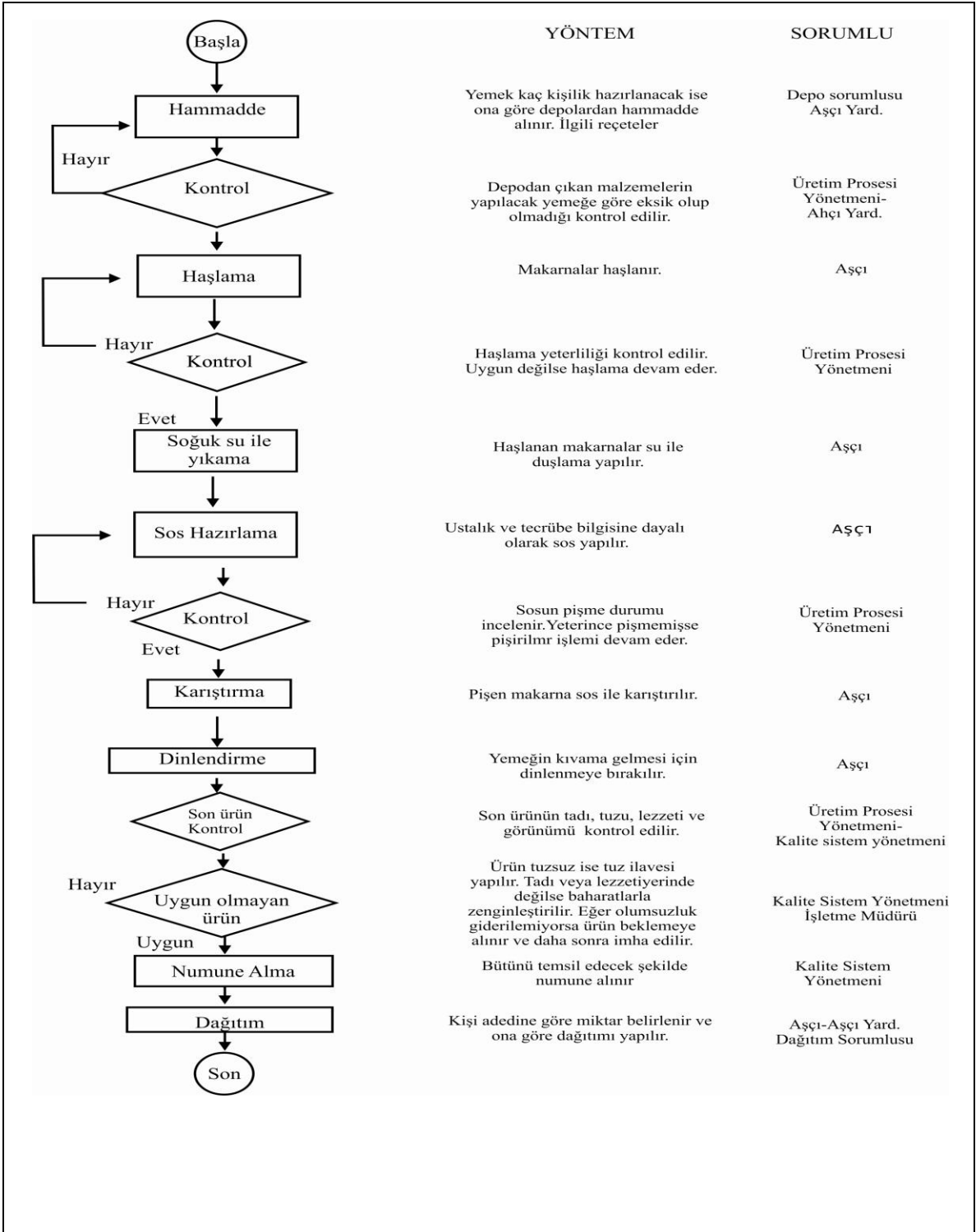
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DİYAGRAMI YEMEK ÜRETİM PİLAVLAR	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD08 SAYFA :2/2
---	---	---



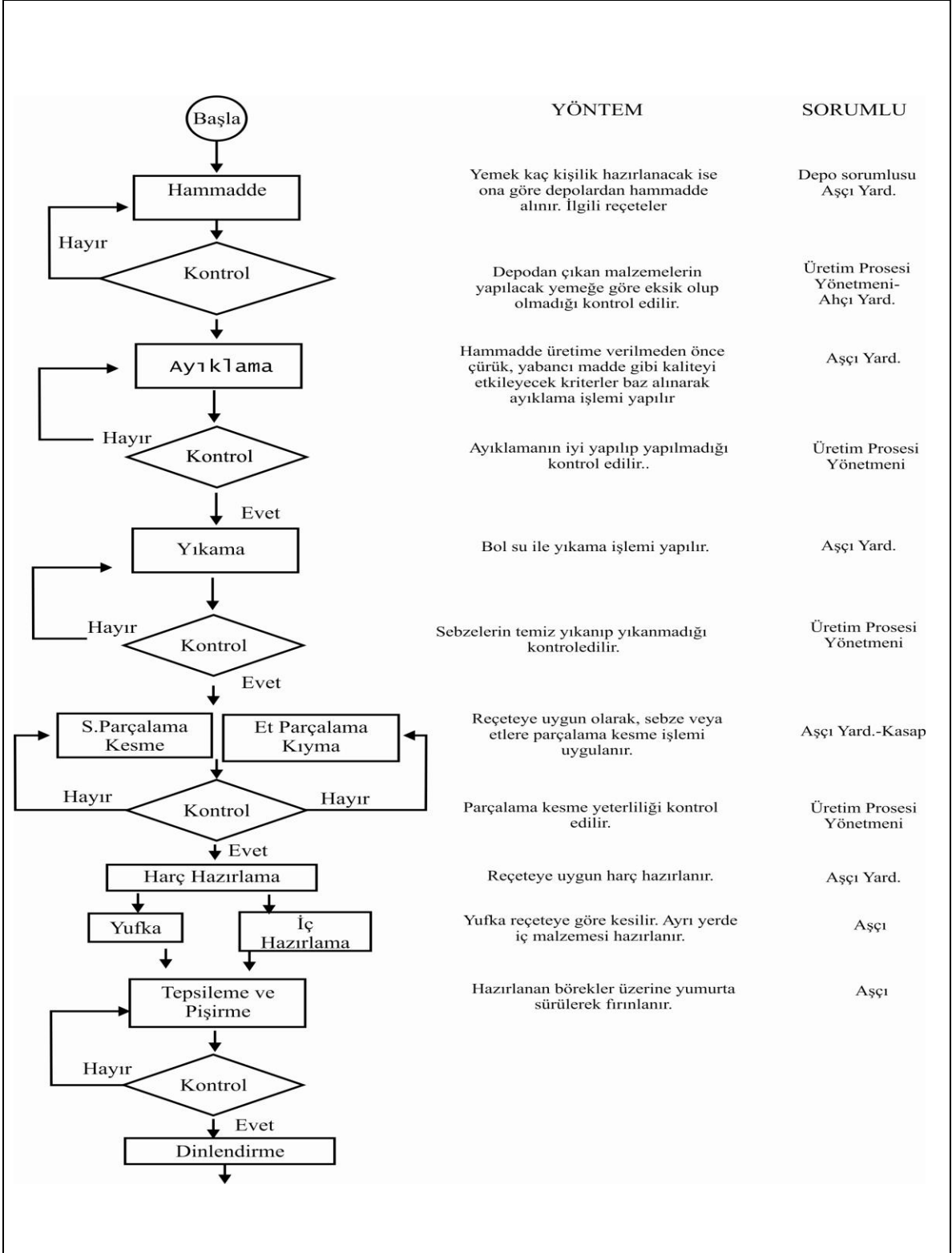
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ	TARİH	:
	DİYAGRAMI - YEMEK	REV. NO.	:00
	ÜRETİM	DOK. NO.	:AD09
	MAKARNALAR	SAYFA	:1



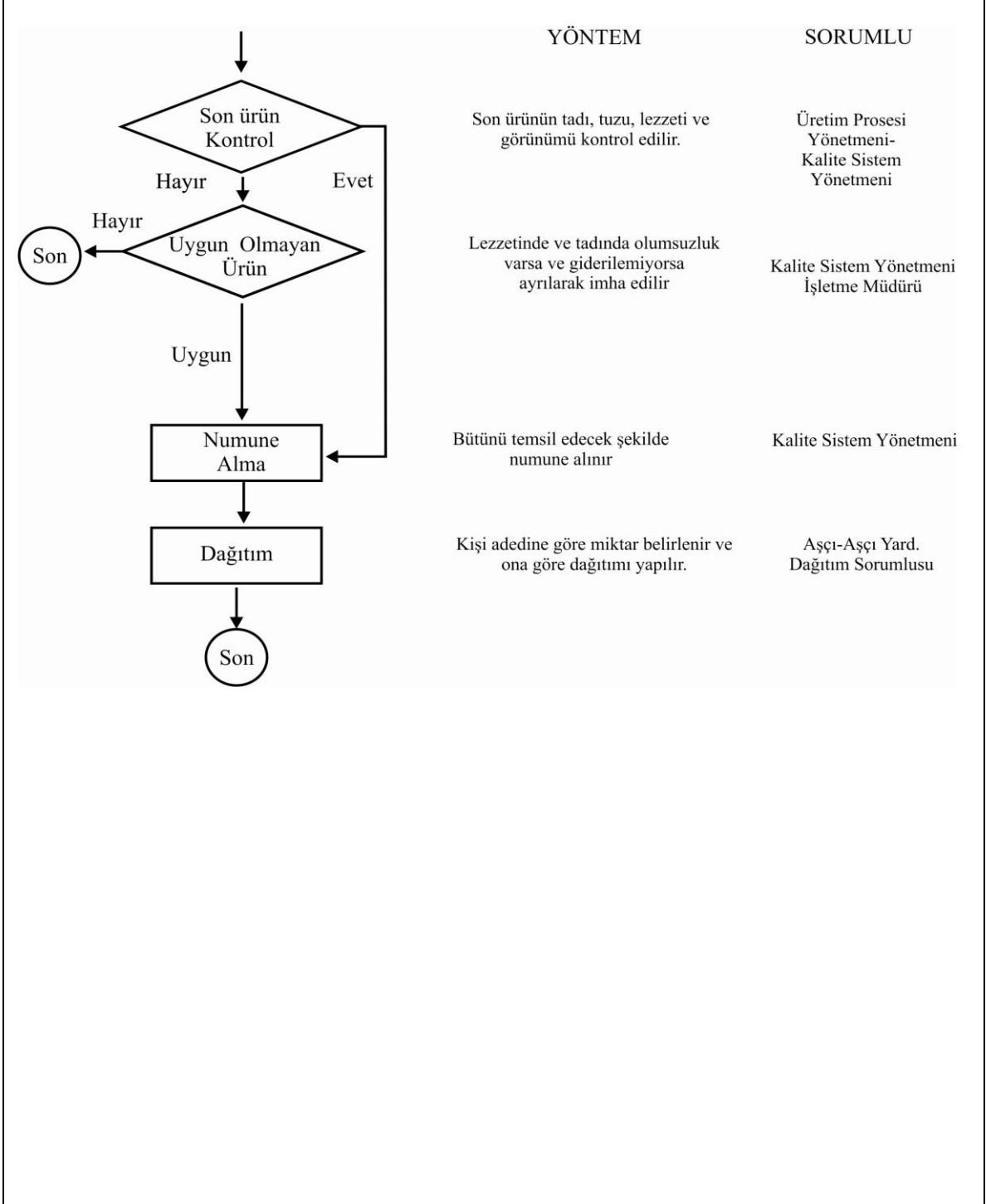
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DİYAGRAMI - YEMEK ÜRETİM BÖREKLER	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD10 SAYFA :1/2
---	---	---



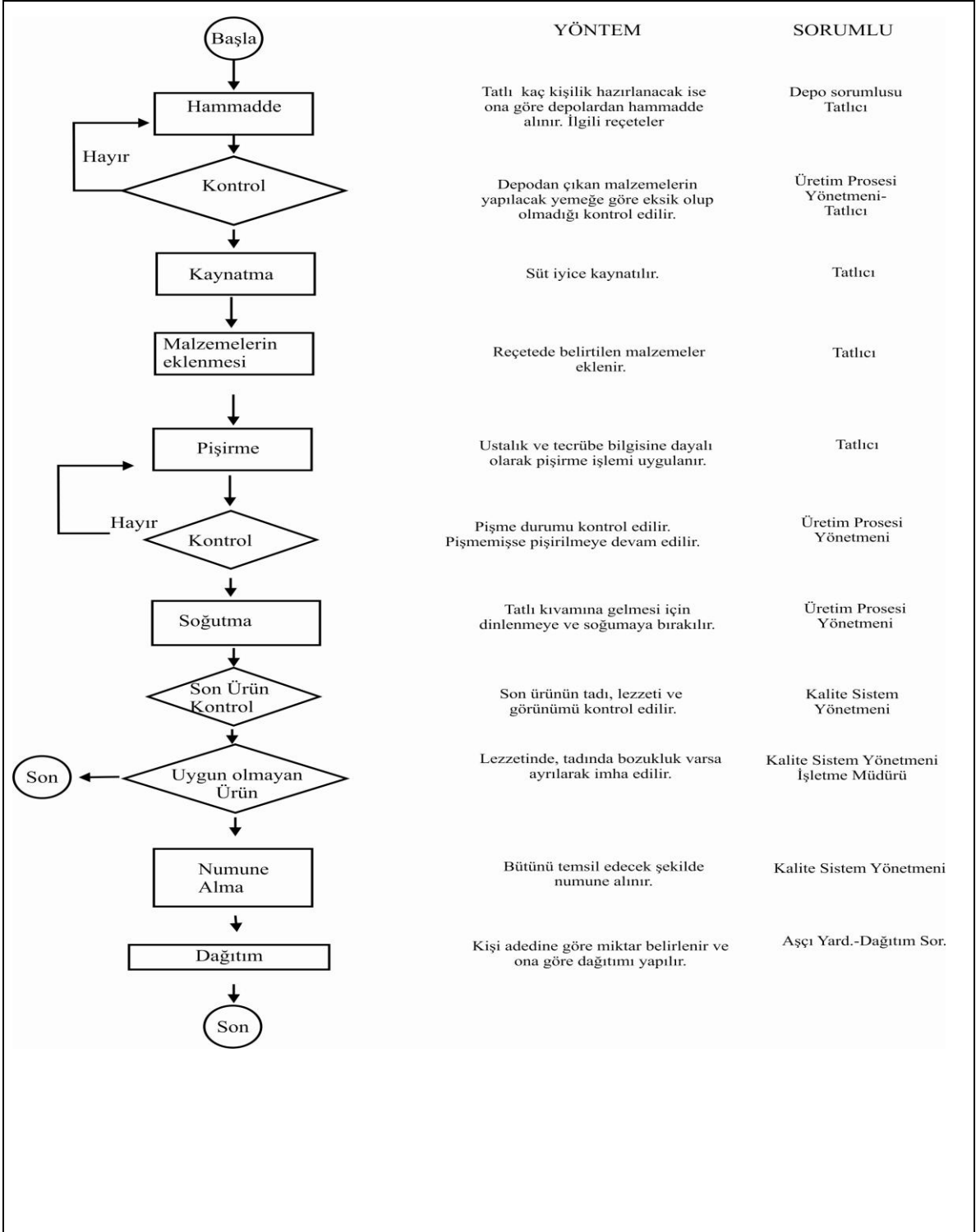
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DİYAGRAMI - YEMEK ÜRETİM BÖREKLER	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD10 SAYFA :2/2
---	---	---



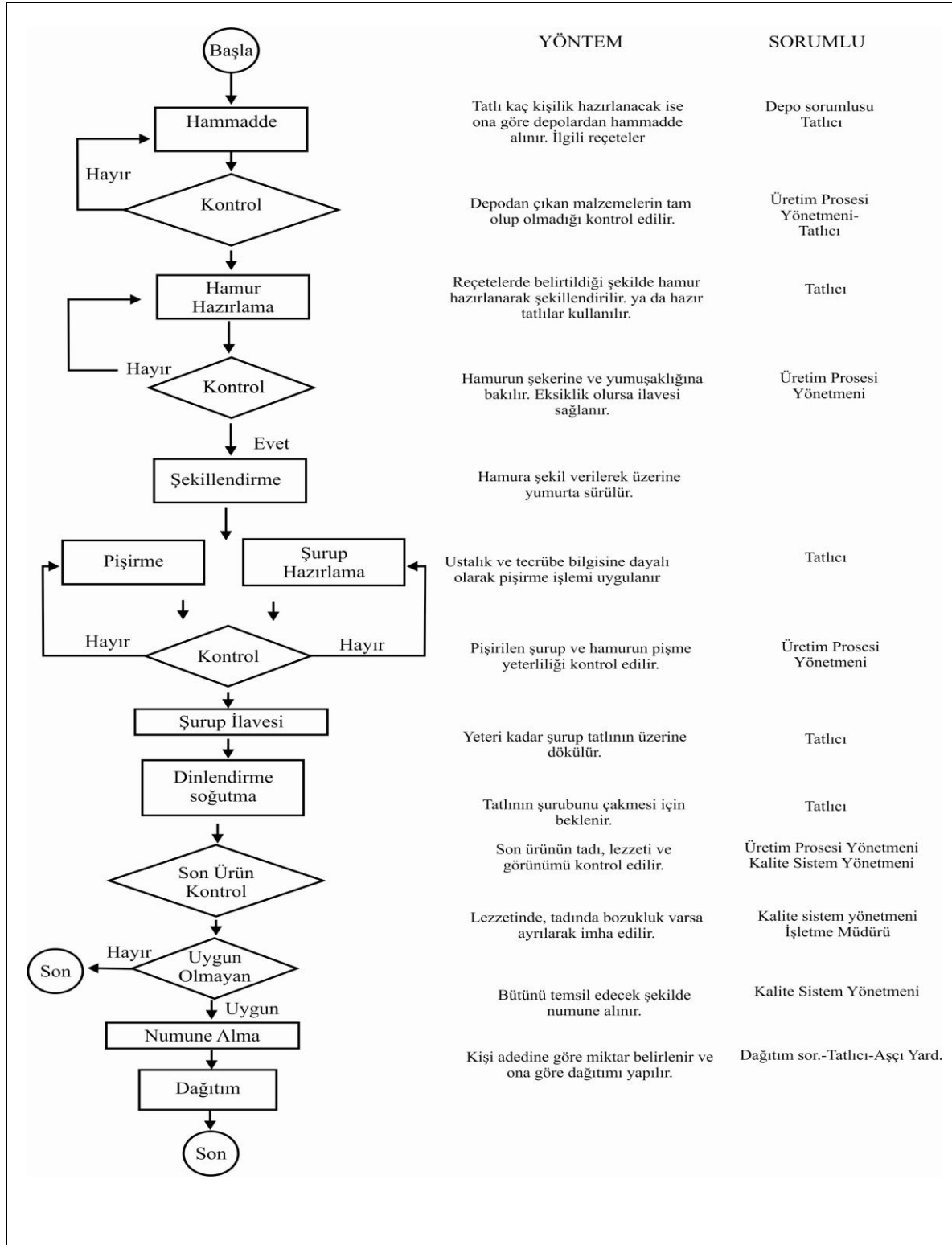
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DIYAGRAMI - YEMEK ÜRETİM SÜTLÜ TATLILAR	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD11 SAYFA :1
---	--	---



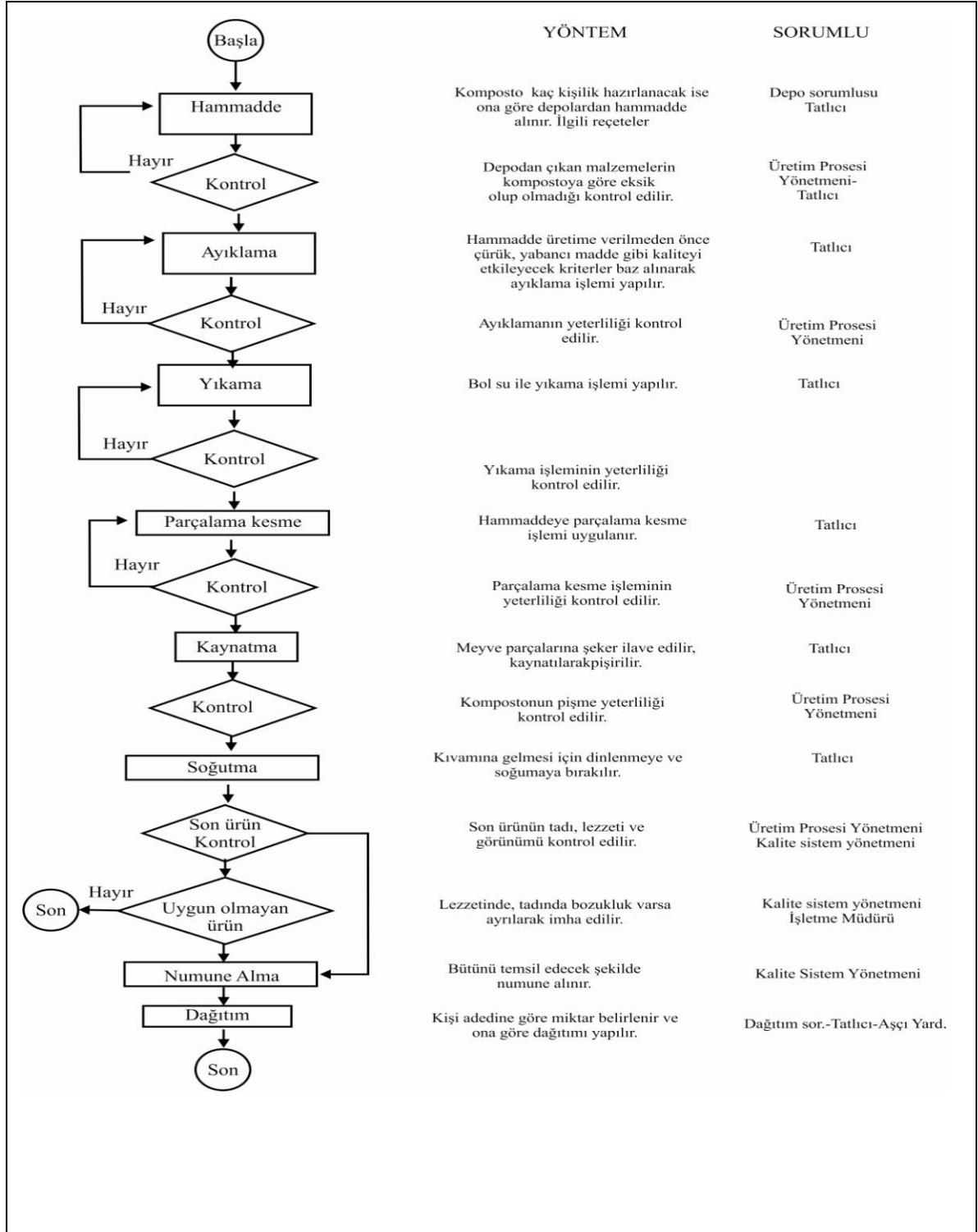
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DİYAGRAMI - YEMEK ÜRETİM HAMUR TATLILARI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD12 SAYFA :1
---	---	---



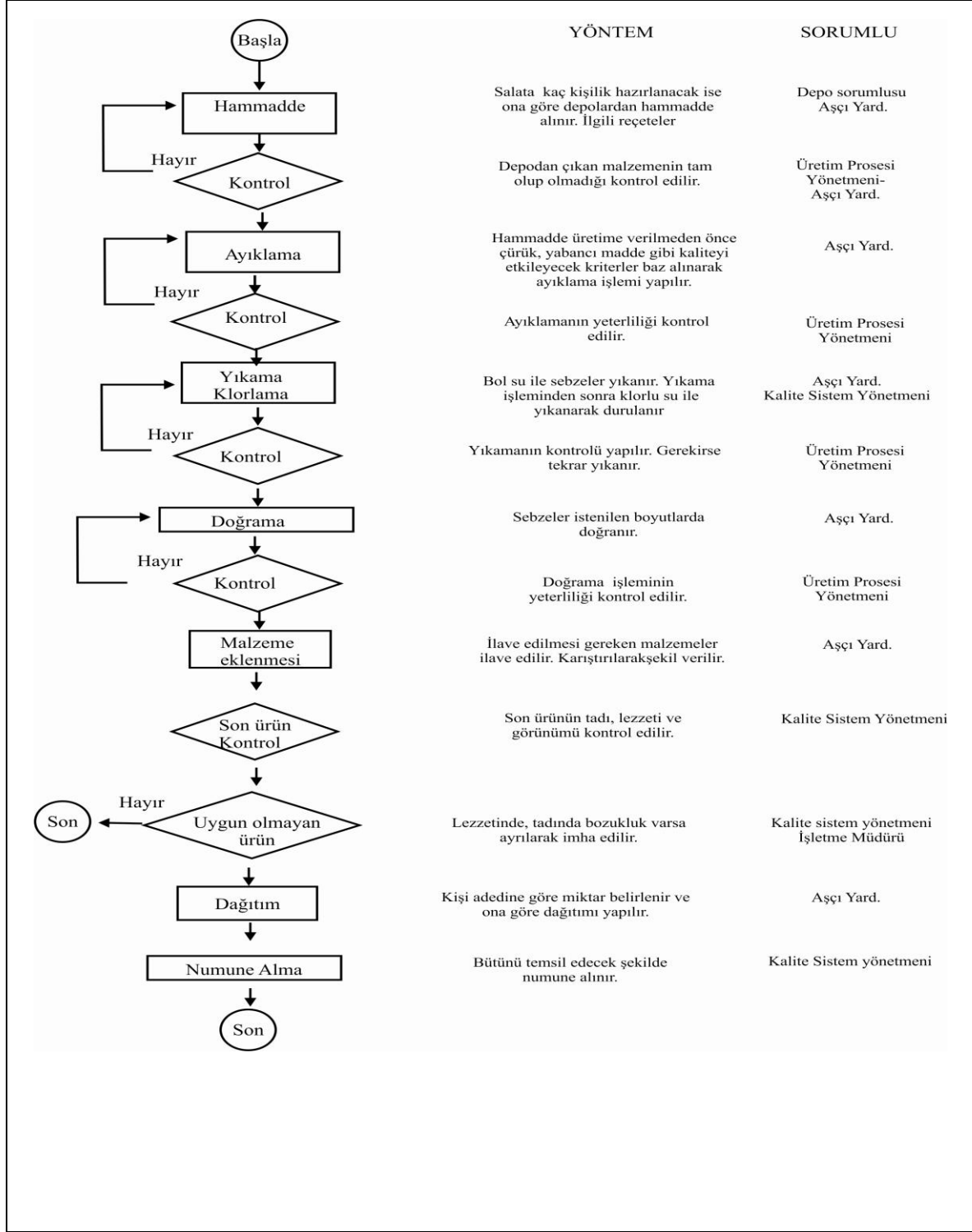
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DİYAGRAMI - YEMEK ÜRETİM KOMPOSTOLAR	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD13 SAYFA :1
---	--	---



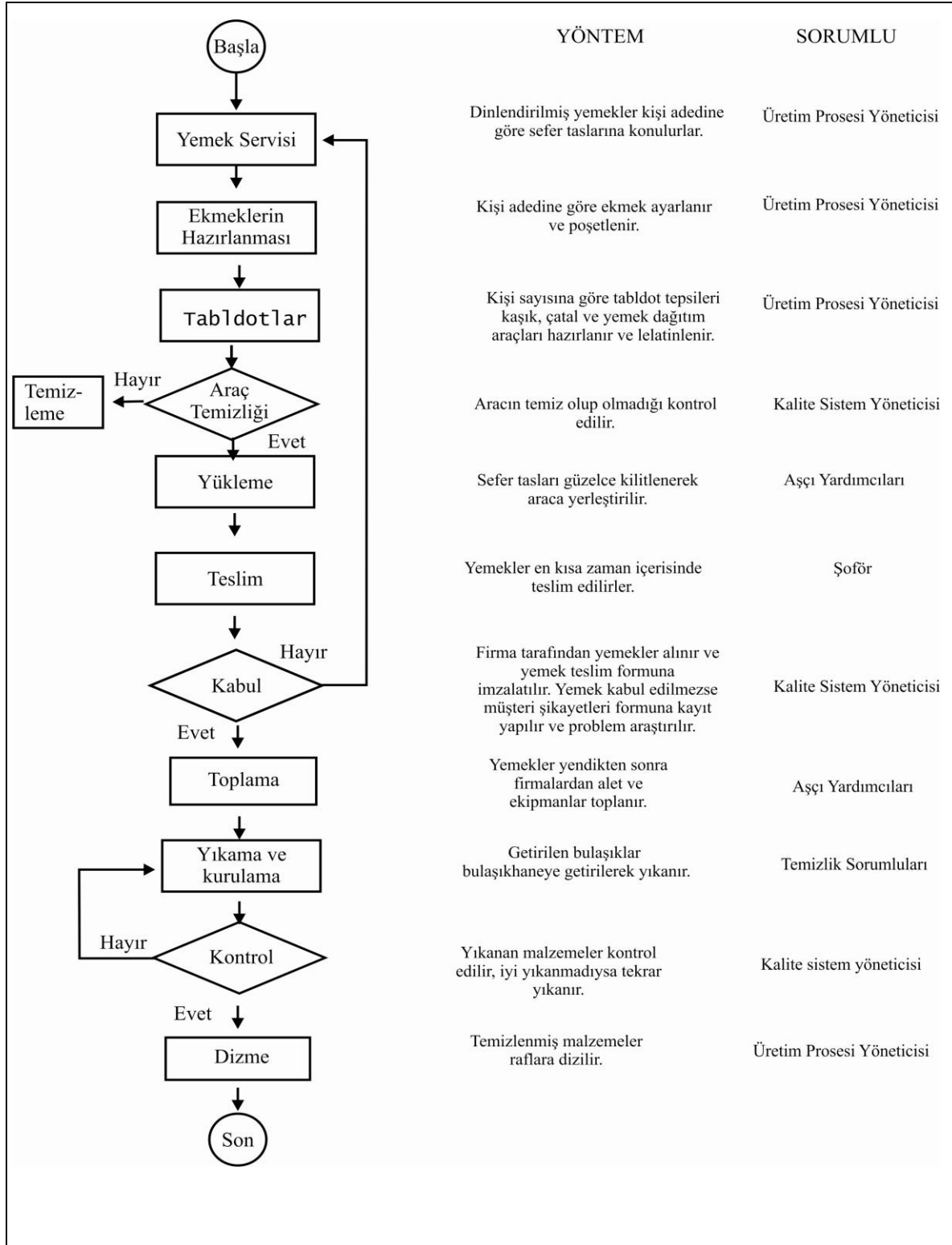
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ	TARİH	:
	DİYAGRAMI - YEMEK	REV. NO.	:00
	ÜRETİM	DOK. NO.	:AD14
	SALATALAR	SAYFA	:1



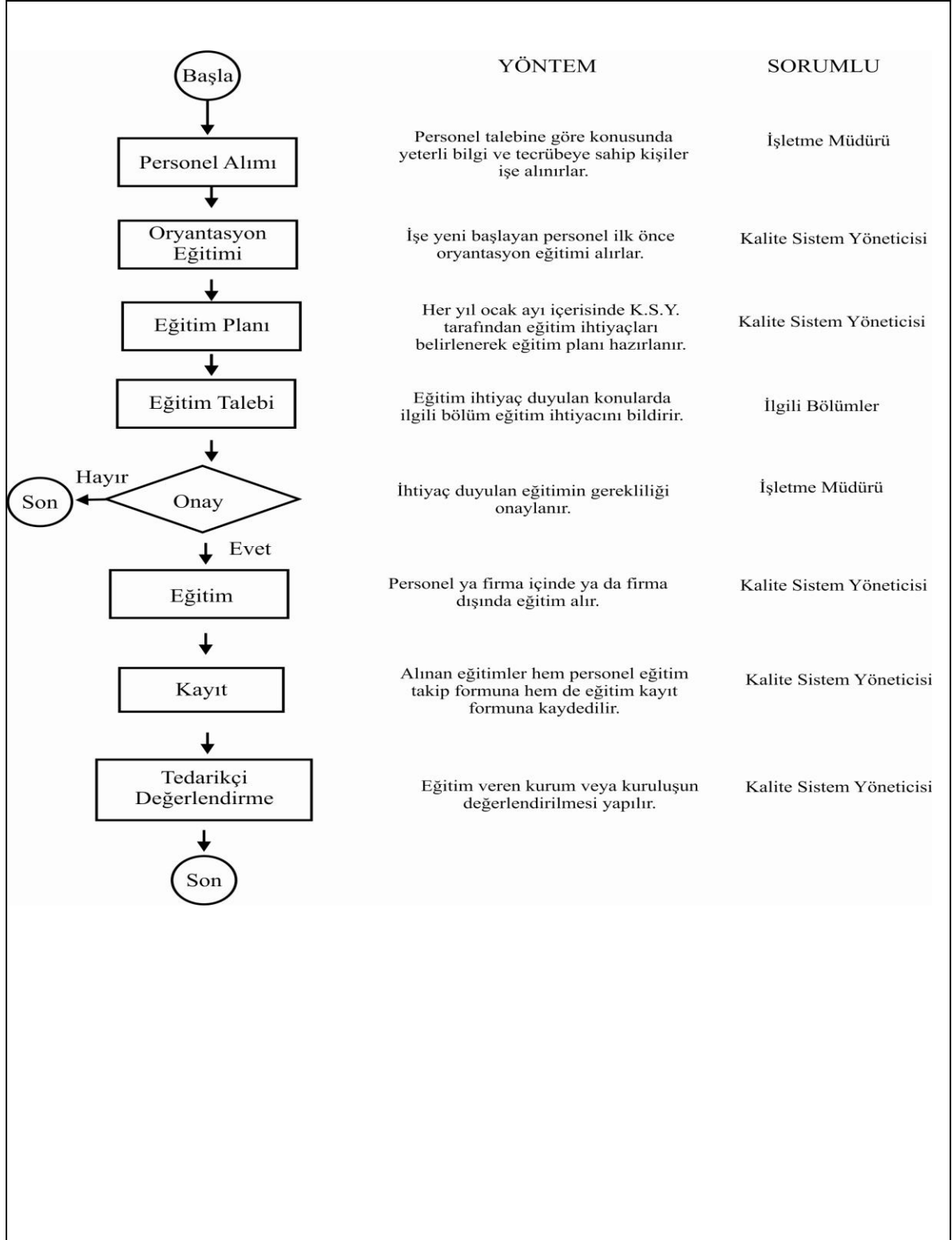
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DİYAGRAMI - DAĞITIM	TARİH	:
		REV. NO.	:00
		DOK. NO.	:AD15
		SAYFA	:1



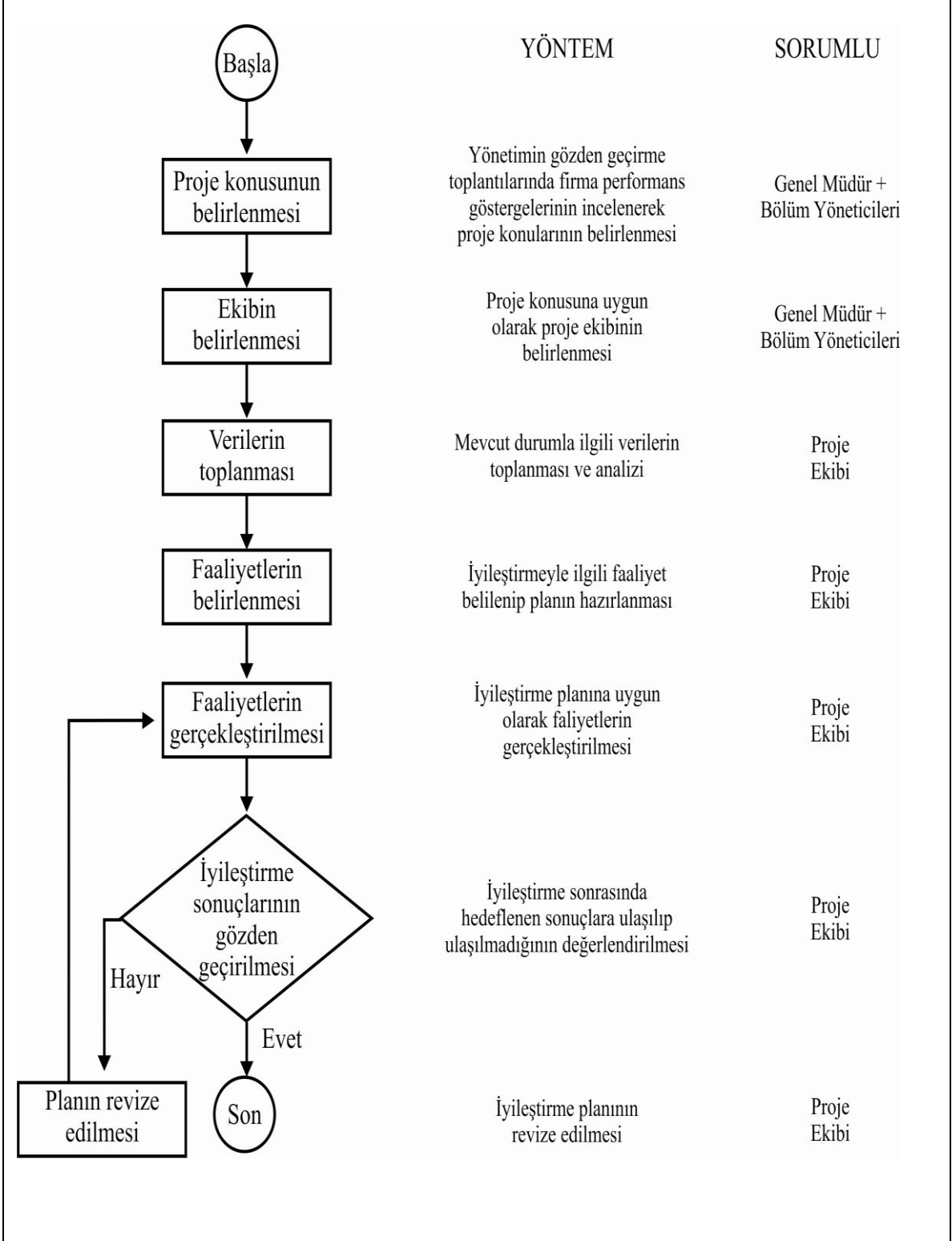
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DİYAGRAMI - EĞİTİM	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD16 SAYFA :1
---	-----------------------------------	---



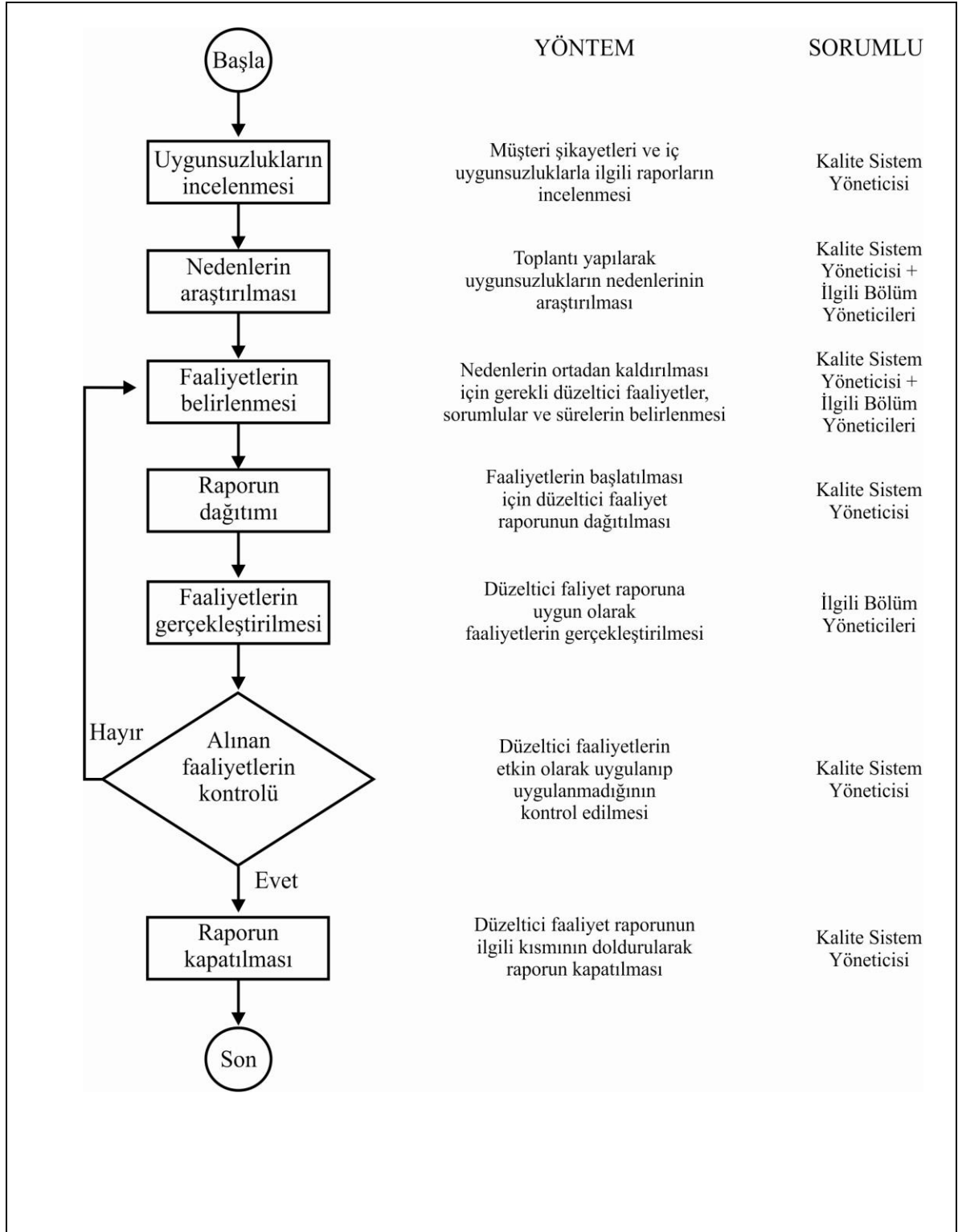
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DİYAGRAMI - YÖNETİMİN GÖZDEN GEÇİRMESİ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD17 SAYFA :1
---	---	---



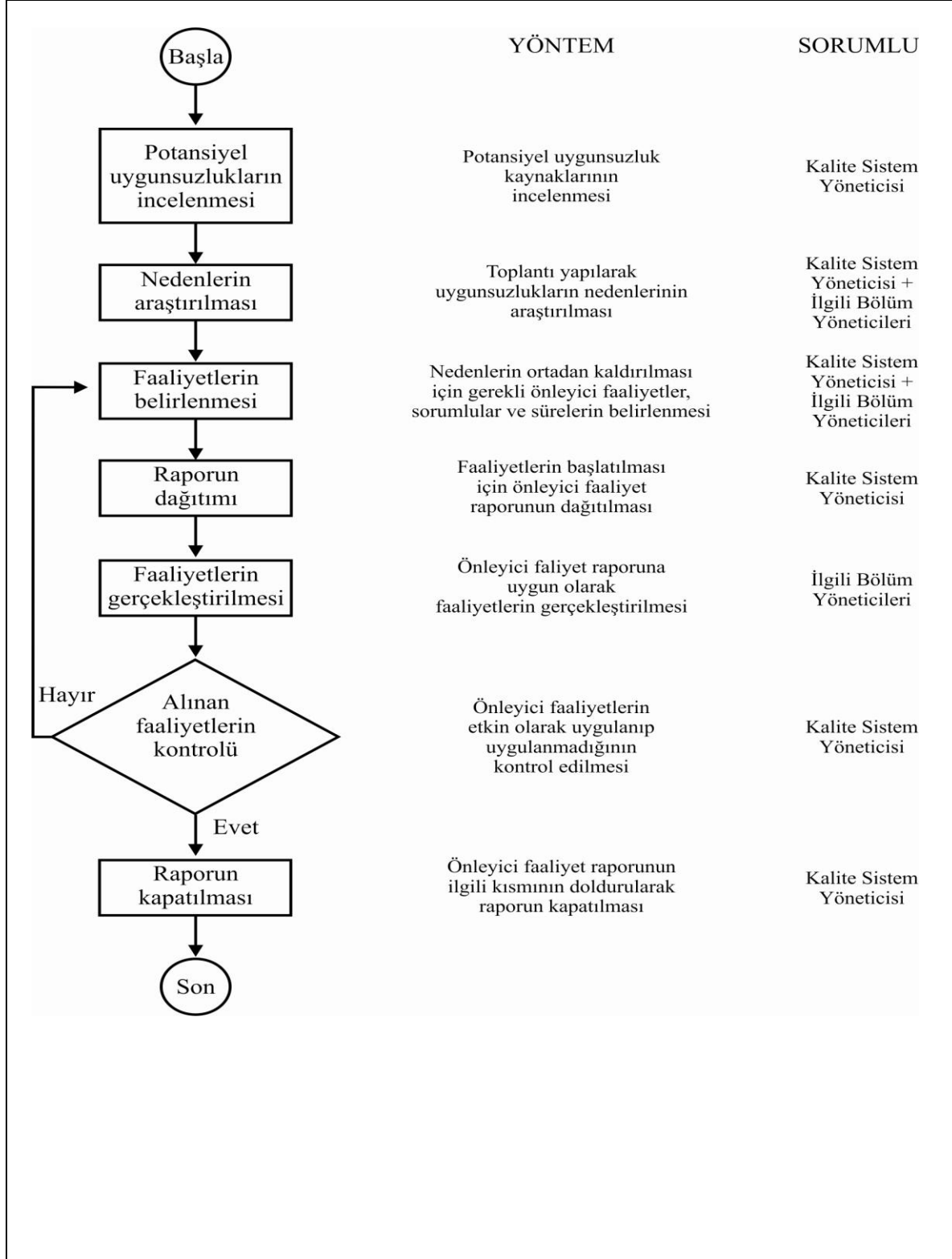
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN
------------	-----------

AŞTAT	PROSES AKIŞ	TARİH :
YEMEK HİZMETLERİ	DİYAGRAMI	REV. NO. :00
San. ve Tic. Ltd. Şti.	DÜZELTİCİ FAALİYET	DOK. NO. :AD18
		SAYFA :1



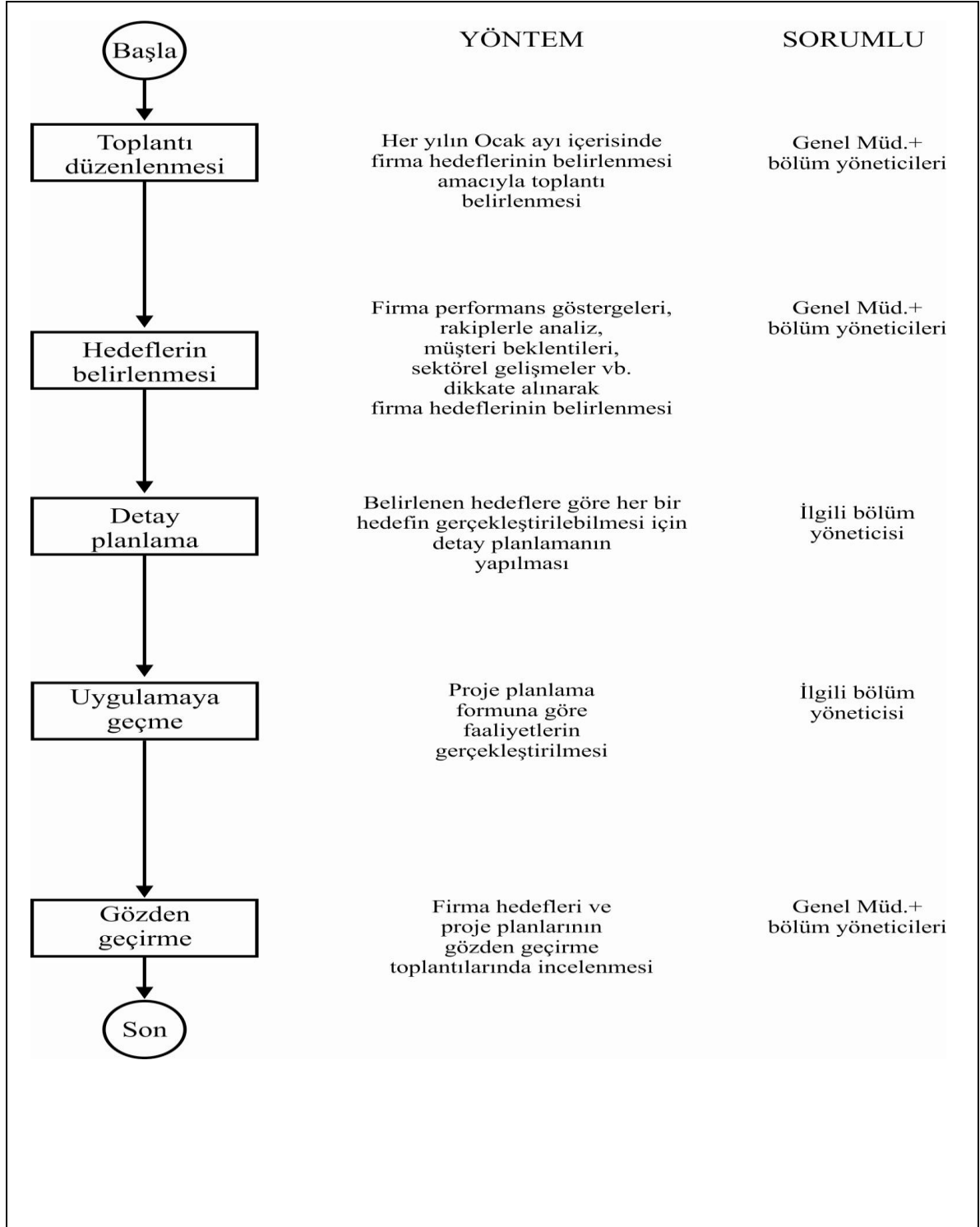
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DİYAGRAMI - ÖNLEYİCİ FAALİYET	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD19 SAYFA :1
---	---	---



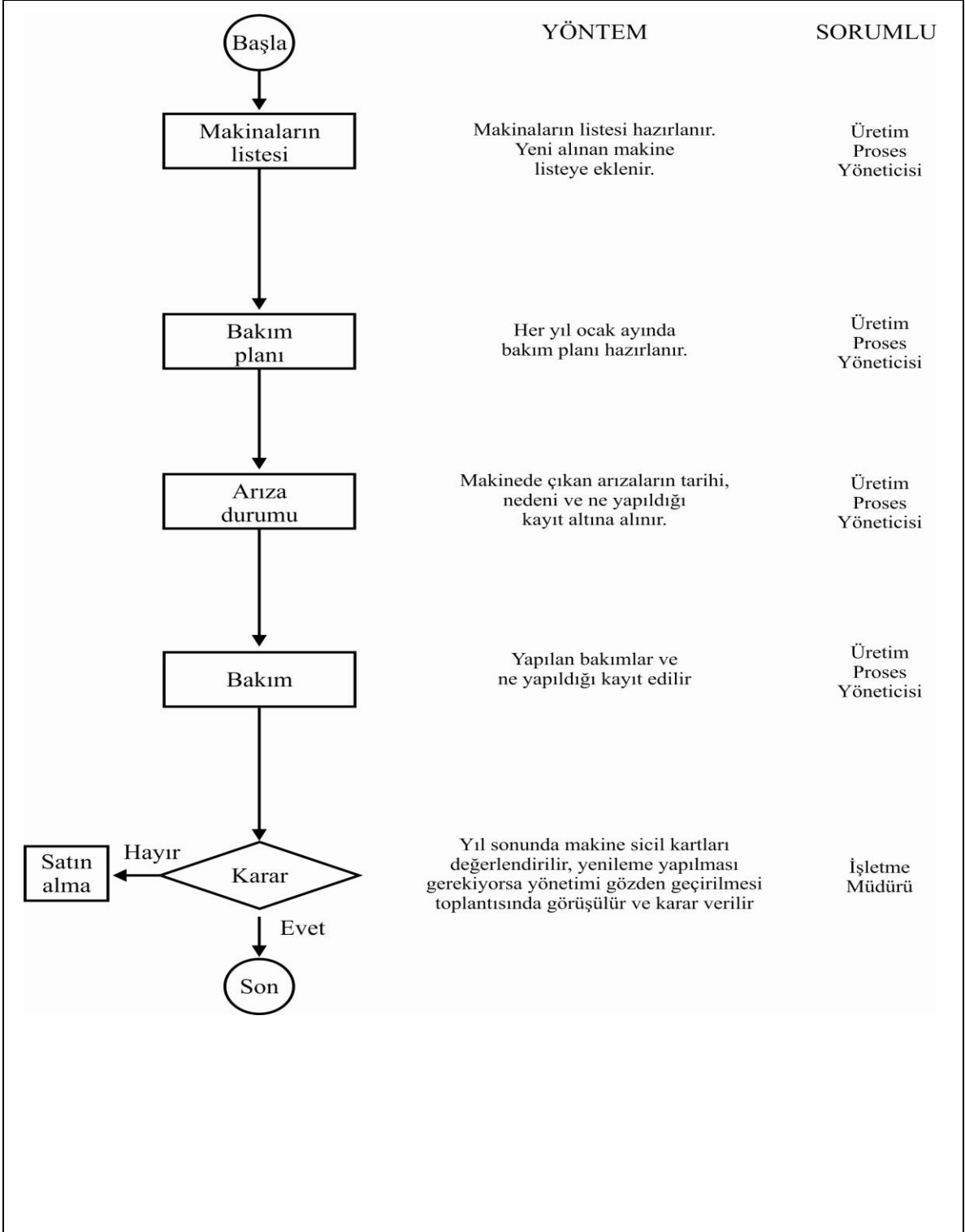
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN
------------	-----------

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ	TARİH	:
	DİYAGRAMI -	REV. NO.	:00
	STRATEJİK	DOK. NO.	:AD20
	PLANLAMA	SAYFA	:1



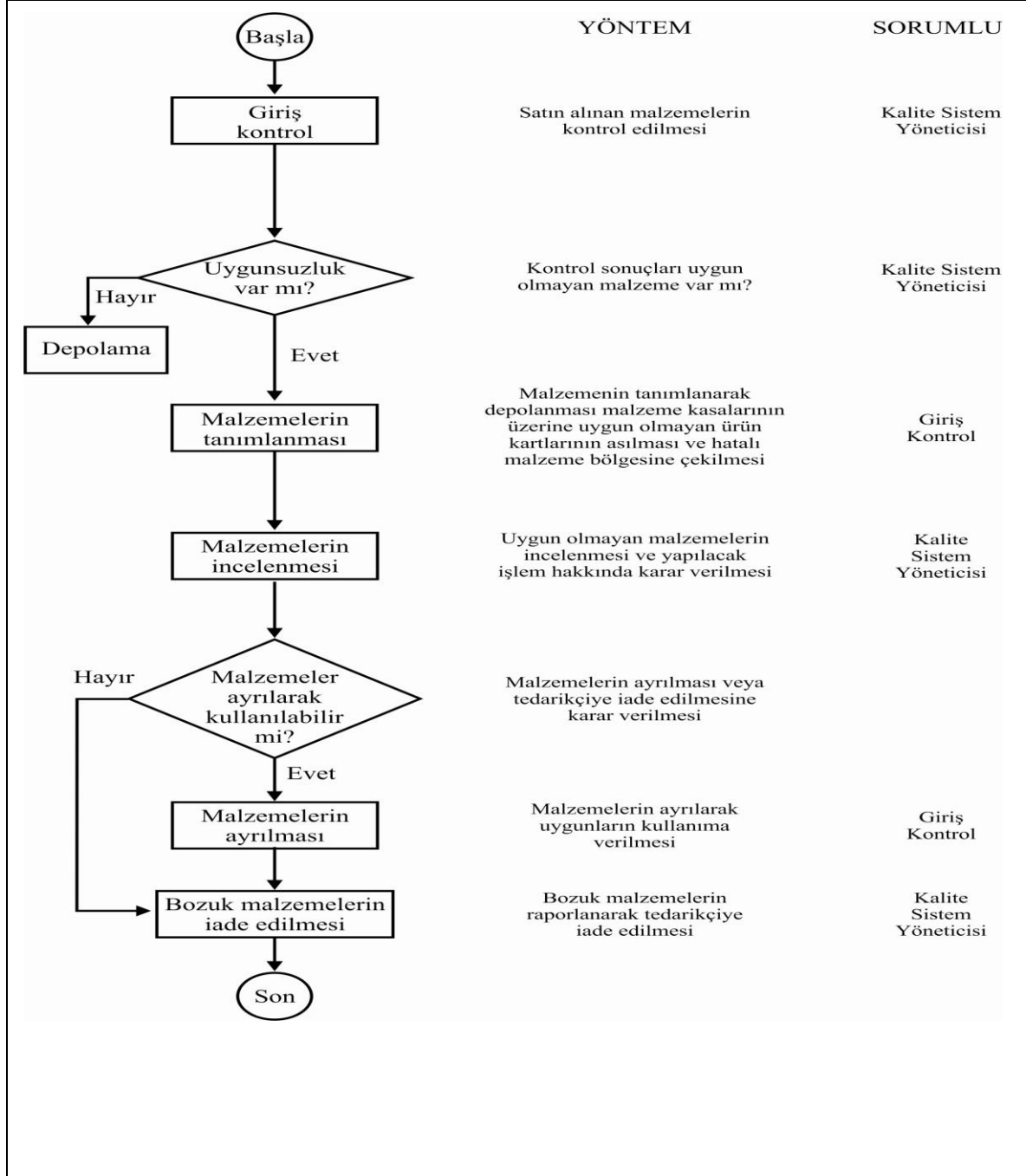
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DİYAGRAMI - BAKIM	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD21 SAYFA :1
---	---	---



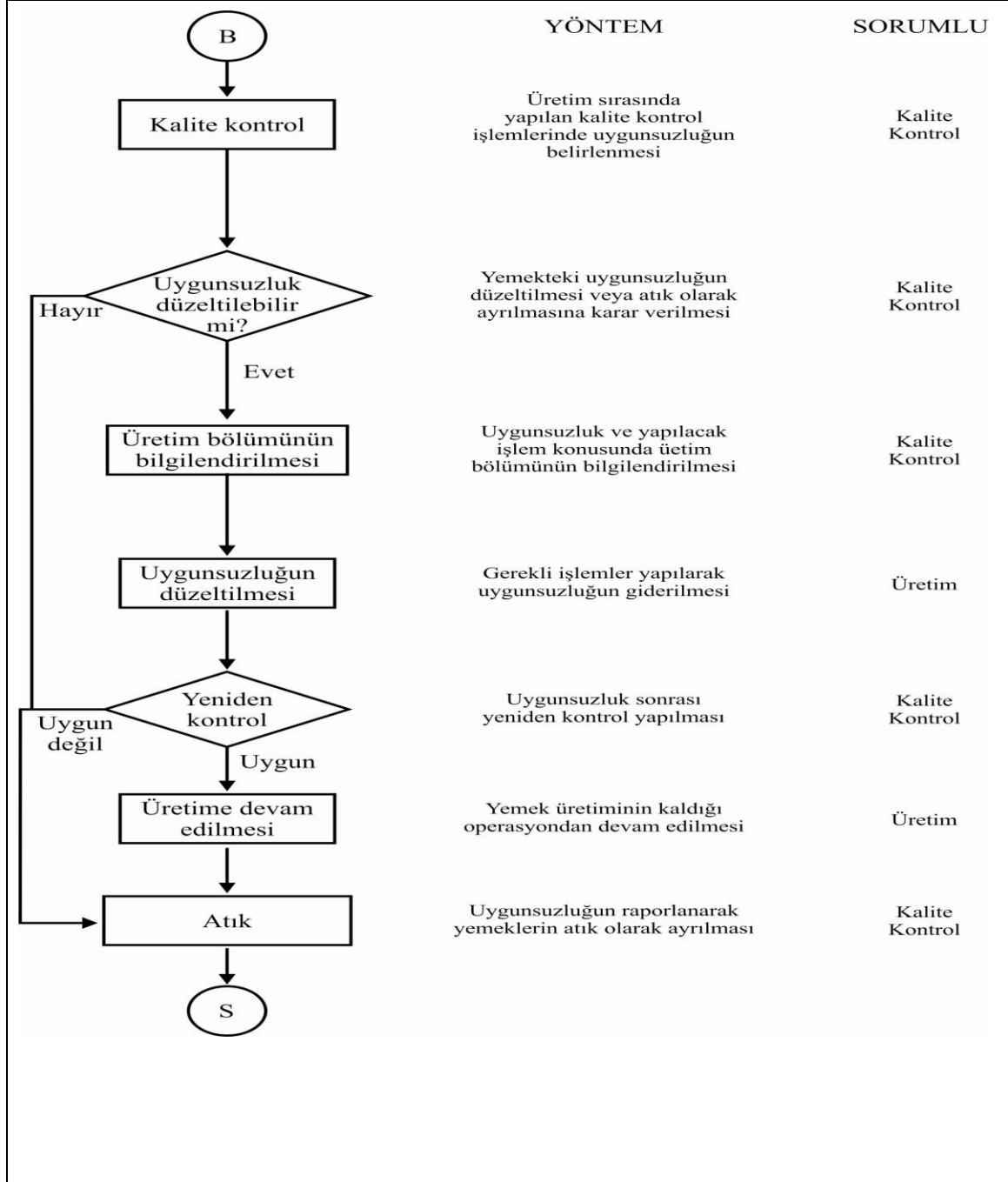
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ	TARİH	:
	DİYAGRAMI - SATIN	REV. NO.	:00
	ALINAN MALZEMELERDE	DOK. NO.	:AD22
	ORTAYA ÇIKAN UYGUNSUZLUKLAR	SAYFA	:1



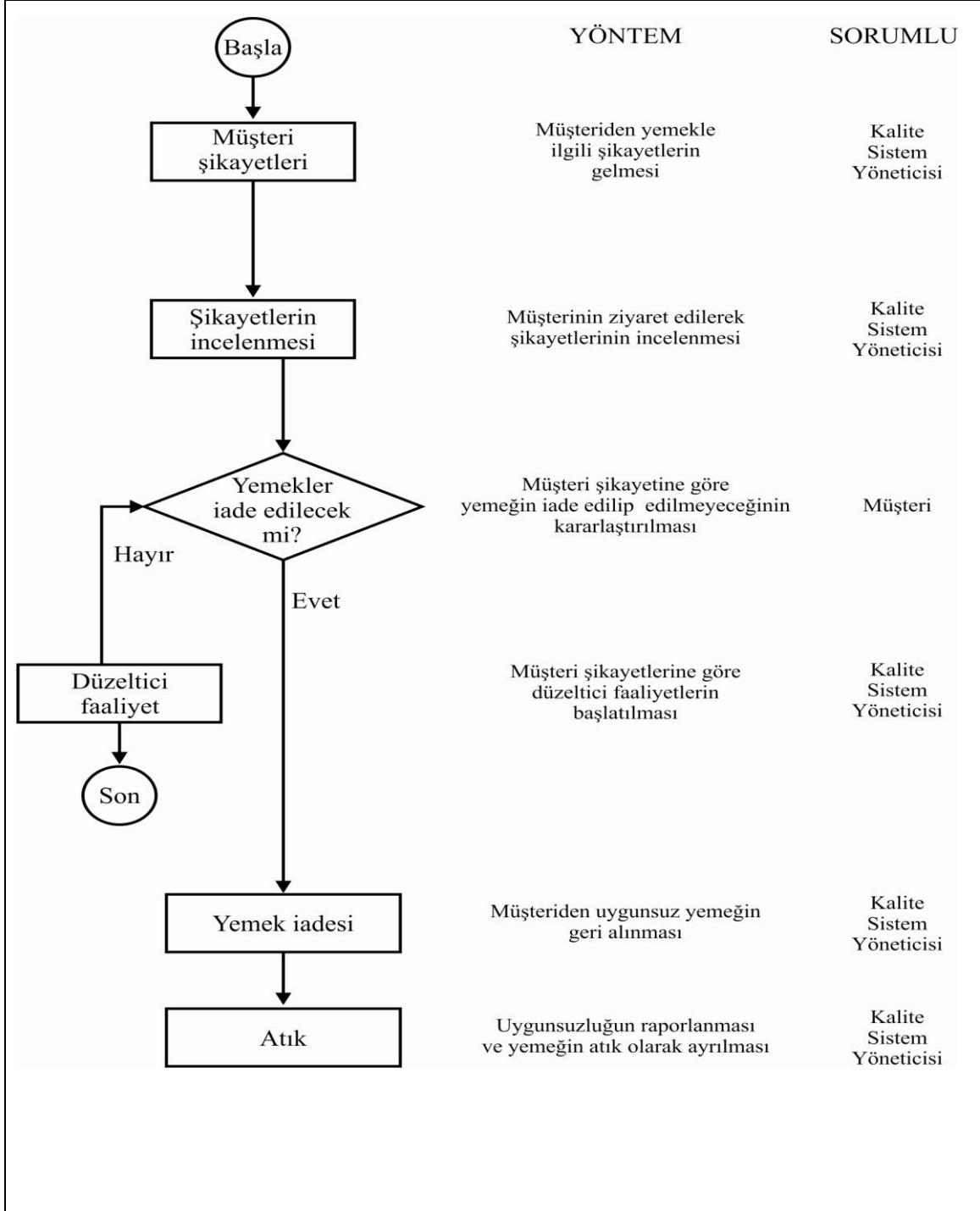
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DİYAGRAMI - ÜRETİM PROSESİNDE ORTAYA ÇIKAN UYGUNSUZLUKLAR	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD23 SAYFA :1
---	--	---



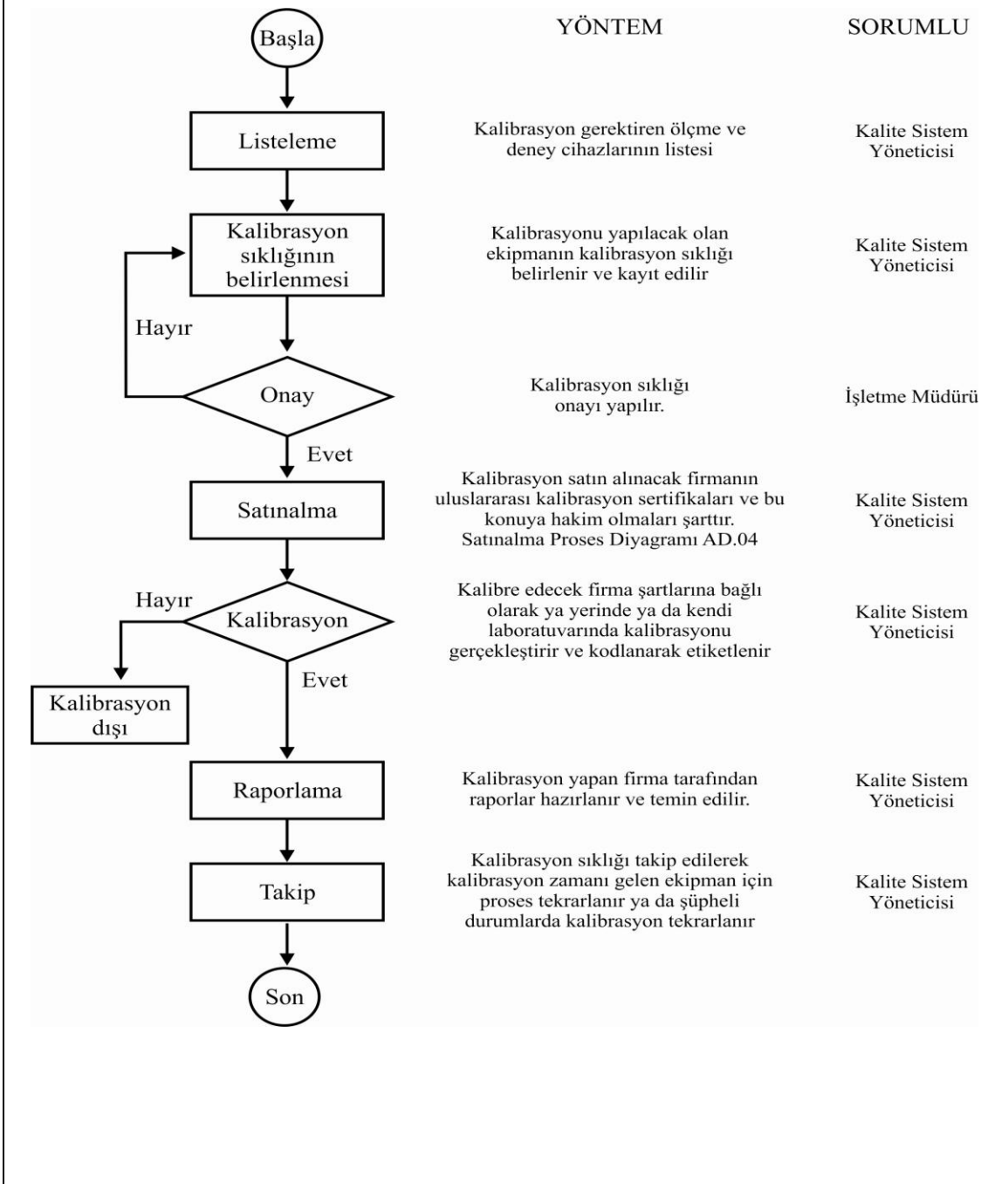
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DİYAGRAMI - MÜŞTERİDE ORTAYA ÇIKAN UYGUNSUZLUKLAR	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD24 SAYFA :1
---	--	---



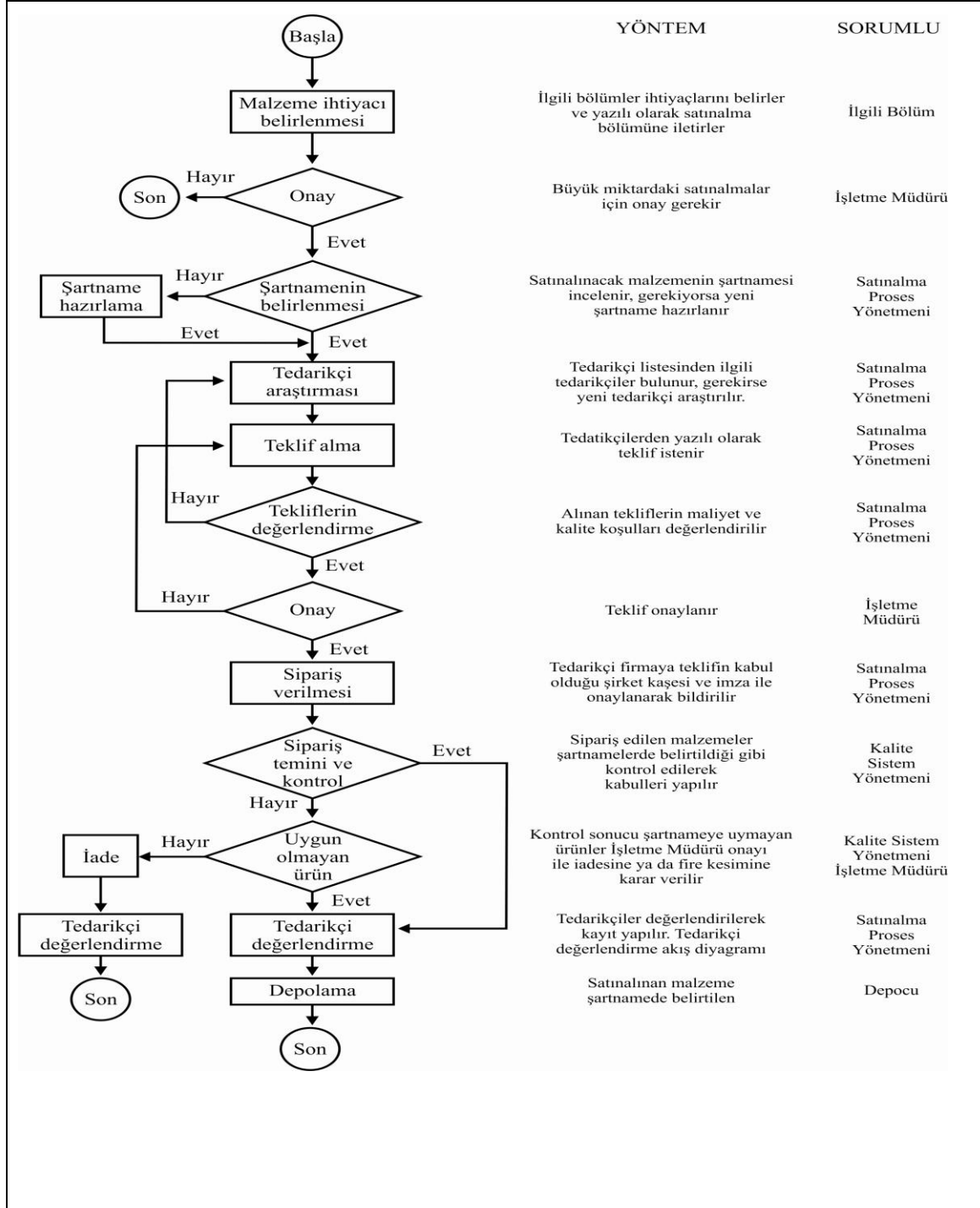
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DİYAGRAMI - İZLEME VE ÖLÇME CİHAZLARININ KONTROLÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD25 SAYFA :1
---	--	---



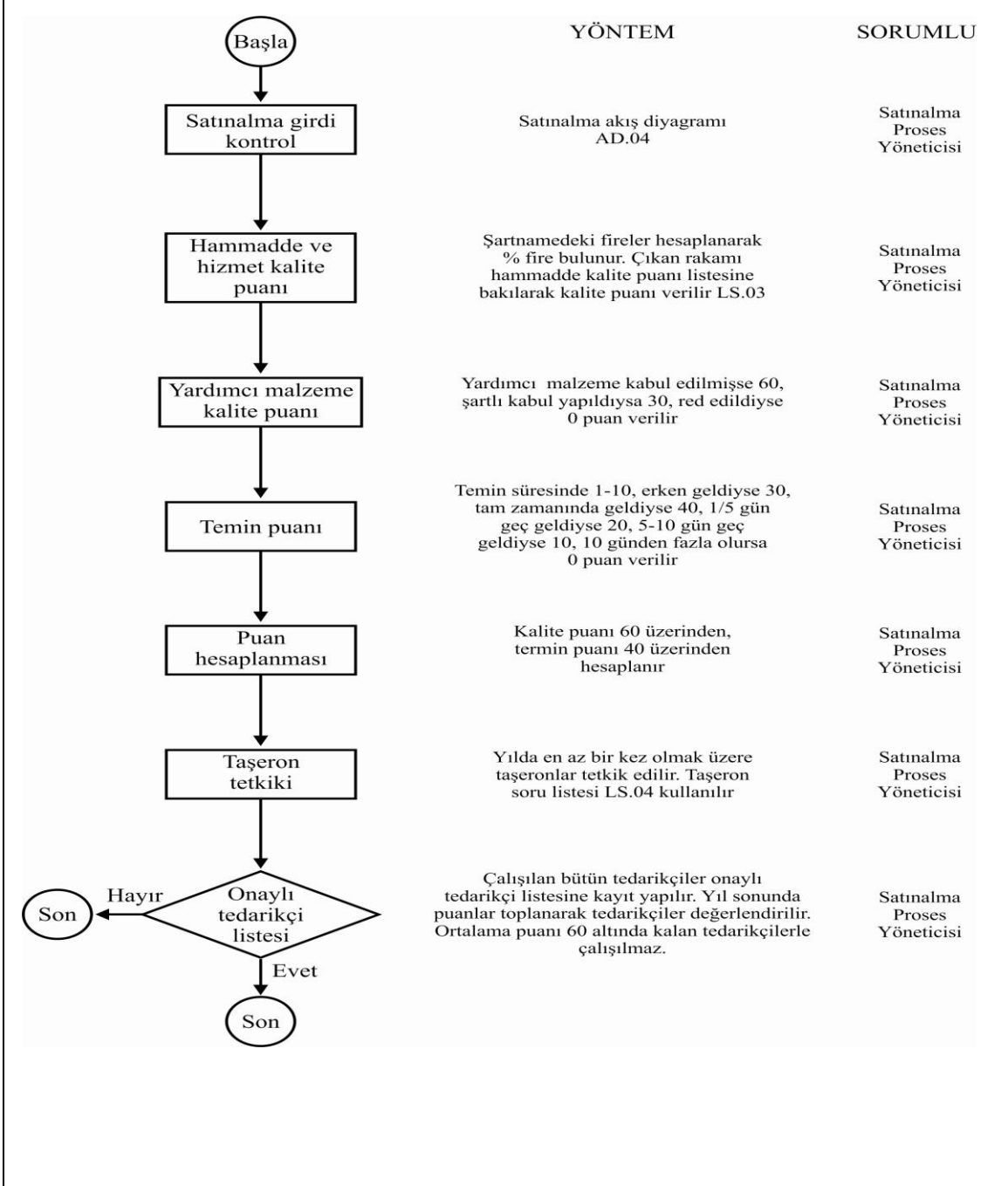
HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DİYAGRAMI - SATINALMA	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD26 SAYFA :1
---	--	---



HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	PROSES AKIŞ DİYAGRAMI - SATINALMA- TEDARİKÇİ DEĞERLENDİRME	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :AD27 SAYFA :1
---	---	---



HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	REÇETELER - ÇORBALAR YAYLA ÇORBASI	TARİH REV. NO. :00 DOK. NO. :RÇ01 SAYFA :1
---	--	---

KULLANILAN MALZEMELER:	KİŞİ BAŞI DÜŞEN GRAMAJ	Tolerans:+-
Yoğurt	20 g	2
Pirinç	5 g	2
Un	6 g	2
Yağ	3 g	1
Tuz	3 g	1
Nane	1 g	1
Yumurta	1/10 adet	2
Limon suyu	1 g	1

YAPILIŞI:

Yoğurt, un, yumurta ve limon suyu bir kasede iyice karıştırılıp ezilir. Bu karışım yağa ilave edilir. Tuzunu atıp yine karıştırarak un kokusu gidinceye kadar 3-4 taşım kaynatılır. Pirinç ve nane ilave edilir. Yağ kızdırılarak üzerine verilir. Servis yapılır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	REÇETELER - ÇORBALAR TAVUK SUYU ÇORBASI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :RÇ02 SAYFA :1
---	--	---

KULLANILAN MALZEMELER:	KİŞİ BAŞI DÜŞEN GRAMAJ	Tolerans:+-
Piliç	10 g	2
Yoğurt	10 g	2
Tel Şehriye	6 g	1
Tuz	3 g	1
Un	8 g	2
Yağ	3 g	1
Yumurta	1/10 adet	2
Limon suyu	1 g	1
Domates	4 g	1
Biber	2 g	3

YAPILIŞI:

Tavuklar haşlandıktan sonra didilir. Şehriye kavrulur, tavuğun suyuna limonla birlikte ilave edilir. Yoğurt, un, yumurta ve yağla terbiye yapılır. Yapılan terbiye de ilave edildikten sonra parçalara ayırdığımız tavukları da ekleyip pişirilir. Doğranmış domates ve biber yağda kızartıldıktan sonra üzerine konulduktan sonra servis yapılır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	REÇETELER - ETLİ YEMEKLER HÜNKAR BEĞENDİ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :RÇ03 SAYFA :1
---	--	---

KULLANILAN MALZEMELER:	KİŞİ BAŞI DÜŞEN GRAMAJ	Tolerans:+-
Dana kuşbaşı	100 g	10
Patlıcan	110 g	10
Sıvı yağ	25 g	5
K.soğan	15 g	5
Salça	8 g	2
Un	12 g	2
Tuz	3 g	1
Çarli biber	15 g	5
Domates	20 g	5
Kaşar peynir	2 g	2
Limon suyu	2 g	
Süt	10 g	5

YAPILIŞI:

Yıkanan patlıcanlar yağda kızartılır. Kabukları soyulup, ince doğranır. Limonlu unlu suda bekletilir. Etlar et sote şeklinde pişirilir. Un yağda kavrulur. Sütla açılır. Üzerine patlıcanlı sos ilave edilir. Piştikten sonra servis yapılır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	REÇETELER - ETLİ YEMEKLER TAS KEBABI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :RÇ04 SAYFA :1
---	--	---

KULLANILAN MALZEMELER:	KİŞİ BAŞI DÜŞEN GRAMAJ	Tolerans:+-
Dana eti	90 g	10
Sıvı yağ	20 g	1
K.soğan	5 g	1
Salça	7 g	2
Un	3 g	1
Tuz	3 g	1
Çarli biber	15 g	5
Domates	20 g	5
Patates	90 g	10

YAPILIŞI:

Dana eti haşlanır. Patatesler kızartılır. Kırmızı sos hazırlanır. Fırın veya tencerede pişirilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	REÇETELER - ETLİ SEBZE YEMEKLERİ ETLİ BAMYA	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :RÇ05 SAYFA :1
---	---	---

KULLANILAN MALZEMELER:	KİŞİ BAŞI DÜŞEN GRAMAJ	Tolerans:+-
Bamya (şoklu)	105 g	10
T.bamya	180 g	10
Kuşbaşı et	35 g	10
Kuru soğan	15 g	5
Domates	15 g	5
Salça	5 g	1
Sıvıyağ	5 g	1
Tuz	3 g	1
Limon suyu	1 g	
Un	3 g	1
Ç.biber	10 g	5

YAPILIŞI:

Bamya suda hafif haşlanır. Etler soğanla yağda kızartılır. Fırın veya tencerede diğer malzemeler hazırlanan kırmızı sosla pişirilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	REÇETELER - ETLİ SEBZE YEMEKLERİ ETLİ BİBER DOLMA	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :RÇ06 SAYFA :1
---	---	---

KULLANILAN MALZEMELER:	KİŞİ BAŞI DÜŞEN GRAMAJ	Tolerans:+-
Dolmalık biber	100 g	10
Dana kıyma	35 g	10
Pirinç	35 g	10
Kuru soğan	25 g	10
Un	3 g	1
Sıvı yağ	7 g	2
Tuz	3 g	1
Salça	10 g	2
Domates	20 g	5
Nane	1 g	1

YAPILIŞI:

Kıymanın içine kuru soğan, domates, nane, tuz karıştırılıp kavrulur. Karışımın içine pirinç katılıp, işleme devam edilir. Biberlere doldurulup, ağızları domatesle kapatılır. Fırın tepsinine dizilir. Un ve salça ile yapılan sos ilave edilir. Yağlı kağıtla örtülerek pişirilir. Sıcak servis yapılır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	REÇETELER - TAVUK VE HİNDİ YEMEKLERİ PİLİÇ HAŞLAMA	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :RÇ07 SAYFA :1
---	--	---

KULLANILAN MALZEMELER:	KİŞİ BAŞI DÜŞEN GRAMAJ	
		Tolerans:+-
Piliç But	130 g	20
Patates	90 g	10
Havuç	25 g	5
Kuru soğan	5 g	3
Yağ	8 g	2
Yoğurt	15 g	5
Un	8 g	2
Tuz	3 g	1
Maydanoz	1/100 adet	
Yumurta	1/10 adet	2
YAPILIŞI:		
<p>YıkamıŐ etler bol su ile ateşte pişirilir. Soğanlar kavrulur. Patatesler ilave edilir. Hafıfçe pişirilir. Etlere ilave edilir. Diğer tarafta yoğurt, un, yumurta, limon terbiye edilir. PiŐen yemeğe ilave edilir. Bir taşım kaynatılır. Yemek servise hazırdır.</p>		

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	REÇETELER - BALIK YEMEKLERİ HAMSİ TAVA	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :RÇ08 SAYFA :1
---	---	---

KULLANILAN MALZEMELER:	KİŞİ BAŞI DÜŞEN GRAMAJ	Tolerans:+-
Hamsi	110 g	20
Sıvıyağ	25 g	5
Mısır unu veya un	10 g	3
Tuz	3 g	1
GARNİLERİ		
1. K. Soğan	50 g	
Maydanoz	1/100 adet	
2. Roka	20 g	
Limon	1/4 adet	
3. Marul	1/4 adet	
T.soğan	2/8 adet	
4. Havuç	100 g	
Maydanoz	1/100 adet	
YAPILIŞI:		
Temizlenen hamsiler yıkanır. Tuzla un karışımına batırılarak kızgın yağda pişirilir. İstenen bir garni ile servis yapılır.		

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	REÇETELER - SARDALYA PANE	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :RÇ09 SAYFA :1
---	-------------------------------------	---

KULLANILAN MALZEMELER:	KİŞİ BAŞI DÜŞEN GRAMAJ	Tolerans:+-
Sardalya (şoklu)	100 g	5
Tuz	3 g	1
Un	10 g	3
Sıvıyağ	25 g	5
Yumurta	0,10 adet	2
GARNİLERİ		
1. K.soğan	50 g	
Maydanoz	1/100 adet	
2. Roka	20 g	
Limon	1/4 adet	
3. Marul	1/4 adet	
T.soğan	2/8 adet	
4. Havuç	100 g	
Maydanoz	1/100 adet	
YAPILIŞI:		
Donmuş olarak gelen paneller buzu çözüldükten sonra yıkanır. Unlanıp yumurtaya batırılarak kızgın yağda pişirilir. İstenen bir garni ile servis yapılır.		

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	REÇETELER - BÖREKLER KIYMALI KOL BÖREĞİ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :RÇ10 SAYFA :1
---	---	---

<i>KULLANILAN MALZEMELER:</i>	<i>KİŞİ BAŞI DÜŞEN GRAMAJ</i>	<i>Tolerans:+-</i>
Yufka	100 g	
Dana kıyma	20 g	5
Sıvı yağ	10 g	3
K.soğan	15 g	5
Tuz	2 g	1
Yumurta	1/10 adet	2
Maydanoz	1/100 adet	

YAPILIŞI:

Kıyma soğanla kavrulur. Yufkalar tezgaha yayılır. Hazırlanan yağlı karışım fırçayla sürüldükten sonra iç malzemesi konulup, şekil verilerek fırın tepsinine dizilir. Çıktıktan sonra yağlanıp, servis yapılır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	REÇETELER - SİGARA BÖREĞİ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :RÇ11 SAYFA :1
---	------------------------------	---

KULLANILAN MALZEMELER:	KİŞİ BAŞI DÜŞEN GRAMAJ	Tolerans:+-
Yufka	100 g	10
Sıvı yağ	25 g	5
Lor	15 g	5
Tuz	2 g	1
Yumurta	1/20 adet	2
Maydanoz	1/100 adet	
Yoğurt	10 g	2

YAPILIŞI:

Lor, maydanoz, tuz karışımından harç hazırlanır. Hazırlanan yufkalara sarılarak kızgın yağda kızartılır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	REÇETELER - KÖFTELER IZGARA KÖFTE	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :RÇ12 SAYFA :1
---	---	---

<i>KULLANILAN MALZEMELER:</i>	<i>KİŞİ BAŞI DÜŞEN GRAMAJ</i>
Kıyma	80 g
K.soğan	6 g
Tuz	2 g
Yumurta	1/10 g
K.biber	1 g
Kimyon	1 g
GARNİLERİ	
1. Patates (püre)	100 g
Süt	20 g
2. Patates kızartma	100 g
Sıvıyağ	25 g
3. Domates	100 g
Ç.biber	20 g
YAPILIŞI:	
İki kere makineden çekilmiş kıyma diğer malzemelerle harç yapılarak şekil verilir. Hazırlanmış ızgaralar üzerinde pişirilerek istenen bir garni ile servis yapılır.	

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	REÇETELER - MİNTİ SOSLU KÖFTE	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :RÇ13 SAYFA :1
---	----------------------------------	---

KULLANILAN MALZEMELER:	KİŞİ BAŞI DÜŞEN GRAMAJ	
		Tolerans:+-
D. Kıyma	60 g	10
S.yağ	7 g	2
K. Soğan	5 g	1
Salça	7 g	2
Tuz	3 adet	1
Yumurta	1/10 g	2
Ç. Biber	10 g	2
Un	3 g	1
Domates	15 g	5
Maydanoz	1/100 g	
Patates	80 g	10
Pirinç	8 g	2
YAPILIŞI:		
Pirinç, kıyma, yumurta, soğan köfte harcı haline getirilir. Kırmızı sos hazırlanır. Diğer malzemeler katılarak yemek pişirilir. Piştikten sonra maydanozla servis yapılır.		

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	REÇETELER - MAKARNALAR SOSLU MAKARNA	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :RÇ14 SAYFA :1
---	--	---

<i>KULLANILAN MALZEMELER:</i>	<i>KİŞİ BAŞI DÜŞEN GRAMAJ</i>	
		Tolerans:+-
Makarna	50 g	10
Yağ	5 g	1
Tuz	5 g	1
Salça	10 g	1
 YAPILIŞI: Yağda sos salça haline getirilir. Diğer tarafta makarnalar suda haşlanır. Soğuk su ile yıkanır. Sosu ilave edilerek pişirilir.		

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	REÇETELER - FIRIN MAKARNA	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :RÇ15 SAYFA :1
---	--	---

KULLANILAN MALZEMELER:	KİŞİ BAŞI DÜŞEN GRAMAJ	Tolerans:+-
Fırın makarna	38 g	10
Yumurta	1/10 g	2
Süt	20 g	5
Sıvıyağ	12 g	2
Un	12 g	2
Kaşar	5 g	1
Tuz	3 g	1
K. toz biber	1 g	1
K. peynir	4 g	1
K. biber	1 g	1

YAPILIŞI:

Makarna tuzlu suda haşlanır. Süzülür. Makarnaya peynir ve baharatları konur. Un ve sütle beşamel sos yapılır. Makarnanın üzerine sürülür. En üste kaşar rendesi serpilerek, fırınlanır. Piştikten sonra porsiyonlara ayrılıp, servis yapılır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	REÇETELER - PİLAVLAR ŞEHRIYELİ PİRİNÇ PİLAVI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :RÇ16 SAYFA :1
---	--	---

<i>KULLANILAN MALZEMELER:</i>	<i>KİŞİ BAŞI DÜŞEN GRAMAJ</i>	Tolerans:+-
Pirinç	75 g	5
Sıvıyağ	12 g	4
Tuz	5 g	1
Arpa şehriye	5 g	1

YAPILIŞI:

Şehriyeler yağda kavrulur. Tuzlu suda bekletilen pirinçler yıkandıktan sonra ilave edilir. Suyu ve tuzu verilerek pişirilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	REÇETELER - BULGUR PİLAVI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :RÇ17 SAYFA :1
---	--	---

KULLANILAN MALZEMELER:	KİŞİ BAŞI DÜŞEN GRAMAJ	Tolerans:+-
Bulgur	60 g	10
K. soğan	10 g	3
Sıvıyağ	12 g	4
Çarliston biber	5 g	2
Domates	5 g	1
Tuz	3 g	1
Salça	4 g	1
Domates	10 g	2

YAPILIŞI:

Bulgur yıkanıp süzülür. Soğan kavrulduktan sonra bulgur ilave edilerek karıştırılır. Salça, domates, biber ilave edildikten sonra su verilerek pişirilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	REÇETELER - ZEYTİNYAĞLI TAZE FASULYE	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :RÇ18 SAYFA :1
---	--	---

KULLANILAN MALZEMELER:	KİŞİ BAŞI DÜŞEN GRAMAJ	Tolerans:+-
Taze fasulye (şoklu)	120 g	20
Taze fasulye	180 g	20
Kuru soğan	20 g	5
Domates	20 g	5
Sıvıyağ	15 g	5
Salça	3 g	1
Tuz	2 g	1
Limon	1 g	

YAPILIŞI:

Yağ ve soğan hafifçe kavrulur, fasulyeler de ilave edilerek kavrulmaya devam edilir. Soyulmuş ve doğranmış domateslere, salça, su, tuz ilave edilir ve orta hararetili ateşte pişirilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	REÇETELER - ZEYTİN YAĞLI BİBER DOLMA	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :RÇ19 SAYFA :1
---	---	---

KULLANILAN MALZEMELER:	KİŞİ BAŞI DÜŞEN GRAMAJ	Tolerans:+-
Dolmalık biber	100 g	20
Pirinç	35 g	5
Sıvıyağ	7 g	2
Kuru soğan	25 g	5
Salça	10 g	2
Limon suyu	1 g	
Tuz	3 g	1
Domates	20 g	5
Kuş üzümü	3 g	1
Çam fıstığı	2 g	1
GARNİLER		
Yoğurt	100 g	
YAPILIŞI:		
<p>Dolmalık biberler temizlenip, yıkanılır. İç harcı hazırlanır. İç malzemeleri biberlere doldurulur. Kırmızı sos hazırlanır. Tepsiyeye dizilen biberlerin üzerine sos ilave edilir. Yağlı kağıtla üzeri kapatılarak fırında pişirilir.</p>		

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	REÇETELER - ÇOBAN SALATA	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :RÇ20 SAYFA :1
---	-----------------------------	---

KULLANILAN MALZEMELER:	KİŞİ BAŞI DÜŞEN GRAMAJ	Tolerans:+-
Domates	100 g	20
Salatalık	50 g	20
Kuru soğan	15 g	5
Çarliston biber	20 g	5
Sıvıyağ	4 g	5
S. zeytin	2 g	1
Maydanoz	1/100 adet	

YAPILIŞI:

Domates, salatalık küp şeklinde doğranır, sivri biber piyaz soğan doğranır. Maydanoz, yağ ve tuz karıştırılarak servis yapılır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	REÇETELER - KEMALPAŞA TATLISI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :RÇ21 SAYFA :1
---	---	---

<i>KULLANILAN MALZEMELER:</i>	<i>KİŞİ BAŞI DÜŞEN GRAMAJ</i>	
		Tolerans:+-
Toz şeker	45 g	5
Kemalpaşa	3 adet	1
Hindistan Cevizi	1 g	1
Limon	1/80 adet	
YAPILIŞI:		
Kemalpaşa bol şekerli şerbet yapıp kaynatılır. Sonra tepsilenir. Üzerine hindistan cevizi konulur.		

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

TALİMATLAR

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - TEDARİKÇİ DEĞERLENDİRME	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL01 SAYFA :1
---	--	---

AMAÇ:

Satınalma yaptığımız firmaların değerlendirilmesi yapılarak en iyi ve en kaliteli ürünün temin edilmesi.

UYGULAMA:

Satınalma yapılan firmaların her parti için değerlendirilmesi yapılır.

Tedarikçi Değerlendirmeler Akış diyagramında yöntemi,

Sorumlusu ve nereye kayıt edileceği belirtilmiştir.

Tedarikçiler en az yılda bir kez tetkik edilirler. Tetkik sırasında Tedarikçi soru listesi kullanılır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - TAŞIMA, DEPOLANMA, AMBALAJLANMA, MUHAFAZA VE SEVKİYAT	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL02 SAYFA :1
---	--	---

AMAÇ:

Sevk edilecek ürünün istenilen sıcaklık ve hijyen koşullarında sevk edilmesi.

UYGULAMA:

Hazırlanan yemekler sevk edilmeden önce kişi sayısına göre sefertaslarına dolum yapılır ve itinalı bir şekilde kapatılırlar. Bu sırada Tabldot tepsileri kişi sayısına göre hijyenik ortamda jelatinlenerek paketlenir. Yemek için gereken bütün malzemeler hazırlanır.

Hazırlanan malzemeler ve yemekler arabalara itinalı bir şekilde yerleştirilir ve servise çıkarılır. Yemekler istenilen saatte hazırlanarak dağıtımı gerçekleşir.

Hammaddeler ise şartnamelerde belirtilen şartlar içerisinde soğuk hava deposunda veya uygun şartlar altında muhafaza edilirler.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - İZLEME VE ÖLÇME CİHAZLARININ KONTROLÜ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL03 SAYFA :1
---	--	---

AMAÇ:

Ürünün belirlenen şartlara uygunluğunu doğrulamak amacı ile kullanılan muayene, ölçme ve deney teçhizatının kalibrasyonu sağlanmaktadır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - TOPLANTI TALİMATI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL04 SAYFA :1
---	--	---

AMAÇ:

Gıda Güvenliği Yönetim Sisteminin uygunluğunu, sürekliliğini ve kalite politikası ile hedefleri karşılamadaki etkinliği değerlendirilmesi için sistem oluşturmak.

UYGULAMA:

1. Yönetimin Gözden Geçirmesi toplantısı yılda en az bir defa ocak ayında yapılır. Toplantı Gündemi aynı zamanda HACCP Ekip Lideri olan GGYS Yöneticisi tarafından Mesaj formu ile katılımcılara en az bir hafta önce duyurulur. Toplantı Genel Müdürü, İşletme Müdürü, Muhasebe ve idari İşler Yöneticisi Satınalma Proses Yöneticisi, Üretim Proses Yöneticisi, Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi Yöneticisi, HACCP Ekibi ve yönetimin katılmasını uygun gördüğü kişilerin katılımıyla gerçekleşir.

2. Yönetim temsilcisi sistem performansı konusunda hazırladığı raporu toplantı öncesi üst yönetime sunar. Üst yönetimin bilgilendirilmesini amaçlayan bu rapor Kalite ve HACCP sistemiyle ilgili aşağıdaki konular kapsar.

- * GGYS hedefleri,
- * Düzeltici ve önleyici faaliyetler,
- * Kuruluş içi kalite tetkik sonuçları,
- * Müşteri şikayetleri ve anketler,
- * Bir önceki toplantıda alınan kararların takibinin yapılması,
- * Kaynak ihtiyaçları.

3. Üst yönetim gündem maddeleri kapsamında Gıda Güvenliği Yönetim Sistemini gözden geçirir. Kalite ve HACCP hedefleriyle, stratejilerini belirler. Değerlendirmeler sonucunda ortaya çıkan ihtiyaçlar doğrultusunda düzeltici ve önleyici faaliyetleri belirler.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - ARŞİVLEME	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL05 SAYFA :1
---	--------------------------------	---

AMAÇ :

Kalite kayıtları, kalite kayıtlarını saklama tablosunda belirtildiği süre kadar kayıtlar dosyasında ve klasörlerde muhafaza edilir. Makine raporları gibi koçanlı kayıtlar tarih sırasına ve makine adına göre dolaplarda muhafaza edilir.

UYGULAMA :

1. Birimde saklama süresi dolan kayıtlar:

- Klasörlü olanlara, klasörün üzerine içindeki kayıtın ne olduğu ve yılı yazılır.
- Koçanlı olan kayıtlar ve defterler tablolara konur, tabloların üzerine içindeki kayıt ve yılı yazılır.
- Birim sorumluları kendi birimlerinde saklama süresi dolan kayıtları İşletme Müdürü'nden yazılı olarak arşive kaldırma onayı alarak, arşivde birime ayrılmış bölüme koyar. Bu yazıda kaldırılacak kayıtların isimleri açıklanır.

2. Arşivde saklama sırasında hasar ve bozulmaması için gerekir ise; kutu, sandık, naylonlama gibi yöntemler uygulanır.

3. Arşivde saklama süresi dolan kayıtlar, Birim Amirleri (Sorumlu-Müdür) ve Yönetim Temsilcisi tarafından verilen karar doğrultusunda (yakılacak, yırtılacak veya satılarak) imha edilir. İmha ile ilgili İmha Tutanağı hazırlanır. Bu tutanakta Birim Amiri ve Yönetim Temsilcisi tarafından imzalandıktan sonra arşivde bulunan imha tutanağı dosyasında muhafaza edilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - BİLGİSAYAR ORTAMINDA DÖK. TUT	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL06 SAYFA :1
---	--	---

AMAÇ VE UYGULAMA:

1. Bilgisayar ortamında sadece Gıda Güvenliği Yönetim Sistem Dokümanları (Gıda Güvenliği El Kitabı Prosedürler, Talimatlar ve Destek Dokümanlar) muhafaza edilmektedir.

2. Bu kayıtlar disketlere alınarak yedeklenir. Disketler Yönetim Temsilcisi tarafından muhafaza edilir. Ayrıca tüm kayıtlarda çıktı alınarak bir kopyaları Gıda Güvenliği Yönetim Sistem Dokümanlarının orijinali olarak Yönetim Temsilcisi tarafından muhafaza edilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - UÇAN VE YÜRÜYEN HAŞERELERLE MÜCADELE	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL07 SAYFA :1
---	---	---

AMAÇ:

Üretim Proses Yöneticisi tarafından uçan ve yürüyen haşerelere karşı mücadelenin yapılması.

UYGULAMA:

1. Ü.P.Ynt. tarafından uçan ve yürüyen haşerelere karşı mücadele çalışmasında fabrikaya ait açık ve kapalı alanlarda mücadele yapılır.
2. İlaçlama esnasında gıda ile temas sağlanmaz.
3. İlaçlama esnasında maske ve eldiven kullanılır.
4. İlaçlamada sırt pulvarizatörü kullanılır.
5. Yapılan uygulama kullanılan ilaç ve popülasyon takip formuna kaydedilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - NUMUNE ALMA	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL08 SAYFA :1/2
---	----------------------------------	---

AMAÇ:

Fabrikaya gelen hammaddeler, kasalı, çuvalı ve kolili olmak üzere 3 şekilde olmaktadır.

Kasalı gelen hammaddelerde alınan numunenin, partinin tamamını temsil etmesi için değişik kasalardan ve kasaların alt ve ortalarından da alınacak şekilde yapılmaktadır.

Çuvalı gelen hammaddelerde çuvaların ortalan kesilerek farklı çuvalardan ve çuvaların farklı bölgelerinden alınmaktadır.

Koli ile gelen hammaddelerde de kamyonun muhtelif bölgelerinden ve alt-üst orta bölgeleri karıştırılarak alınmaktadır.

Yardımcı malzemeler çuvalarla veya kendi orijinal ambalajları içinde gelmektedir. Bunlarda da numune alımı yine partiyi temsil edecek şekilde, farklı bölgelerden yapılmaktadır.

Alınacak numune miktarı aşağıdaki şekilde belirlenir.

1. Hammadde

Meyve-Sebze	50 kg az	100 kg'dan fazla
Kuru Bakliyat	1 kg	3 kg
Et-Balık		

2. Yardımcı Malzeme

Yardımcı	1-5 kg	10 kg'dan fazla
Malzeme	1 kg	3 kg

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - NUMUNE ALMA	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL08 SAYFA :2/2
---	----------------------------------	---

Son Üründen Numune alma:

1. Pamuklu çubukla numune alınır.
2. Numune kaplarının kapağı açılır, kapağı da kendide alevden geçirilir.
3. Numune çubuğu da aynı yöntemle alevden geçirilir.
4. Numune alınacak örnekten numune çubukları ile 1 porsiyonluk örnek alınır.
5. Kapların üzerine numune etiketi yapıştırılır.
6. Dolaba kaldırılır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - PROSES	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL09 SAYFA :1
---	-------------------------	---

AMAÇ:

Proseslerin düzenli akışını sağlamak.

UYGULAMA:

1. Günlük menü ve sipariş miktarına göre hammadde seçimi yapılır.
2. Sebzeler ve meyveler gerekli işlemler yapılmak üzere yıkama ve ayıklama bölümüne alınırlar.
3. Et grubu ürünlerde et işleme bölümüne alınır.
4. Bakliyat ve hububat grubunda ayıklama ve yıkama işlemleri için kendi grubuna alınır.
5. Ön işlemleri tamamlanan hammaddeler reçeteler ve akış diyagramları doğrultusunda pişirilmek üzere pişirme kazanlarına alınır. Burada aroma ve diğer temel maddelerle karıştırılarak yeni ısı işlem uygulanır.
6. Nihai ürün 75-80°C'ye kadar soğumaya bırakılarak dinlendirilir. Dinlendirilen ürünün dağıtım akış diyagramına göre dağıtımını gerçekleştirir.
7. Tüm bu işlemler Üretim Proses Yönetmeni tarafından yürütülür.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - MENÜ HAZIRLAMA	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL10 SAYFA :1/2
---	-------------------------------------	---

AMAÇ:

Müşterilerin ihtiyaç ve isteklerine en iyi şekilde cevap verebilmek amacıyla, müşteri beklentileri ve maliyet unsurları dikkate alınarak, menülerin planlanmasında uyulması gereken ilkeleri ortaya koymayı ve bu ilkeler doğrultusunda menü hazırlamak amaçtır.

SORUMLULAR:

İşletme Müdürü, Üretim Proses Yöneticisi, Gıda Güvenliği Sistem Yöneticisi

UYGULAMA:

Maliyet:

Menüde yiyeceklerin tümü pahalı veya ucuz olmamalıdır. Maliyeti yüksek yiyeceklerle maliyeti düşük yiyecekler birlikte düşünülmelidir. Bunun için piyasadan haberli olmak ve her yemeğin maliyetini bilmek gerekir.

Besin Değeri:

Besin değeri yüksek yiyeceklerle besin değeri düşük yiyecekler bir arada olmalıdır.

Yiyeceklerin tamamı besin değeri bakımından yüksek veya düşük olmamalıdır.

Müşteri Beklentisi:

Menü Planlanırken müşteri istek ve beklentileri dikkate alınmalıdır. Bunun için müşterilerden gelen bilgiler ve anket sonuçları değerlendirilir.

Yemek Tekrarı:

Menüde yemek tekrarı sık olmamalıdır. Tekrarlanan bir yemek varsa değişik bir türü planlanmalıdır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - MENÜ HAZIRLAMA	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL10 SAYFA :2/2
---	-------------------------------------	---

Mevsim Şartları:

Menüler, sıcak havalarda hafif ve soğuk, soğuk havalarda ise besin değeri yüksek ve sıcak yemeklere yer verilerek planlanmalıdır. Bunun için mevsimine göre bol ve ucuz olan hammaddelere ağırlık verilmelidir. Mevsimlik yiyeceklerin besin değerinin yüksek olduğu ise bir gerçektir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - DEPOLAMA SICAKLIĞI TALİMATI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL11 SAYFA :1
---	--	---

AMAÇ:

Hammadde ve yardımcı malzemelerin bozulmadan saklanabilmesi amaçlanmıştır.

SORUMLULAR:

Üretim Proses Yöneticisi, Kalite Sistem Yöneticisi

UYGULAMA:

Depoların Sıcaklığı aşağıdaki gibi olacaktır.

1. Kuru gıdalar oda sıcaklığında saklanacaklar.
2. Et deposu -2 ile +4 derece arasında olacaktır.
3. Sebze , meyve depolama sıcaklığı +4 ile +10 arasında olmalı.
4. Süt ve ürünleri için depolama sıcaklığı 0 ile +6 derecede olmalı.
5. Temizlik malzemeleri oda sıcaklığında depolanmalı.
6. Ekmekler oda sıcaklığında depolanmalı.
7. Serin ve kuru ortam hakim olmalı.
8. Kesinlikle rutubet olmamalı.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - SON ÜRÜN KONTROL	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL12 SAYFA :1
---	---------------------------------------	---

Üretimi yapılan her mamul madde bir vardiya bir parti kabul edilerek 1 adet numune alınır. 72 saat buz dolabında saklanır. Üretilen bütün yemekler sevk edilmeden önce son kontrolleri yapılır.

1. Müşteri adı,
2. Yemek Miktarı,
3. Ekmek Miktarı,
4. Tadı,
5. Kokusu,
6. Tuzu,
7. Rengi,
8. Sıcaklığı,
9. Görünümü,

Kontroller sonucu uygun olan ürünlerin sevki yapılır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - İZLENEBİLİRLİK	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL13 SAYFA :1
---	-------------------------------------	---

AMAÇ:

Üretimi yapılan mamul madde de kalite yönünden meydana gelebilecek sorunların geriye dönük olarak hammaddeye kadar izlenebilirliğini sağlamak amacıyla yapılır.

UYGULAMA:

Gelen hammadde Gıda Güvenliği Yönetim Sistem Yönetmeni tarafından analiz edilerek FR 02 nolu "Girdi Kontrol Formu" na, Hammaddeye FR 34 no'lu "Ürün Tanım Kartı" düzenlenir. Daha sonra hammadde işlenmek üzere işletmeye alınır ve proses aşamasında kalite kontrol analizleri yapılarak ürün ile ilgili proses kontrol formu FR.20 düzenlenir.

Üretimi gerçekleşen ürün ile ilgili son ürün kontrol edilir.

Ürün sevk edilmeden önce numune alınır. Sevk edilecek ürün yemek teslim formu FR.26 ile dağıtılır.

Yemek Teslim formunun bir nüshası sevk edilen firmada bırakılır.

Tüm formlar gıda güvenliği yönetim sistem Yöneticisi tarafından kayıt altına oturulur ve saklanırlar.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - SUNUM	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL14 SAYFA :1
---	------------------------	---

* Servis elemanları (Aşçı, Aşçı Yardımcısı, Garson) bone, ağız maskesi, eldiven vb. iş elbiselerini giymek zorundadırlar.

* Yemek yeme saatinden önce servisi hazırlayıp ekmek sepeti, su bardağı, sürahi, ve tuzluk masa üzerinde bulunacak ve her masa üzerinde yeteri kadar su koy.

* Yemek yendikten sonra masaların üzerlerini ve yerleri sıvı deterjanla sil.

* Yemekhanede çalışan işçilerin portör muayeneleri yapılır.

* Yemekhanede kullanılan temizlik malzemeleri özel olarak yapılan temizlik malzeme dolabında muhafaza edilir. Bundan başka bir yere malzeme konulmaz.

* Yemekhane pencerelerine tel takılır ve havalandırılır.

* Kullanılan malzemelerden su bardağı, su sürahi, ekmek sepetinin kırılmamasına dikkat edilir ve yemekhane haricinde malzeme verilmez.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - SOĞUK HAVA DEPOSU KULLANMA VE BAKIM TALİMATI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL15 SAYFA :1
---	---	---

KULLANMA:

1. Soğuk hava depolarının kapıları kapalı tutulmalı,
2. Sebze ve meyveler kendi deposunda, etler et deposunda, süt ve süt ürünleri ise kendi deposunda muhafaza edilmeli,
3. Soğuk hava depolarının sıcaklığı devamlı kontrol edilmeli,
4. Depo stokları kontrol edilerek süresi dolan ürünleri kullanmalı, bozuk olan ürünler derhal imha edilmeli.

BAKIM:

1. Her gün iş bitiminden sonra depolar temizlenerek dezenfekte edilmeli.
2. Oda sıcaklığı ile ilgili sorun yaşanması halinde derhal servis aranmalı.
3. Yıllık genel temizliği ve bakımı yapılmalı.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - SEBZE DOĞRAMA MAKİNESİ KULLANMA VE BAKIM TALİMATI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL16 SAYFA :1
---	--	---

KULLANMA:

1. Makinenin fişi elektriğe takılmalı.
2. Bıçaklar kontrol edilmeli, gerekirse temizlenmeli.
3. Çalıştırma düğmesine basılır, 1-2 devirlerden uygun olanı seçilir.
4. Yıkanmış sebzeler üstten koyulur.
5. Altan doğranmış sebzeler alınır.
6. Devir düğmesi 0 konumuna getirilir ve makine kapatılır.

BAKIM:

1. Her gün iş bitiminden sonra makine temizlenerek dezenfekte edilir.
2. Ayda bir kez bıçaklar kontrol edilmeli, değişmesi gerekiyorsa değişmeli.
3. Yıllık bakımda ise tüm mekanik aksan kontrol edilerek, revize edilmeli.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - KIYMA MAKİNESİ KULLANMA VE BAKIM TALİMATI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL17 SAYFA :1
---	--	---

KULLANMA:

1. Makinenin fişi elektriğe takılmalı.
2. Çalıştırma düğmesine basılır.
3. Sürekli şekilde et verilir.
4. Ellere dikkat edilmelidir.
5. İş bitiminde kapatma düğmesine basılır.

BAKIM:

1. Her gün iş bitiminden sonra makine temizlenerek, dezenfekte edilmeli.
2. Ayda bir kez makine ayarları kontrol edilir, parçalar sökülerek bakılır ve tekrar monte edilir.
3. Yıllık bakımda ise tüm mekanik aksan kontrol edilerek, revize edilmeli.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - HAMUR YOĞURMA MAKİNESİ KULLANMA VE BAKIM TALİMATI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL18 SAYFA :1
---	--	---

KULLANMA:

1. Yoğrulacak hamur makinenin haznesine doldurulur.
2. Start butonuna basılır.
3. Hamur belli bir kıvamda gelince, stop butonuna basılarak makine durdurulur.

BAKIM:

1. Her gün iş bitiminden sonra makine temizlenmeli.
2. Yıllık bakımda ise tüm mekanik aksan kontrol edilerek, revize edilmeli.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - PATATES SOYMA MAKİNESİ KULLANMA VE BAKIM TALİMATI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL19 SAYFA :1
---	--	---

KULLANMA:

1. Patatesler hazneye doldurulur.
2. Su musluğu açılır.
3. Çalıştırma düğmesine basılır.
4. 3 dakika içinde soyma işlemi gerçekleşir.
5. Soyma işlemi bitince musluk kapatılır.
6. Kapatma düğmesine basılır.

BAKIM:

1. Her gün iş bitiminden sonra makine temizlenerek, dezenfekte edilmeli.
2. Ayda bir kez zımparalar kontrol edilmeli.
3. Yıllık bakımda ise tüm mekanik aksan kontrol edilerek, revize edilmeli.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - FIRIN KULLANMA VE BAKIM TALİMATI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL20 SAYFA :1
---	---	---

KULLANMA:

1. Fırın önceden açılarak ısıtılır.
2. Belli olan ısıya ulaştığında yemek fırına konulur.
3. Pişince fırında alınır ve fırın kapatılır.

BAKIM:

1. Her gün iş bitiminden sonra fırın temizlenmeli.
2. Yıllık bakımda ise tüm mekanik aksan kontrol edilerek, revize edilmeli.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT – GERİ ÇEKME UYGULAMA TATBİKATI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK21 SAYFA :1
---	--	---

AMAÇ:

Geri çekme durumuna hazırlıklı olabilmesi için yapılacak tatbikatlar ile ilgili yöntemlerin tarif edilmesi amacı ile hazırlanmıştır.

SORUMLU:

Talimatın uygulanmasından Gıda Güvenliği Ekip Koordinatörü sorumludur.

UYGULAMA:

Tatbikatın hangi durum, problem kurgusu (hammadde kaynaklı ise hangi hammaddeler, üretim hatası ise hangi hata v.b.) hangi gün ve hangi ürün ile ilgili yapılacağına Gıda Güvenliği Ekip Koordinatörü (GGEK) karar verir.

Tatbikat günü geldiğinde GGEK Üretim Müdürü'ne seçtiği ürün ile ilgili bir problem olduğunu (seçilen duruma göre) söyleyerek geri çekme işlemlerine başlanacağını bildirir.

Ürünün gittiği servis güzergâhlarındaki servis personeli telefonlarla aranır ve ürünlerin ne kadarının arabada olduğu, ne kadarının müşterilere bırakıldığı tespit edilir.

Oluşturulan kurguya göre geri çekilecek üründe kullanılan ürün/hammaddelerin listesi çıkarılır, temin edilen tedarikçiler ve parti numaraları kayıt edilir.

Tatbikatın performansını belirlemek üzere tatbikat sonrası “Geri Çekme Formu” Gıda Güvenliği Ekip Koordinatörü tarafından doldurulur.

Raporun en sonunda tatbikatın genel değerlendirmesi yapılır. Bu süreçte tespit edilen eksiklikler gidermek için faaliyet planı oluşturulur. Oluşturulan plan Gıda Güvenliği Ekip Koordinatörü tarafından takip edilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT – GİRDİ KALİTE KONTROL	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK22 SAYFA :1/2
---	---	---

AMAÇ:

Fabrikaya gelen ürün, hammadde ve bunların nakledilmesinde kullanılan taşıma araçlarının kontrolü.

UYGULAMA:

- 1.1. Fabrikaya gelen ürün ve hammaddeler sevkiyat aracı üzerinde İdari Kontrolde geçirilir. İdari Kontrolde ürünün, ambalajın, kasaların ve araç içinin genel fiziksel koşulları incelenir.
- 1.2. Sevkiyat aracının özellikleri, ürün ve hammadde gruplarına göre aşağıda belirtilmiştir.

Et ve et ürünleri, kümes hayvanları ve ürünleri, süt ve süt ürünleri, balık, şarküteri ürünlerini taşıyan araçlar soğutuculu olmalı, araç içi sıcaklık max.10 C olmalıdır.

Dondurulmuş et ve et ürünleri, kümes hayvanları ve ürünleri, sakatat, balık, meyve ve sebze soğutuculu araçlar ile taşınmalı, araç içi min. –15 C olmalıdır.

Diğer ürün ve hammaddelerin taşınacağı araçlar kapalı kasalı olmalı veya branda çekilmeli.

Araçların içleri temiz olmalı, haşere ve kemirgen bulunmamalı.

Gıda maddesi yanında gıdalara bulaşarak zarar verecek ürünlerle birlikte taşıma yapılmamalı.

Taşıma yapan personelin kıyafet ve görünümü hijyen kurallarına uygun olmalı.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - GİRĐİ KALİTE KONTROL	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :GGEK22 SAYFA :2/2
---	---	---

1.3. Soğuk zincirde gelen ürün ve hammaddelerin sıcaklıkları ölçülür. Kabul edilebilir maximum sıcaklık toleransları şu şekildedir.

Dondurulmuş ürünler : 3 derece

Şarküteri gurubu : 5 derece

Taze piliç ürünleri : 3 derece

Süt : 2 derece

Sakatatlar : 2 derece

Et : 4 derece

Taze balık : 1 derece

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - FIRIN KULLANMA VE BAKIM TALİMATI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :KEK01 SAYFA :6/28
---	---	---

KULLANMA:

1. Fırın önceden açılarak ısıtılır.
2. Belli olan ısıya ulaştığında yemek fırına konulur.
3. Pişince fırında alınır ve fırın kapatılır.

BAKIM:

1. Her gün iş bitiminden sonra fırın temizlenmeli.
2. Yıllık bakımda ise tüm mekanik aksan kontrol edilerek, revize edilmeli.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - ÇİRPİCİ KULLANMA VE BAKIM TALİMATI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL21 SAYFA :1
---	---	---

KULLANMA:

1. Çırpılacak malzeme makinenin haznesine doldurulur.
2. Start butonuna basılır.
3. Homojen bir kıvama gelince, stop butonuna basılarak makine durdurulur.

BAKIM:

1. Her gün iş bitiminden sonra makine temizlenmeli.
2. Yıllık bakımda ise tüm mekanik aksan kontrol edilerek, revize edilmeli.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - TEMİZLİK VE HİJYEN	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL22 SAYFA :1/2
---	---	---

AMAÇ:

Üretim yapılan her bölge ve hattın temizlenmesi.

UYGULAMA:

1. Üretim başlamadan önce üretimin yapılacağı hatların temiz olup olmadığı K.S.Ynt. tarafından kontrol edilir. Tüm hatlar su ile yıkanır ve dezenfekte edilir.

2. Vardiya sonunda, kullanılan bütün alet ve ekipmanları, bantlar ve yerler deterjanlı sularla temizlenir.

Gıda sektörü için uygun dezenfektanlar kullanılır.

3. G.G.S.Ynt. onayı alınmadan üretime başlanmaz.

AÇIK ALANLARIN TEMİZLİĞİ:

İyi bir dezenfeksiyon için etkili bir temizlik şarttır. Bu amaçla kir tipine göre önerilecek asit ya da alkali karakterli kimyasallarla, **kaba kirler ortamdan uzaklaştırıldıktan sonra** (ön durulama) uygun kimyasallarla, uygun sıcaklıklarda temizlik yapılmalıdır.

İyi bir Temizlik ve Dezenfeksiyon için,

- Uygun Kimyasal
- Yeterli temas süresi
- Etkili mekanik enerji
- Uygun sıcaklıkta uygulama gereklidir.
- Kimyasalların kullanım alanları ve yüzdeleri Temizlik Planında açıklanmıştır.
- Üretim alanı ve Fabrika çevresinde yapılan temizlik faaliyetleri GG.S.Ynt. tarafından kontrol edilir ve sonuçlar Temizlik ve Hijyen kontrol formuna kaydedilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - TEMİZLİK VE HİJYEN	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL22 SAYFA :2/2
---	---	---

- Temizlik ve Hijyen kontrol formunda belirtilen konulara uyulmama durumunda ilgili bölüm ve GG.S.Ynt. tarafından uyarılır

- Çevre ilaçlaması ve kemirgen mücadelesi Üretim Proses Yöneticisi elemanları tarafından yapılır.

- Kemirgen mücadelesi ile ilgili kayıtlar fare istasyonu kontrol formuna kaydedilir. Aktivite görülürse gereken önlem Üretim Proses Yöneticisi tarafından alınır.

- Personel hijyeni, Personel Hijyen talimatına göre gerçekleştirilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - PERSONEL HİJYEN TALİMATI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL23 SAYFA :1
---	---	---

<ul style="list-style-type: none">- İşletmeye girmeden önce forma giy, bone ve ağız maskesi tak.- Ellerini ve ayaklarını dezenfekte et.- Çalışırken eldiven kullan.- İşletme içine sigara, yiyecek ve içecek madde getirme.- Yara bandı ile üretim hattında çalışma.- Saat, küpe ve yüzüklerini çıkart.- Yerlere tükürme.- Çalıştığın bölgeyi temiz tut.- Tuvaletleri temiz tut, çıkarken ellerini sıvı deterjanla iyice yıka ve dezenfekte et.- Tırnaklarını kısa kes ve temizliğine dikkat et.- Burnunu kurcalama.
--

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT MÜŞTERİ ŞİKAYETLERİ DEĞERLENDİRME	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL24 SAYFA :1
---	--	---

1. Müşteri tarafından iletilen şikayetler GG.S Yöneticisi tarafından Müşteri Şikayetleri kayıt formu hazırlanır.
2. GG.S.Ynt., İşletme Müdürü ile görüşerek şikayet nedenlerini araştırmak üzere sorumlu tespit eder.
3. GG.S Yöneticisi şikayet kayıt formunu numaralandırıp bir nüshasını dosyaya diğer nüshayı sorumluya verir ve müşteri şikayetleri takip formuna kaydederek aşamaları takip eder.
4. Şikayetin nedenlerinin araştırılması sonucu müşteri haklı görülür ise müşterinin memnuniyeti görüşmelerle sağlanmaya çalışılır.
5. Uygunsuzluk düzeltici faaliyet gerektiriyorsa, düzeltici ve önleyici faaliyet prosedürüne göre işlem yapılır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT SATINALMA TALİMATI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL25 SAYFA :1
---	---------------------------------------	---

AMAÇ:

Malzeme ihtiyaçlarının belirlenmesi ve satınalma prosesinin nasıl, ne zaman, kimin tarafından ve nasıl yapılacağı tanımlanmaktadır.

UYGULAMA:

Menüler ve aylık tüketim dikkate alınarak aylık ihtiyaçlar belirlenir.

Günlük ihtiyaçlar belirdiğinde müşteri ve personel tarafından SPY tarafından o gün içinde çözümlenir.

Firma şartnameleri gözönünde bulundurarak tedarikçi araştırması yapar.

Satınalma Proses Yöneticisi tarafından sipariş formu doldurularak firmaya faks çekilir.

Sebze meyve ihtiyacı menülerden çıkarılarak haftada 2 defa hal alışı yapılır.

Bazı siparişler telefonla da verilebilir.

Büyük miktardaki alımlar İşletme Müdürü onayı alınarak yapılır.

Demirbaş Malzemeleri ise Genel Müdür onayı gerektirir.

Satınalma Prosesi Satınalma Proses Akış Diyagramında Yöntemi, sorumlusu ve kayıt edileceği yerler tanımlanmıştır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - CAM KIRILMA TALİMATI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL26 SAYFA :1
---	---	---

<p>1. Mevcut camlarla ilgili cam sayılan G.GSYnt. tarafından hazırlanır.</p> <p>2. İşletme içerisindeki tüm cam malzemelerin sayımı yapılarak, cam sayım kaydedilir.</p> <p>3. İşletme içerisine kesinlikle cam malzeme sokulmaz.</p> <p>4. Herhangi bir cam kırılması olduğunda kırılma ile ilgili bilgiler cam kontrol formuna GGSYnt. tarafından kaydedilir.</p> <p>5. Kırılma sonucu gıdaya bulaşma riski gözönünde bulundurulur. Ürünler tanımlanarak ayrılır.</p> <p>6. Cam kırılan bölge temizlenerek, kullanıma hazır hale getirilir.</p> <p>7. Ürünle ilgili verilen karar GGYS Ynt. tarafından kontrol edilerek kaydedilir.</p> <p>8. Camların kontrolü 15 günde bir GGYS Ynt. tarafından kontrol edilerek kaydedilir.</p>
--

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - DEEFPREEZE KULLANMA VE BAKIM TALİMATI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL27 SAYFA :1
---	--	---

KULLANMA:

1. Dipfrizin çalıştırılmasında fişi prize takılmalı.
2. Dipfrizin kapağı sürekli kapalı olmalı.
3. İçine konulan malzemeler poşet veya kolilerde olmalı.
4. Dipfrizin sıcaklığı devamlı kontrol edilmeli.
5. Haftalık bakımında dipfriz dolabın fişi çıkarılmalı.
6. Haftada bir içi boşaltılarak, dipfriz dolap defrost yaptırılmalı, bozulan malzeme varsa atılmalı.
7. İçinin temizliği yapılan dipfriz dolabın malzemeler yerleştirildikten sonra fişi takılıp çalıştırılmalı.

BAKIM:

1. Soğutma ile ilgili sorun yaşanması halinde derhal servis aranmalı.
2. Yıllık genel temizliği ve bakımı yapılmalı.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - BULAŞIK DETERJANI KULLANMA VE BULAŞIK YIKAMA	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL28 SAYFA :1
---	---	---

AMAÇ:

Bulaşıkların temiz ve sistemli yıkanması.

UYGULAMA:

1. Bulaşıkhaneye gelen kirli kaplar bulaşık için ayrılmış raflara yerleştirilir.
2. Bulaşık kapların kaba kirleri suyla yıkanır.
3. Bulaşık yıkanacak kabın içi sıcak suyla doldurulur.
4. Etiketindeki kullanım talimatına göre deterjan ilavesi yapılır.
5. Bulaşıklar bulaşık süngeri ve bulaşık teli yardımıyla yıkanır.
6. Yıkanan bulaşıklar bol su ile durulanır.
7. Temizlenen kaplar temiz kaplar için hazırlanmış raflara dizilir.
8. Gün sonunda yıkanan bulaşıkların temizliği GGYS Ynt. tarafından kontrol edilir.
9. Bulaşıklarda deterjan kalıntısı olup, olmadığı GGYS Ynt. tarafından turnusol kağıdıyla ölçülerek, Temizlik ve Hijyen Formuna kaydedilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - MUTFAK TEMİZLİK VE HİJYEN TALİMATI (GÜNLÜK)	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL29 SAYFA :1/21
---	--	--

AMAÇ:

Mutfakta etkili temizlik ve hijyen sağlamak.

I. TATLI HAZIRLIK BÖLÜMÜ:

Temizlenecek Yüzeyler:

1. Tatlı hazırlık tezgahı,
2. Tatlı hazırlık çekmeceleri,
3. Karıştırıcı ve çırpıcı,
4. Zemin ve duvarlar,
5. Çöp kutusu.

UYGULANAN YÖNTEM:

TATLI HAZIRLIK TEZGAHI, TATLI HAZIRLIK ÇEKMECELERİ,
KARIŞTIRICI, ÇIRPICI:

* Temizliğe ve dezenfeksiyona başlamadan önce gıda maddeleri ortamdan uzaklaştırılır.

* Makinelerin elektrikle bağlantısı kesilir.

* 1 litre sıcak suya 10 ml bulaşık deterjanı konulur.

* Deterjanlı su sünger yardımıyla yüzeye sürülür.

* Su ile durulanır.

* Temizlenen yüzeye 1 litre suya 15 ml dezenfektan karıştırılır.

* Hazırlanan dezenfektan, dezenfektan püskürtme tabancasıyla yüzeylere püskürtülür.

* 10 dakika beklendikten sonra bol su ile yıkanır.

ZEMİN VE DUVARLAR:

* Genel temizlik deterjanı 1 litre suya 10 ml oranıyla hazırlanır.

* Kırmızı fırça yardımıyla yüzeylere yaydırılır.

* Suyla durulanır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - MUTFAK TEMİZLİK VE HİJYEN TALİMATI (GÜNLÜK)	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL29 SAYFA :2/21
---	--	--

* 1 litre suya 15 ml dezenfektan hazırlanır.

* Zemine püskürtülür.

* Fazlası çekçekler yardımıyla alınır.

ÇÖP KUTUSU:

* Dolan çöp poşeti içinden alınır.

* Genel temizlik deterjanı 1 litreye 10 ml oranıyla hazırlanır.

* Mavi fırça yardımıyla iç ve dış yüzeyine yaydırılır.

* Suyla durulanır.

* 1 litre suya 15 ml oranıyla hazırlanır.

* Hazırlanan dezenfektan iç ve dış yüzeylere püskürtülür.

* 10 dakika sonra bol su ile durulanır.

Temizlik ve hijyenin saat kaçta ve kim tarafından yapıldığı, mutfak temizlik ve hijyen (günlük) formunda belirtilmiştir.

2. ET HAZIRLIK

Temizlenecek Yüzeyler:

1. Et hazırlık tezgahı,
2. Kıyma makinesi,
3. Lavabo,
4. Et askısı,
5. Zemin ve duvarlar,
6. Çöp kutusu.

UYGULANAN YÖNTEM:

ET HAZIRLIK TEZGAHI, LAVABO, ET ASKISI:

* Temizliğe ve dezenfeksiyona başlamadan önce gıda maddeleri ortamdan uzaklaştırılır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - MUTFAK TEMİZLİK VE HİJYEN TALİMATI (GÜNLÜK)	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL29 SAYFA :3/21
---	--	--

<p>* Makinelerin elektrikle bağlantısı kesilir.</p> <p>* 1 litre sıcak suya 10 ml bulaşık deterjanı konulur.</p> <p>* Deterjanlı su sünger yardımıyla yüzeye sürülür.</p> <p>* Su ile durulanır.</p> <p>* Temizlenen yüzeye 1 litre suya 15 ml dezenfektan karıştırılır.</p> <p>* Hazırlanan dezenfektan, dezenfektan püskürtme tabancasıyla yüzeylere püskürtülür.</p> <p>* 10 dakika beklendikten sonra bol su ile yıkanır.</p> <p>ZEMİN VE DUVARLAR:</p> <p>* Genel temizlik deterjanı 1 litre suya 10 ml oranıyla hazırlanır.</p> <p>* Kırmızı fırça yardımıyla yüzeylere yaydırılır.</p> <p>* Suyla durulanır.</p> <p>* 1 litre suya 15 ml dezenfektan hazırlanır.</p> <p>* Zemine püskürtülür.</p> <p>* Fazlası çekçekler yardımıyla alınır.</p> <p>ÇÖP KUTUSU:</p> <p>* Dolan çöp poşeti içinden alınır.</p> <p>* Genel temizlik deterjanı 1 litreye 10 ml oranıyla hazırlanır.</p> <p>* Mavi fırça yardımıyla iç ve dış yüzeyine yaydırılır.</p> <p>* Suyla durulanır.</p> <p>* 1 litre suya 15 ml oranıyla hazırlanır.</p> <p>* Hazırlanan dezenfektan iç ve dış yüzeylere püskürtülür.</p> <p>* 10 dakika sonra bol su ile durulanır.</p> <p>Temizlik ve hijyenin saat kaçta ve kim tarafından yapıldığı, mutfak temizlik ve hijyen (günlük) formunda belirtilmiştir.</p>

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - MUTFAK TEMİZLİK VE HİJYEN TALİMATI (GÜNLÜK)	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL29 SAYFA :4/21
---	--	--

<p>* Makinelerin elektrikle bağlantısı kesilir.</p> <p>* 1 litre sıcak suya 10 ml bulaşık deterjanı konulur.</p> <p>* Deterjanlı su sünger yardımıyla yüzeye sürülür.</p> <p>* Su ile durulanır.</p> <p>* Temizlenen yüzeye 1 litre suya 15 ml dezenfektan karıştırılır.</p> <p>* Hazırlanan dezenfektan, dezenfektan püskürtme tabancasıyla yüzeylere püskürtülür.</p> <p>* 10 dakika beklendikten sonra bol su ile yıkanır.</p> <p>ZEMİN VE DUVARLAR:</p> <p>* Genel temizlik deterjanı 1 litre suya 10 ml oranıyla hazırlanır.</p> <p>* Kırmızı fırça yardımıyla yüzeylere yaydırılır.</p> <p>* Suyla durulanır.</p> <p>* 1 litre suya 15 ml dezenfektan hazırlanır.</p> <p>* Zemine püskürtülür.</p> <p>* Fazlası çekçekler yardımıyla alınır.</p> <p>ÇÖP KUTUSU:</p> <p>* Dolan çöp poşeti içinden alınır.</p> <p>* Genel temizlik deterjanı 1 litreye 10 ml oranıyla hazırlanır.</p> <p>* Mavi fırça yardımıyla iç ve dış yüzeyine yaydırılır.</p> <p>* Suyla durulanır.</p> <p>* 1 litre suya 15 ml oranıyla hazırlanır.</p> <p>* Hazırlanan dezenfektan iç ve dış yüzeylere püskürtülür.</p> <p>* 10 dakika sonra bol su ile durulanır.</p> <p>Temizlik ve hijyenin saat kaçta ve kim tarafından yapıldığı, mutfak temizlik ve hijyen (günlük) formunda belirtilmiştir.</p>

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - MUTFAK TEMİZLİK VE HİJYEN TALİMATI (GÜNLÜK)	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL29 SAYFA :5/21
---	--	--

KIYMA MAKİNASI:

- * Temizliğe başlamadan önce makinenin elektrikle bağlantısı kesilir.
- * Makinenin bıçağı dikkatli bir şekilde çıkarılır.
- * 1 litre sıcak suya 30 ml yağ çözücü konulur.
- * E1 fırçası yardımıyla bıçağın yüzeyine uygulanır.
- * Aynı işlem makinenin gıda ile temas eden bütün yüzeylerine uygulanır.
- * 10 dakika beklendikten sonra suyla yıkanarak yağ kalıntıları ortamdaki uzaklaştırılır.
- * 1 litre suya 15 ml dezenfektan solüsyonu yüzeylere püskürtülür.
- * 10 dakika beklendikten sonra bol su ile durulanır.
- * Makinenin sökülen aksamı da hazırlanan dezenfektanın içinde 10 dakika bekletilerek, bol su ile durulanır.
- *Kuruduktan sonra monte edilerek kullanıma hazırlanır.

3. SEBZE HAZIRLIK BÖLÜMÜ:

Temizlenecek Yüzeyler:

1. Sebze hazırlık tezgahı,
2. Sebze yıkama tezgahı,
3. Sebze doğrama makinesi,
4. Raflar,
5. Zemin ve duvarlar,
6. Çöp kutusu.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - MUTFAK TEMİZLİK VE HİJYEN TALİMATI (GÜNLÜK)	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL29 SAYFA :6/21
---	--	--

UYGULANAN YÖNTEM:

SEBZE HAZIRLIK TEZGAHI, SEBZE YIKAMA TEZGAHI, RAF:

* Temizliğe ve dezenfeksiyona başlamadan önce gıda maddeleri ortamdan uzaklaştırılır.

* Makinelerin elektrikle bağlantısı kesilir.

* 1 litre sıcak suya 10 ml bulaşık deterjanı konulur.

* Deterjanlı su sünger yardımıyla yüzeye sürülür.

* Su ile durulanır.

* Temizlenen yüzeye 1 litre suya 15 ml dezenfektan karıştırılır.

* Hazırlanan dezenfektan, dezenfektan püskürtme tabancasıyla yüzeylere püskürtülür.

* 10 dakika beklendikten sonra bol su ile yıkanır.

ZEMİN VE DUVARLAR:

* Genel temizlik deterjanı 1 litre suya 10 ml oranıyla hazırlanır.

* Kırmızı fırça yardımıyla yüzeylere yaydırılır.

* Suyu durulanır.

* 1 litre suya 15 ml dezenfektan hazırlanır.

* Zemine püskürtülür.

* Fazlası çekçekler yardımıyla alınır.

ÇÖP KUTUSU:

* Dolan çöp poşeti içinden alınır.

* Genel temizlik deterjanı 1 litreye 10 ml oranıyla hazırlanır.

* Mavi fırça yardımıyla iç ve dış yüzeyine yaydırılır.

* Suyu durulanır.

* 1 litre suya 15 ml oranıyla hazırlanır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - MUTFAK TEMİZLİK VE HİJYEN TALİMATI (GÜNLÜK)	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL29 SAYFA :7/21
---	--	--

* Hazırlanan dezenfektan iç ve dış yüzeylere püskürtülür.

* 10 dakika sonra bol su ile durulanır.

SEBZE DOĞRAMA MAKİNASI:

* Temizliğe başlanmadan önce makinanın elektrik bağlantısı kesilir.

* Elektrikle bağlantısı olmayan parçaları sökülür.

* Sökme işleminde bıçaklara dikkat edin.

* 1 litre sıcak suya 10 ml bulaşık deterjanı konulur.

* Deterjanlı su sünger yardımıyla yüzeye sürülür.

* Su ile durulanır.

* Temizlenen yüzeye 1 litre suya 15 ml dezenfektan karıştırılır.

* Hazırlanan dezenfektan, dezenfektan püskürtme tabancasıyla yüzeylere püskürtülür.

* 10 dakika beklendikten sonra bol su ile yıkanır.

* Aynı işlemler çıkarılan bıçaklara dikkat edilerek uygulanır.

4. OCAKLAR VE FIRINLAR:

Temizlenecek Yüzeyler:

1. Fırın rafları,
2. Fırın arabası,
3. Fırın iç yüzeyi,
4. Fırın dış yüzeyi,
5. Ocaklar.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - MUTFAK TEMİZLİK VE HİJYEN TALİMATI (GÜNLÜK	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL29 SAYFA :8/21
---	---	--

UYGULANAN YÖNTEM:

FIRIN DIŞ YÜZEYİ:

* Temizliğe ve dezenfeksiyona başlamadan önce gıda maddeleri ortamdan uzaklaştırılır.

* Makinaların elektrikle bağlantısı kesilir.

* 1 litre sıcak suya 10 ml bulaşık deterjanı konulur.

* Deterjanlı su sünger yardımıyla yüzeye sürülür.

* Su ile durulanır.

* Temizlenen yüzeye 1 litre suya 15 ml dezenfektan karıştırılır.

* Hazırlanan dezenfektan, dezenfektan püskürtme tabancasıyla yüzeylere püskürtülür.

* 10 dakika beklendikten sonra bol su ile yıkanır.

FIRIN RAFLARI, FIRIN ARABASI, FIRIN DIŞ YÜZEYİ:

* Fırın 65°C'ye kadar ısıtılır.

* OFF konumuna getirilir.

* Bu sıcaklıkta iç yüzeyine, arabasına ve raflarına yağ çözücü püskürtülür.

* Fırın kapağı kapatılır. 5 dakika bekletilir.

* Yeşil fırça yardımıyla yağlar ortamdan uzaklaştırılır.

* Bol su ile yıkanır.

Kapakları açık tutularak, kuruması sağlanır.

OCAKLAR:

* Sıcak olan ocağın yağlı yüzeyine yağ çözücü yeşil fırça yardımıyla sürülür.

* 5 dakika beklendikten sonra yine fırça yardımıyla bol su ile yıkanır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - MUTFAK TEMİZLİK VE HİJYEN TALİMATI (GÜNLÜK)	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL29 SAYFA :9/21
---	--	--

5. DİNLENDİRME BÖLÜMÜ VE DOLAPLAR:

Temizlenecek Yüzeyler:

1. Dinlendirme tezgahları,
2. Baharat dolabı,
3. Erzak dolabı.

UYGULANAN YÖNTEM:

DİNLENDİRME TEZGAHLARI, BAHARAT DOLABI, ERZAK DOLABI:

Temizliğe ve dezenfeksiyona başlamadan önce gıda maddeleri ortamdaki uzaklaştırılır.

- * Makinaların elektrikle bağlantısı kesilir.
- * 1 litre sıcak suya 10 ml bulaşık deterjanı konulur.
- * Deterjanlı su sünger yardımıyla yüzeye sürülür.
- * Su ile durulanır.
- * Temizlenen yüzeye 1 litre suya 15 ml dezenfektan karıştırılır.
- * Hazırlanan dezenfektan, dezenfektan püskürtme tabancasıyla yüzeylere püskürtülür.
- * 10 dakika beklendikten sonra bol su ile yıkanır.

Temizlik ve hijyenin saat kaçta ve kim tarafından yapıldığı, mutfak temizlik ve hijyen (günlük) formunda belirtilmiştir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - MUTFAK TEMİZLİK VE HİJYEN TALİMATI (GÜNLÜK)	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL29 SAYFA :10/21
---	--	---

6. DUVARLAR, ZEMİN VE KAPILAR:

Temizlenecek Yüzeyler:

1. Zemin,
2. Duvarlar,
3. Kapılar.

UYGULANAN YÖNTEM:

ZEMİN VE DUVARLAR:

- * Genel temizlik deterjanı 1 litre suya 10 ml oranıyla hazırlanır.
- * Kırmızı fırça yardımıyla yüzeylere yaydırılır.
- * Suyla durulanır.
- * 1 litre suya 15 ml dezenfektan hazırlanır.
- * Zemine püskürtülür.
- * Fazlası çekçekler yardımıyla alınır.

KAPILAR:

- * Kapılar için özel genel temizlik deterjanı kırmızı renkli temizlik bezi ile silinir.
- * Islak bezle ortamdaki deterjan alınır.
- * 1 litre suya 15 ml suyla hazırlanmış dezenfektan, püskürtülür.
- * 10 dakika beklendikten sonra durulanır.
- * Temiz bezle kurulanır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT – MUTFAK TEMİZLİK VE HİJYEN TALİMATI (GÜNLÜK)	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL29 SAYFA :11/21
---	--	---

7. SOĞUK DEPOLAR:

Temizlenecek Yüzeyler:

1. Raflar,
2. Zemin ve duvarlar,
3. Kova.

UYGULANAN YÖNTEM:

RAFLAR:

- * Soğuk havanın motoru kapatılır.
- * Temizliğe ve dezenfeksiyona başlamadan önce gıda maddeleri ortamdan uzaklaştırılır.
- * 1 litre sıcak suya 10 ml bulaşık deterjanı konulur.
- * Deterjanlı su sünger yardımıyla yüzeye sürülür.
- * Su ile durulanır.
- * Temizlenen yüzeye 1 litre suya 15 ml dezenfektan karıştırılır.
- * Hazırlanan dezenfektan, dezenfektan püskürtme tabancasıyla yüzeylere püskürtülür.
- * 10 dakika beklendikten sonra bol su ile yıkanır.

ZEMİN VE DUVARLAR:

- * Genel temizlik deterjanı 1 litre suya 10 ml oranıyla hazırlanır.
- * Kırmızı fırça yardımıyla yüzeylere yaydırılır.
- * Suyu durulanır.
- * 1 litre suya 15 ml dezenfektan hazırlanır.
- * Zemine püskürtülür.
- * Fazlası çekçekler yardımıyla alınır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT – MUTFAK TEMİZLİK VE HİJYEN TALİMATI (GÜNLÜK)	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL29 SAYFA :12/21
---	--	---

KOVA:

- * Genel temizlik deterjanı 1 litreye 10 ml oranıyla hazırlanır.
- * Mavi fırça yardımıyla iç ve dış yüzeyine yaydırılır.
- * Suyla durulanır.
- * 1 litre suya 15 ml oranıyla hazırlanır.
- * Hazırlanan dezenfektan iç ve dış yüzeylere püskürtülür.
- * 10 dakika sonra bol su ile durulanır.

Temizlik ve hijyenin saat kaçta ve kim tarafından yapıldığı, mutfak temizlik ve hijyen (günlük) formunda belirtilmiştir.

8. KURU DEPOLAR: (Kuru gıda depoları, deterjan deposu)

Temizlenecek Yüzeyler:

1. Raflar,
2. Zemin ve duvarlar,
3. Kova.

UYGULANAN YÖNTEM:**RAFLAR:**

- * Temizliğe ve dezenfeksiyona başlamadan önce gıda maddeleri ortamdan uzaklaştırılır.
- * 1 litre sıcak suya 10 ml bulaşık deterjanı konulur.
- * Deterjanlı su sünger yardımıyla yüzeye sürülür.
- * Su ile durulanır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT – MUTFAK TEMİZLİK VE HİJYEN TALİMATI (GÜNLÜK)	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. : TL29 SAYFA :13/21
---	--	--

<p>* Temizlenen yüzeye 1 litre suya 15 ml dezenfektan karıştırılır.</p> <p>* Hazırlanan dezenfektan, dezenfektan püskürtme tabancasıyla yüzeylere püskürtülür.</p> <p>* 10 dakika beklendikten sonra bol su ile yıkanır.</p> <p>ZEMİN VE DUVARLAR:</p> <p>* Genel temizlik deterjanı 1 litre suya 10 ml oranıyla hazırlanır.</p> <p>* Kırmızı fırça yardımıyla yüzeylere yaydırılır.</p> <p>* Suyu durulanır.</p> <p>* 1 litre suya 15 ml dezenfektan hazırlanır.</p> <p>* Zemine püskürtülür.</p> <p>* Fazlası çekçekler yardımıyla alınır.</p> <p>Temizlik ve hijyenin saat kaçta ve kim tarafından yapıldığı, mutfak temizlik ve hijyen (günlük) formunda belirtilmiştir.</p> <p>9. BULAŞIKHANE</p> <p>Temizlenecek Yüzeyler:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Bulaşıklar,2. Raflar,3. Zemin ve duvarlar,4. Çöp kutusu. <p>UYGULANAN YÖNTEM:</p> <p>BULAŞIKLAR:</p> <p>*Bulaşıklar, bulaşık yıkama talimatına göre yıkanır.</p> <p>*Yıkanan bulaşıkların temizliği KSYnt. tarafından kontrol edilir.</p> <p>RAFLAR:</p> <p>* Boş rafların temizlik ve dezenfeksiyonu yapılır.</p>
--

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT – MUTFAK TEMİZLİK VE HİJYEN TALİMATI (GÜNLÜK)	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. : TL29 SAYFA :14/21
---	--	--

* 1 litre sıcak suya 10 ml bulaşık deterjanı konulur.
* Deterjanlı su sünger yardımıyla yüzeye sürülür.
* Su ile durulanır.
* Temizlenen yüzeye 1 litre suya 15 ml dezenfektan karıştırılır.
* Hazırlanan dezenfektan, dezenfektan püskürtme tabancasıyla yüzeylere püskürtülür.

* 10 dakika beklendikten sonra bol su ile yıkanır.

ZEMİN VE DUVARLAR:

- * Genel temizlik deterjanı 1 litre suya 10 ml oranıyla hazırlanır.
- * Kırmızı fırça yardımıyla yüzeylere yaydırılır.
- * Suyu durulanır.
- * 1 litre suya 15 ml dezenfektan hazırlanır.
- * Zemine püskürtülür.
- * Fazlası çekçekler yardımıyla alınır.

ÇÖP KUTUSU:

- * Genel temizlik deterjanı 1 litreye 10 ml oranıyla hazırlanır.
- * Mavi fırça yardımıyla iç ve dış yüzeyine yaydırılır.
- * Suyu durulanır.
- * 1 litre suya 15 ml oranıyla hazırlanır.
- * Hazırlanan dezenfektan iç ve dış yüzeylere püskürtülür.
- * 10 dakika sonra bol su ile durulanır.

Temizlik ve hijyenin saat kaçta ve kim tarafından yapıldığı, mutfak temizlik ve hijyen (günlük) formunda belirtilmiştir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT – MUTFAK TEMİZLİK VE HİJYEN TALİMATI (GÜNLÜK)	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. : TL29 SAYFA :15/21
---	--	--

10. TUVALET, BANYO, SOYUNMA ODASI, LAVABO:

Temizlenecek Yüzeyler:

1. Tuvalet,
2. Banyo,
3. Soyunma odaları,
4. Soyunma dolapları,
5. Lavabo,
6. Zemin ve duvarlar,
7. Çöp kutusu.

UYGULANAN YÖNTEM:

TUVALET:

- * 1 litre sıcak suya 10 ml genel temizlik deterjanı konulur.
- * Deterjanlı su siyah saplı fırça ile yaydırılır.
- * Su ile durulanır.
- * Temizlenen yüzeye 1 litre suya 20 ml dezenfektan karıştırılır.
- * Hazırlanan dezenfektan, dezenfektan püskürtme tabancasıyla yüzeylere püskürtülür.

- * 10 dakika beklendikten sonra bol su ile yıkanır.

BANYO, SOYUNMA ODALARI, ZEMİN VE DUVARLAR:

- * Genel temizlik deterjanı 1 litre suya 10 ml oranıyla hazırlanır.
- * Kırmızı fırça yardımıyla yüzeylere yaydırılır.
- * Suyu durulanır.
- * 1 litre suya 15 ml dezenfektan hazırlanır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - MUTFAK TEMİZLİK VE HİJYEN TALİMATI (GÜNLÜK)	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. : TL29 SAYFA :16/21
---	--	--

<p>* Zemine püskürtülür.</p> <p>* Fazlası çekçekler yardımıyla alınır.</p> <p>ÇÖP KUTUSU:</p> <p>* Dolan çöp poşeti içinden alınır.</p> <p>* Genel temizlik deterjanı 1 litreye 10 ml oranıyla hazırlanır.</p> <p>* Mavi fırça yardımıyla iç ve dış yüzeyine yaydırılır.</p> <p>* Suyla durulanır.</p> <p>* 1 litre suya 15 ml oranıyla hazırlanır.</p> <p>* Hazırlanan dezenfektan iç ve dış yüzeylere püskürtülür.</p> <p>* 10 dakika sonra bol su ile durulanır.</p> <p>SOYUNMA DOLAPLARI:</p> <p>* Soyunma dolaplarının içi teslim edilen sahibi tarafından haftalık temizlikte, temizlenir.</p> <p>* Soyunma dolaplarının dışının temizliği:</p> <p>* 1 litre sıcak suya 10 ml bulaşık deterjanı konulur.</p> <p>* Deterjanlı su sünger yardımıyla yüzeye sürülür.</p> <p>* Su ile durulanır.</p> <p>* Temizlenen yüzeye 1 litre suya 15 ml dezenfektan karıştırılır.</p> <p>* Hazırlanan dezenfektan, dezenfektan püskürtme tabancasıyla yüzeylere püskürtülür.</p> <p>* 10 dakika sonra bol su ile durulanır.</p>
--

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - MUTFAK TEMİZLİK VE HİJYEN TALİMATI (GÜNLÜK)	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. : TL29 SAYFA :17/21
---	--	--

11. ARABALAR:

Temizlenecek Yüzeyler:

1. Araba zemini,
2. Araba duvarları.

UYGULAMA:

- * Araba fırçası yardımıyla.
- * Genel temizlik deterjanı 1 litreye 10 ml oranıyla hazırlanır.
- * Araba fırçası yardımıyla deterjan yüzeylere yaydırılır.
- * Suyu durulanır.
- * 1 litre suya 15 ml oranıyla hazırlanır.
- * Hazırlanan dezenfektan yüzeylere püskürtülür.
- * 10 dakika sonra bol su ile durulanır.

12. TEMİZLİK MALZEMELERİ:

Temizlenecek Yüzeyler:

1. Paspaslar,
2. Çekçekler,
3. Süngerler,
4. Temizlik bezleri,
5. Temizlik kovaları,
6. Fırçalar.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - MUTFAK TEMİZLİK VE HİJYEN TALİMATI (GÜNLÜK)	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. : TL29 SAYFA :18/21
---	--	--

UYGULANAN YÖNTEM:

PASPAS, ÇEKÇEK, FIRÇA:

- * Suyla yıkanarak, kaba kirleri temizlenir.
- * Kova içine 1 litre suya 10 ml genel temizlik deterjanı konulur.
- * Paspas ve diğer malzeme sırasıyla içine konularak, 10 dakika beklenir.
- * Su ile durulanır.
- * Temizlenen yüzeye 1 litre suya 20 ml dezenfektan karıştırılır.
- * Paspaslar, dezenfektanın içine konulur.
- * 10 dakika beklendikten sonra bol su ile yıkanır.

TEMİZLİK BEZLERİ, SÜNGERLER:

- * Genel temizlik deterjanı 1 litre suya 10 ml oranıyla hazırlanır.
- * Kovanın içine konulur.
- * Suyla durulanır.
- * 1 litre suya 20 ml dezenfektan hazırlanır.
- * Sırasıyla malzeme içinde 10 dakika bekletilir.
- * Bol su ile durulanır.

TEMİZLİK KOVALARI:

- * Genel temizlik deterjanı 1 litreye 10 ml oranıyla hazırlanır.
- * Mavi fırça yardımıyla iç ve dış yüzeyine yaydırılır.
- * Suyla durulanır.
- * 1 litre suya 20 ml oranıyla hazırlanır.
- * Hazırlanan dezenfektan iç ve dış yüzeylere püskürtülür.
- * 10 dakika sonra bol su ile durulanır.

Temizlik ve hijyenin saat kaçta ve kim tarafından yapıldığı, mutfak temizlik ve hijyen (günlük) formunda belirtilmiştir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - MUTFAK TEMİZLİK VE HİJYEN TALİMATI (GÜNLÜK)	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. : TL29 SAYFA :19/21
---	--	--

13. BIÇAK VE EKİPMANLAR:

Temizlenecek Yüzeyler:

1. Ekmek doğrama bıçakları,
2. Et doğrama bıçakları,
3. Sebze doğrama bıçakları,
4. Soyma bıçakları,
5. Oyma bıçakları.

UYGULANAN YÖNTEM:

BIÇAK VE EKİPMANLAR:

- * 1 litre sıcak suya 10 ml bulaşık deterjanı konulur.
- * Deterjanlı su sünger yardımıyla yüzeye sürülür.
- * Su ile durulanır.
- * Temizlenen yüzeye 1 litre suya 15 ml dezenfektan karıştırılır.
- * Dezenfektanlı solüsyonun içine yatırılır.
- * 10 dakika beklendikten sonra bol su ile yıkanır.

Temizlik ve hijyenin saat kaçta ve kim tarafından yapıldığı, mutfak temizlik ve hijyen (günlük) formunda belirtilmiştir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - MUTFAK TEMİZLİK VE HİJYEN TALİMATI (GÜNLÜK)	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. : TL29 SAYFA :20/21
---	--	--

14. ÇÖP ODASI:

Temizlenecek Yüzeyler:

1. Duvarlar,
2. Zemin,
3. Çöp arabaları.

UYGULANAN YÖNTEM:

DUVARLAR, ZEMİN:

- * 1 litre suya 10 ml genel temizlik deterjanı konulur.
- * Deterjanlı su kırmızı fırça yardımıyla yüzeye sürülür.
- * Su ile durulanır.
- * Temizlenen yüzeye 1 litre suya 15 ml dezenfektan karıştırılır.
- * Hazırlanan dezenfektan, dezenfektan püskürtme tabancasıyla yüzeylere püskürtülür.

- * 10 dakika beklendikten sonra bol su ile yıkanır.

ÇÖP KUTUSU:

- * Dolan çöp poşeti içinden alınır.
- * Genel temizlik deterjanı 1 litreye 10 ml oranıyla hazırlanır.
- * Mavi fırça yardımıyla iç ve dış yüzeyine yaydırılır.
- * Suyu durulanır.
- * 1 litre suya 15 ml oranıyla hazırlanır.
- * Hazırlanan dezenfektan iç ve dış yüzeylere püskürtülür.
- * 10 dakika sonra bol su ile durulanır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - MUTFAK TEMİZLİK VE HİJYEN TALİMATI (HAFTALIK)	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL29 SAYFA :21/21
---	--	---

AMAÇ:

Mutfakta etkili temizlik ve hijyen sağlamak.

* Haftalık temizlikte günlük yapılan temizlik süreleri ve deterjan oranları, GGSYnt. yönetiminde 5-10 ml ve uygulama süreleri 5-10 dakika uzatılabilir.

DİFİRİZ:

- * Fişi çekilerek elektrik bağlantısı kesilir.
- * İçindeki gıda malzemeleri çıkarılır.
- * 1 litre sıcak suya 10 ml bulaşık deterjanı konulur.
- * Deterjanlı su sünger yardımıyla yüzeye sürülür. Su ile durulanır.
- * Temizlenen yüzeye 1 litre suya 15 ml dezenfektan karıştırılır.
- * Hazırlanan dezenfektan, dezenfektan püskürtme tabancasıyla yüzeylere püskürtülür.

* 10 dakika beklendikten sonra bol su ile yıkanır.

DAVLUMBAZLAR:

- * Davlumbaz elle tutulur sıcaklıkta olmalıdır.
- * Yağ çözücü iç ve dış aksamına püskürtülür.
- * 10 dakika bekletilir.
- * Kırmızı fırça yardımıyla bol su ile durulanır.

CAMLAR:

- * Camsil yeşil renkli bezle cam yüzeyine yaydırılır.
- * Kurulanır.
- * Yüksek yerde bulunan camlar merdivenle silinir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - KLOR ÖLÇÜM TALİMATI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL30 SAYFA :1
---	--	---

AMAÇ:

Isıl işlem görmeden servise sunulan salatalara doğru ve sistemli bir şekilde klorlama yapılması.

UYGULAMA:

1. Ön yıkama yapılan salatalara klor tablet katılarak klorlu suda bekletme işlemi uygulanır. Klor tablet etiket bilgilerine göre verilir.
2. Bekletme suyu klor seviyesi, klor kitiyle GGSYnt. tartından kontrol edilerek doğrulanır.
3. Süre sonunda bol suyla yıkama işlemi yapılır. Son durulama suyunda klor kitiyle ölçüm yapılarak klor kalıntısı olup, olmadığına GGSYnt. tarafında karar verilir.
4. Eğer klor kalıntısı varsa yıkama işlemi tekrarlanır (ölçüm sonucu olumlu çıkıncaya kadar).
5. Sonuç olumlu çıktığında salata talimatına uygun üretim yapılır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - HAMMADDE AYIKLAMA VE YIKAMA TALİMATI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL31 SAYFA :1
---	---	---

AMAÇ:

Hammaddeye sistemli olarak ayıklama ve yıkama işleminin uygulanması.

UYGULAMA:

- * Hammadde reçetelere uygun olarak depocu tarafından, depodan çıkarılır.
 - * Aşçı ve Aşçı Yardımcıları tarafından teslim alınarak, işlenecek bölüme taşınır.
 - * Ürünün cinsine göre ayıklama işlemi gerçekleşir.
 - * Ayıklama işleminin yeterliliği ÜPY tarafından kontrol edilir. Proses Kontrol Formuna sonuç kaydedilir. Yetersiz ayıklamada ayıklama işlemi tekrarlanır.
 - * Ayıklama fiziksel olarak yapılır. Çürük ve bozuk ürünler işlemeye alınmaz.
 - * Ayıklanan malzemeye bol su ile yıkama işlemi uygulanır.
 - * Yıkama işleminin yeterliliği ÜPY tarafından kontrol edilir. Sonuç Proses Kontrol Formuna kaydedilir.
- Yetersiz yıkama işlemi tekrarlanır.
- * Ayıklama ve yıkama işlemlerinden sonra hammadde uygun işleme bölümüne alınır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - KİMYASAL MADDE KULLANIMI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL32 SAYFA :1
---	---	---

AMAÇ:

Gıda üretim bölgesinde insan sağlığına zararlı kimyasalların üretime karışımının önlenmesi.

UYGULAMA:

- * İşletmeye gelen kimyasallar, kimyasal madde deposuna alınır.
- * Kimyasal madde deposu kilitli tutulur.
- * Deterjan çıkışı depocu kontrolünde gerçekleşir.
- * Günlük olarak kullanılacak deterjan miktarı temizlik görevlileri tarafından teslim alınır.
- * Temizlik ve dezenfekte işleminde kullanılan deterjanlar, deterjan üzerindeki talimata göre uygulanır.
- * Üretimde Pest Kontrol olarak, canlı kapan kullanılır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - SU DEPOSU BAKIM TALİMATI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL33 SAYFA :1
---	---	---

<ol style="list-style-type: none">1. Su deposu ayda bir GGYS Ynt. tarafından kontrol edilir.2. Suyu temizlik görevlisi tarafından boşaltılarak, deterjanla yıkanır.3. iyice durulandıktan sonra dezenfekte edilir.4. Bol su ile durulanır.5. Yıkama GGYS Ynt. tarafından kontrol edilir.
--

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - EL YIKAMA TALİMATI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL34 SAYFA :1
---	---	---

<ol style="list-style-type: none">1. Ellerini sıvı el sabunu ve sıcak suyla yıka.2. Kağıt havluyla sil.3. Dezenfektanla ellerini yıka.4. İki üç dakika dezenfektanın elinden uçmasını bekle.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	TALİMAT - SALATA HAZIRLAMA TALİMAT	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :TL35 SAYFA :1
---	---	---

AMAÇ:

Isıl işleme uğratılmadan sevkiyatı yapılan salataların mikrobiyolojik yükünün yok edilmesi.

UYGULAMA:

1. İşletmeye gelen hammadde kontrol edildikten sonra sebze meyve deposuna alınır.
2. Uygun saklama koşullarında muhafaza edilen hammadde menüde salata olduğu gün depodan alınır. Yıkılarak kaba kir ve pisliklerinden arındırılır.
3. Yıkama işlemi tamamlandıktan sonra etiket bilgilerine uygun olarak klor tablet atılarak bekletme süresi yine etiketine uygun olarak gerçekleşir.
4. Klorlama işlemi tamamlandıktan sonra yıkama işlemi gerçekleşir. Son yıkama suyu klor kitiyle kontrol edilerek klor kalıntısı olup, olmadığına bakılır.
5. Seviye uygunsa hammadde hijyen kurallarına göre doğranarak salata üretimi gerçekleşir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

ŞARTNAMELER

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME – DOMATES	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT01 SAYFA :1
---	--------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Özellikleri: Taze domates

2. Fabrikaya Nakli: Hasat edilen domatesler en kısa zamanda (Max. 12 saat) fabrikaya nakledilir.

3. Hammadde Kabul Kontrol ve Kusurlar:

* Gelen her kamyon gözle kontrol edilir. Kusurlu görülenler numune alınarak %fire kontrolü yapılır.

* Alınan numunedeki domates kusurları %verilere göre değerlendirilir.

* Kusurlu domateslerin ağırlığı, toplam numune ağırlığına oranlanarak %fire bulunur.

* Kusur miktarı %15'i geçen domatese fire kesilir.

* Kusur miktarı %15'e kadar olan domatese fire kesilmez.

* Kusur miktarı %0-15 arasında olan domatese kabul yapılır.

Kusurlar:

1. Yeşil renk, Çatlak, ezik.

2. Mekanik hasarlı oranı %20'yi geçerse fire olarak değerlendirilir.

3. Saplı ,yapraklı, otlı oranı %10 geçerse fire olarak değerlendirilir.

4. Topraklı ve çamurlu.

5. Don ve soğuktan etkilenmiş.

4. Hammaddenin Beklemesi, Depolanması: Hammaddeler sebze meyve soğuk hava deposunda 0-10°C'de en fazla bir hafta saklanırlar. Kullanılmadan önce fire ayıklaması yapılır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - BEZELYE	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT02 SAYFA :1
---	--------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitler:

KARİNA : Erkenci cins, randımanı yüksek

BULERO : Orta hasat, randımanı yüksek

SPRİNER : Orta geç hasat, randıman orta

JOF : Geç hasat, randıman orta

KONSERVE BEZELYE

DONDURULMUŞ BEZELYE

2. Fabrikaya Nakli: Kasalar ya da kolilenmiş olarak taşınır.

3. Hammadde Kabul, Kontrol ve Kusurlar: Her partiden, bütünü temsil edecek tarzda (miktar dikkate alınarak) farklı yerlerden numune alınacaktır.

- Kusurlar toplamı %20'yi aşmamalıdır.

- Kusurlar: 1. Kurt yeniği olmamalıdır.

2. Bezelye randımanı %40'ın altında olduğu takdirde fire kesilir.

3. Bezelye nakliye esnasında yanmış veya yanıyor olmamalıdır.

4. Daneler koza içersinde kurumuş olmamalıdır.

5. Siyah Bezelye oranı %5 geçmemelidir.

4. Hammaddenin Beklemesi ve Depolanması: Sebze meyve soğuk hava deposunda 0-10°C beklemeye alınır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - YEŞİL FASULYE	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT03 SAYFA :1
---	-----------------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitler: Ayşe Kadın Fasulye, Çalı Fasulyesi, konserve edilmiş fasulye, Dondurulmuş fasulye

2. Fabrikaya Nakli: File çuvallar ya da koliler içerisinde nakledilir.

3. Hammadde Kabul, Kontrol ve Kusurlar: Her partiden, bütünü temsil edecek tarzda (miktar dikkate alınarak) farklı yerlerden numune alınacaktır.

- Kusurlar toplamı %20'yi aşmamalıdır.

- Kusurlar :
1. Çürük, ezik, kart, kılçıklı olmamalıdır.
 2. Çamurlu ve kumlu oranı %10'u geçmemelidir.
 3. İstenmeyen ve değişik bir koku olmamalıdır.
 4. Mekanik parçalanma oranı %5'i geçmemelidir.
 5. Fasulye içerisindeki taneler büyük ve renkli olmamalıdır.

4. Hammaddenin Beklemesi ve Depolanması: Meyve sebze soğuk hava deposunda 0-10°C 3-4 gün saklanabilir

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - BAMYA	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT04 SAYFA :1
---	------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitler: Sultani ve Tombul,

Konserve bamyası,

Dondurulmuş Bamyası,

2. Fabrikaya Nakli: File çuvallar ya da koliler içinde nakledilir.

3. Hammadde Kabul, Kontrol ve Kusurlar: Her partiden, bütünü temsil edecek tarzda (miktar dikkate alınarak) farklı yerlerden numune alınacaktır.

- Kusurlar toplamı %8'i aşmamalıdır.

- Kusurlar : 1. Çürük, ezik ve lekeli olmamalıdır.

2. Kurtlu olmamalıdır.

3. Kararmış bamyası oranı %2'yi geçmemelidir.

4. Boy uzunluğu tombul bamyada: 1-5 cm

sultani bamyada: 1-7 cm

5. Çiçekli bamyası oranı %5'i geçmemelidir.

6. Temizlenmiş gelen bamyada sap kesimi belirgin olmalıdır.

4. Hammaddenin Beklemesi ve Depolanması: Serin, kokusuz, rutubetsiz yerde yatay konmuş çuvallarda 8 saat, temiz bir zemin üzerine yayılarak 12 saat bekletilebilir. Konsere edilmiş bamyası raf ömrü süresince oda sıcaklığında saklanabilir. Dondurulmuş bamyalar ise soğuk hava deposunda etiket bilgisine göre saklanır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - KURU SOĞAN	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT05 SAYFA :1
---	--------------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitler: Beyaz Kuru Soğan

2. Fabrikaya Nakli: Çuvallar içinde olarak nakledilir.

3. Hammadde Kabul, Kontrol ve Kusurlar: Her partiden, bütünü temsil edecek tarzda (miktar dikkate alınarak) farklı yerlerden numune alınacaktır.

- Kusurlar toplamı %15'i aşmamalıdır.

- Kusurlar : 1. Kırmızı soğan oranı %5'i geçmemelidir.

2. Çamurlu ve kumlu oranı %10'u geçmemelidir.

3. Soğanlarda cücüklenme olmamalıdır.

4. Mekanik parçalanma oranı %1'i geçmemelidir.

5. Soğanlarda içi boş olmamalı. Analı olmamalıdır.

6. Ezik ve çürük olmamalıdır.

4. Hammaddenin Beklemesi ve Depolanması: Serin, kokusuz, kuru ve temiz bir yerde file çuvallarda, boxlarda muhafaza edilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - HAVUÇ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT06 SAYFA :1
---	------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitler: Scarlet

2. Fabrikaya Nakli: Çuvallar içinde nakledilir.

3. Hammadde Kabul, Kontrol ve Kusurlar: Her partiden, bütünü temsil edecek.

tarzda (miktar dikkate alınarak) farklı yerlerden numune alınacaktır.

- Kusurlar toplamı %20'yi aşmamalıdır.

- Kusurlar : 1. Kurt yeniği oranı %1'i geçmemeli.

2. Çamurlu ve kumlu oranı %15'i geçmemeli.

3. İstenmeyen ve değişik bir koku olmamalıdır.

4. Mekanik parçalanma oranı %5'i geçmemelidir.

4. Hammaddenin Beklemesi ve Depolanması: Serin, kokusuz, kuru ve temiz bir yerde kasa 15-20 gün muhafaza edilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - PATATES	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT07 SAYFA :1
---	--------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitler: Taze Patates, şoklu patates

2. Fabrikaya Nakli: Çuvallar ve koliler içinde nakledilir.

3. Hammadde Kabul, Kontrol ve Kusurlar: Her partiden, bütünü temsil edecek tarzda (miktar dikkate alınarak) farklı yerlerden numune alınacaktır.

- Kusurlar toplamı %15'i aşmamalıdır.

- Kusurlar : 1. Filizlenme ve cücüklerime oranı %5'i geçmemeli.

2. Çamurlu ve kumlu oranı %6'yı geçmemeli.

3. Buruşuk ve kof patates oranı %5'i geçmemelidir.

4. Mekanik parçalanma oranı %5'i geçmemelidir.

5. Patateste yeşil bölgeler olmamalı.

6. Şoklu patateste kara leke olmamalıdır.

7. Şoklu patateste koli üstünde üretim ve son kullanma tarihi olmalıdır.

6. Hammaddenin Beklemesi ve Depolanması: Serin, kokusuz, kuru ve temiz bir yerde çuvallarda muhafaza edilir.

Şoklu patates dipfrizde muhafaza edilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - SARIMSAK	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT09 SAYFA :1
---	---------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitler: Yeşil (taze) sarımsak, kuru sarımsak.

2. Pabrikaya Nakli: Çuvallar ve koliler içinde nakledilir.

3. Hammadde Kabul, Kontrol ve Kusurlar: Her partiden, bütünü temsil edecek tarzda (miktar dikkate alınarak) farklı yerlerden numune alınacaktır.

- Kusurlar toplamı %20'yi aşmamalıdır.

- Kusurlar : 1. Kurt yeniği oranı %'i geçmemeli

2. Filizlenme, ıslak, çürümüş ve içi boş olmamalıdır.

3. Yeşil sarımsakta sararma olmamalıdır.

4. Toprak ve çamur olmamalıdır.

6. Hammaddenin Beklemesi ve Depolanması: Serin, kokusuz, kuru ve temiz bir yerde kasa veya kolilerde filizlenme ve çürüme olmayana kadar muhafaza edilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - MANTAR	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT10 SAYFA :1
---	-------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitler: Kültür Mantarı, Salamura mantar.

2. Fabrikaya Nakli: Poşetlenmiş ambalajlar içerisinde ve salamura bidonlarında nakledilir.

3. Hammadde Kabul, Kontrol ve Kusurlar: Her partiden, bütünü temsil edecek.

tarzda (miktar dikkate alınarak) farklı yerlerden numune alınacaktır.

- Kusurlar toplamı %5'yi aşmamalıdır.

- Kusurlar : 1. Çürük olmamalıdır (Max%2).

2. Kararmış , lekeli olmamalı (Max%2)

3. İstenmeyen ve değişik bir koku olmamalıdır.

4. Salamura mantarda, salamura mantarın üstünde olmalıdır.

5. Ambalajın üstünde üretim ve son kullanma tarihi olmalıdır.

4. Hammaddenin Beklemesi ve Depolanması: Meyve sebze soğuk hava deposunda 0-10°C'de 3-4 gün saklanabilir.

Salamura mantar 0-10°C'de 3 ay muhafaza edilir (Salamurasından çıkarılmayarak).

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME – SALATALIK	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT11 SAYFA :1
---	-------------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitleri: Taze Salatalık

2. Fabrikaya Nakli: Poşet ya da kolilerle nakledilir.

3. Hammadde Kabul, Kontrol ve Kusurları: Numune alma talimatına göre partiyi temsil edecek şekilde numune alınır.

Kusurlar toplamı %20'yi geçmemeli.

1. Çürük ve ezik %10

2. İri çekirdekli, kart oranı max %10

3. Mekanik parçalanma max %5

4. Şekil bozukluğu max %5

4. Hammaddenin Beklemesi, Depolanması: Hammaddeler sebze meyve soğuk hava deposunda 0-10°C'de en fazla bir hafta saklanırlar. Kullanılmadan önce fire ayıklaması yapılır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - BAHARATLAR	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT12 SAYFA :1
---	--------------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitler: Karabiber, Yenibahar, Nane, Köfte Baharatı, Kekik, Kimyon, Kırmızı Toz Biber, Kırmızı Pul Biber, Tarçın, Hindistan Cevizi, Kuşüzümü, Tuzot, Karanfil.

2. Fabrikaya Nakli: Fabrikaya bir kilogramlık ağzı kapalı poşetler içinde gelir.

4. Hammadde Kabul, Kontrol ve Kusurlar: Her partiden, bütünü temsil edecek tarzda (miktar dikkate alınarak) farklı yerlerden numune alınacaktır.

- Kusurlar toplamı %5'i aşmamalıdır.

- Kusurlar :
1. Rutubet
 2. Yabancı tat ve koku
 3. Haşere, böcek kalıntısı
 4. Görünüm bozukluğu
 5. Tat, koku, aroma kendine has olmalıdır.

İşaretleme

Ambalaj üzerinde aşağıdaki bilgiler bulunmalı,

Firmanın ticari unvanı,

Standardın işaret numarası,

Parti numarası,

Malın adı,

Grubu,

Ürün yılı,

Net ağırlığı,

4. Hammaddenin Beklemesi ve Depolanması: Baharatlar nemsiz, serin ve kuru yerde ambalaj malzemesiyle muhafaza edilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME – MEYVELER	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT12 SAYFA :1
---	------------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitler: Elma, Armut, Muz, Portakal, Kiraz, Çilek, Karpuz, Kavun, Üzüm, Erik, Şeftali, Ayva

2. Fabrikaya Nakli: Kasalanarak nakledilir.

3. Hammadde Kabul, Kontrol ve Kusurlar: Her partiden, bütünü temsil edecek tarzda (miktar dikkate alınarak) farklı yerlerden numune alınacaktır.

- Kusurlar toplamı %20'yi aşmamalıdır.

- Kusurlar: 1. Çürük olmamalıdır.

2. İstenmeyen ve değişik bir koku olmamalıdır.

3. Kurt yeniği oranı %2'yi geçmemelidir.

4. Çamurlu ve kumlu oranı %15'i geçmemelidir.

5. Kesinlikle erikler çok olgun olmamalıdır.

6. Mekanik parçalanma oranı %5'i geçmemelidir.

7. Meyvelerin yüzeyinde leke ve güneş yanığı oranı %5'i geçmemelidir.

4. Hammaddenin Beklemesi, Depolanması: Hammaddeler sebze meyve soğuk hava deposunda 0-10°C'de en fazla bir hafta saklanırlar. Kullanılmadan önce fire ayıklaması yapılır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - AYÇİÇEK YAĞI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT13 SAYFA :1
---	----------------------------	---

Tür ve Çeşitleri: Rafine - Vinterize Ayçiçek Yağı	
Renk	: Sarı
Koku	: Kendine has
Tat	: Normal
Uçucu Madde Miktarı	: Max %0,2
Eterde Çözünmeyen Madde ve Kül	: Max %0,05
Kırılma İndisi	: 40°C 1.467 - 1.469
Özgül Ağırlık	: 20°C / 20°C 0,9180,923
Serbest Yağ Asitleri	: Max %0,3
Peroksit Sayısı	: Max 10 meq/kg
Sabunlaşma Sayısı	: 188-194
İyot Sayısı	: 110-143
Sabun Miktarı	: Max %0,005
Sabunlaşma Madde Miktarı	: Max % 1,5
Ambalaj Üzerinde İşaretleme	
* İmalat veya ihracatçı firmanın ticaret unvanı,	
* Standardın işaret numarası,	
* Sınıfı ve türü,	
* Dolum hacmi ve net ağırlığı,	
* Varsa katkı maddelerinin ad ve miktarı,	
* Seri ve parti numarası,	
* İmal tarihi,	
* Son Tüketim Tarihi.	
Berrak Tortusuz sarının en açık rengine şeffaf görünümde Orijinal ambalajında olacaktır.	

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - ZEYTİN YAĞI	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT14 SAYFA :1
---	---------------------------	---

Tür ve Çeşitleri	: Rafine
Renk	: Yeşilden sarıya dönüşebilen renklere
Koku	: Kendine has
Tat	: Normal
Uçucu Madde Miktarı	: Max %0,2
Eterde Çözünmeyen Madde ve Kül	: Max %0,05
Kırılma İndisi	: 40°C 1.4677 - 1.47
Serbest Yağ Asitleri	: Max %0,5
Peroksit Sayısı	: 15-20 mg/Kg
Sabunlaşma Sayısı	: 184-196
Mineral Yağlar	: Olumsuz
İyot Sayısı	: 78-88
Sabun Miktarı	: Max %0,005
Sabunlaşma Madde Miktarı	: Max % 1,5
Kreis Testi	: Olumsuz
Stearin Tayini	: Olumsuz
Ambalaj Üzerinde İşaretleme	
* İmalat veya ihracatçı firmanın ticaret unvanı,	
* Standardın işaret numarası,	
* Sınıfı ve türü,	
* Dolum hacmi ve net ağırlığı,	
* Varsa katkı maddelerinin ad ve miktarı,	
* Seri ve parti numarası,	
* İmal tarihi,	
* Son Tüketim Tarihi.	
Orijinal ambalajında olacaktır.	

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - BAKLIYAT	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT14 SAYFA :1
---	---------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitler: Tel Şehriye, Arpa Şehriye, Pirinç, Kuru Fasulye, Nohut, Makarna Bulgur, Kırmızı Mercimek, Yeşil Mercimek, İrmik, Kuru Barbunya

2. Fabrikaya Nakli: Çuval ve poşetlerde nakli yapılır.

3. Hammadde Kabul, Kontrol ve Kusurlar: Her partiden, bütünü temsil edecek tarzda (miktar dikkate alınarak) farklı yerlerden numune alınacaktır.

- Kusurlar toplamı %5'i aşmamalıdır.

- Kusurlar :
1. Böcek ve kurt yeniği oranı %'i geçmemeli
 2. Kırık tane miktarı %3'ü geçmemelidir.
 3. İstenmeyen ve değişik bir koku olmamalıdır.
 4. Yabancı madde oranı %3'ü geçmemelidir.(sap, taş, toprak, çöp vb.)

Ambalaj üzerinde işaretleme:

- * Firmanın ticaret unvanı veya kısa adı,
- * Standardın işaret numarası,
- * İmal tarihi,
- * Net ve brüt ağırlığı,
- * Raf ömrü.

4. Hammaddenin Beklemesi ve Depolanması: Serin, kokusuz, kuru ve temiz bir yerde kendi ambalajında saklanmalıdır.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - KIRMIZI ET	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT15 SAYFA :1
---	--------------------------	---

HAMMADDE:

1. Kırmızı etler faaliyetine müsaade edilmiş olan fenni mezbahalarda kesilen ve sağlıklı kasaplık büyük veya küçük baş hayvanların gövde etlerinden olmalıdır.
2. Kırmızı etler böbrek yağı, iç yağı, tendo, facia, ve bağ dokularından ayrılmış olmalıdır.
3. Kırmızı etlerde görülen yağ oranı %3'ün üzerinde olmalıdır.
4. Kırmızı etler taze ve rengi kendine has kırmızı renkte olmalıdır.
5. Kırmızı etler soğuk hava sistemli frigo-frik araçlarla işletmeye getirilmelidir.
6. İşletmeye gelen kırmızı etlerin her parti için veteriner raporu ve araç düzenleyen raporu Kalite güvenceye teslim edilmelidir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - TAVUK ETİ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT16 SAYFA :1
---	----------------------	---

HAMMADDE:

1. Tavukların üzerinde firma amblemi ve kesim tarihleri bulunmalı.
2. Taşıma vasıtaları etleri taşımaya uygun özel araçlarla yapılmalı.
3. Araç dezenfeksiyon raporu olmalı.
4. Veteriner raporu olmalı.
5. Gövde etleri zayıf olmamalı ve üzerinde morluklar bulunmamalı.
6. Gövde düzgün şekilli olmalı.
7. Gövde üzerinde tüyler tamamen temizlenmiş olmalı.
8. Göğüs orta derecede derin ve uzun yuvarlak görünümü verecek kadar etli olmalıdır.
9. Derin göğüs ve butlarda yırtılma olmayacak.
10. But ve kanatlarda kırılmış kemik bulunmayacak.
11. Gövde beresiz kendine has renkte ve kan pıhtısız, tüy dipleri lekesiz olmalı.
12. İç organları tamamen temizlenmiş olmalı.
13. Ağırlığı 1100 g ila 1200 g civarında olmalı.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - BALIK	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT17 SAYFA :1
---	------------------	---

HAMMADDE:

1. Balık mevsimi, avlanma bölgesi ve cinsine göre değişik bölgelerden temin edilir.
2. Balık taze olmalıdır.
3. Kendine has kokusunda ve renginde olmalıdır.
4. Soğuk hava sistemli araçlarda işletmeye getirilmelidir.
5. Yapılacak olan ürünün cinsine göre temizlenmiş olarak da işletmeye getirilebilir.
6. İşletmeye gelen her parti balık için mikrobiyolojik uygunluk raporu getirilmelidir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - TUZ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT18 SAYFA :1
---	----------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitler: Yemeklik sofrta tuzu.

2. Fabrikaya Nakli: Fabrikaya 750 g 1-3 kg'lık ağzı kapalı poşetler veya çuvallarda nakledilir.

3. Hammadde Kabul, Kontrol ve Kusurlar: Her partiden, bütünü temsil edecek tarzda (miktar dikkate alınarak) farklı yerlerden numune alınacaktır.

- Kusurlar toplamı %10'u aşmamalıdır.

- Kusurlar : 1. Rutubetli olmamalı.

2. Yabancı madde olmamalı.

3. Siyah benek içermemeli.

4. Ambalaj üzerinde üretim ve son kullanma tarihi olmalı.

5. Ambalaj açılmış veya yırtık olmamalı.

4. Hammaddenin Beklemesi ve Depolanması: Tuzlar nemsiz, serin ve kuru yerde çuvallar içinde muhafaza edilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - SİRKE	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT19 SAYFA :1
---	------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitleri: Üzüm, Elma sirkesi

2. Fabrikaya Nakli: Şişelerde nakil edilir.

3. Yardımcı Malzeme Kontrol ve Kusurları:

* Üzüm Sirkesinde renk kahverengi, elma sirkesinde açık yeşil olmalı.

* Etiketinde firma bilgileri olmalı.

* Tortu içermemeli.

* Etiketinde üretim ve son kullanma tarihi olmalı.

* % Asetik asit miktarı TSE'ye uygun olarak verilmelidir.

* TKİB'den izinli olmalı.

4. Yardımcı Malzemenin Beklemesi ve Depolanması: Serin, kokusuz bir yerde ağzı kapalı, plastik şişelerde 2 yıl muhafaza edilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - KURUTULMUŞ MEYVELER	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT20 SAYFA :1
---	--------------------------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitleri: Kurutulmuş kayısı, üzüm, incir, kuş üzümü

2. Fabrikaya Nakli: 5 kg'lık koliler ve 1 kg'lık poşetlerde nakli yapılır.

3. Hammadde Kabul, Kontrol ve Kusurları: Partiyi temsil edecek şekilde numune alma talimatına göre alınır. Toplam kusur %10,

* Şekerlenmiş tane (ağırlıkça) en çok %5,

* Özürlü tane (ağırlıkça) en çok %4,

* Sap parçaları (sayıca) en çok %2,

* Yabancı madde (ağırlıkça) en çok %0.5,

* Ambalaj üzerinde üretim ve son kullanma tarihi olmalı,

* Ambalaj açılmış veya yırtık olmamalı,

*TKİB'den izinli olmalı.

4. Hammaddenin Beklemesi ve Depolanması: Serin, kokusuz bir yerde ağzı kapalı olarak 2 yıl muhafaza edilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - KURU YEMİŞLER	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT21 SAYFA :1
---	-----------------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitleri: Ceviz İçi, Çamfıstığı, Fıstık, Fındık içi.

2. Fabrikaya Nakli: Poşetlenerek gelir.

3. Hammadde Kabul, Kontrol ve Kusurları: Partiyi temsil edecek şekilde numune alma talimatına göre numune alınır.

Toplam kusur % 10'u geçmemelidir.

- Bozuk çamfıstığı (acı, ekşi, kırmızımsı, kara lekeli, kızışmış, küflenmiş, pamuklaşmış böcekli veya böcek yenikli) oranı ağırlıkça max %1.5 .

- Buruşuk tane (Tam olgunlaşmamış veya zayıf görünümlü tane) oranı ağırlıkça max %1 .

- Kırık ve parçalanmış tane ağırlıkça max %10 olmalıdır.

- Ambalaj üzerinde üretim ve son kullanma tarihi olmalı.

- Ambalaj üzerinde firma bilgileri bulunmalı.

- TKİB'den izinli olmalı.

4. Depolama: Serin, kuru bir yerde en çok 1 yıl.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - TATLANDIRICILAR	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT22 SAYFA :1
---	-------------------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitler: Toz Şeker, Pudra Şekeri, Nişasta Vanilya

2. Fabrikaya Nakli: Çuval içinde poşetlenmiş koli veya paketlerde nakledilir.

* Nişkoz Şerbeti Konsantre halde tenekeler içinde nakil yapılır.

3. Hammadde Kabul, Kontrol ve Kusurlar:

* Renk beyaz olmalı.

* Görünüm toz şeklinde tane tane ayrık olmalı, topraklaşmış yapışık ve nemli olmamalı.

* Çuvallar ıslak, kirli ve yırtık olmamalı.

* Nişkoz şerbetin rengi açık sarı olmalı.

* Ambalaj üzerinde üretim ve son kullanma tarihi olmalı.

* TKİB'den izinli olmalı.

* Ambalaj üzerinde firma bilgileri olmalı.

4. Hammaddenin Beklemesi ve Depolanması: Serin, kokusuz, kuru ve temiz bir yerde son kullanma tarihine kadar muhafaza edilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - SÜT VE SÜT ÜRÜNLERİ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT23 SAYFA :1/2
---	-----------------------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitler: Süt, beyaz peynir, kaşar peyniri, lor, yoğurt, ayran

SÜT

- * Pastörize edilmiş olmalı,
- * Homojen olmalı,
- * Tam yağlı olmalı,
- * Doğal renkte ve tatta olmalı,
- * Yanık ekşimsi olmamalı,
- * Yabancı madde olmamalı,
- * TS ve GMT ye uygun olmalı,
- * Çelik göğümlerde teslim edilmeli.

YOĞURT (Bidon ve bardak yoğurt)

- * Parlak, süt rengine serum ayrılması olmayacak,
- * Çatlak ve gaz kabarcığı bulunmayacak,
- * Kaşıkla alınan kesit dolgun kıvamda düzgün yapıda olacak,
- * Karıştırıldıktan sonra koyu bir akıcılık olmayacak serum hemen ayrılmayacak,
- * Dille damak arasında kolay dağılmayan dolgun yapıda ve homojen olacak,
- * Ekşimsi, acımsı, küf tadı olmayacak sabunumsu ve yanık tadı olmayacak,
- * Yabancı madde içermeyecek,
- * Kapalı kaplarda teslim edilecek,
- * Ambalaj üstünde firma bilgisi üretim ve son kullanma tarihi olmalı,
- * TS ve GMT ye uygun olmalı.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - SÜT VE SÜT ÜRÜNLERİ	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT23 SAYFA :2/2
---	-----------------------------------	---

BEYAZ PEYNİR

- * Homojen ve lekesiz olmalı,
- * Parlak ve beyaz renkte olmalı,
- * Kendine özgü tat ve kokuda olmalı,
- * Pastörize sütten imal edilmiş olmalı,
- * Orijinal teneke ambalajında olmalı,
- * Tenekeler yamuk, kıvrılmış, bombeleşmiş ve paslı olmamalı,
- * Üzerinde üretici firma adı üretim ve son kullanım tarihlerini gösterir ibareler olmalı.

KAŞAR PEYNİR

- * Kendine özgü tat ve kokuda olmalı,
- * Kesitleri düz, pürüzsüz homojen bir yapıda olmalı,
- * Çok yumuşak ve çok sert yapıda olmamalı,
- * Ambalaj üstünde firma bilgisi üretim ve son kullanma tarihi olmalı,
- * Ambalaj yırtılmış ve açılmış olmamak.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - UNLAR	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT24 SAYFA :1
---	------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitleri: Un, galeta unu, kabartma tozu

2. Fabrikaya Nakli: Çuvallar içinde veya poşette veya paketlenmiş nakledilir.

3. Hammadde Kabul, Kontrol ve Kusurlar:

- Renk beyaz olmalı.

- Görünüm toz şeklinde tane tane ayrık olacak, topraklaşmış yapışık ve nemli olmamalı.

- Ambalaj ıslak, kirli ve yırtık olmamalı.

- Ambalaj üzerinde üretici firma bilgileri üretim ve son kullanma tarihi olmalı.

4. Hammaddenin Beklemesi ve Depolanması: Serin, kokusuz, kuru ve temiz bir yerde muhafaza edilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - MARGARİN	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT25 SAYFA :1
---	------------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitler: Katı yağ

2. Fabrikaya Nakli: Koli ve paketlerde nakledilir.

3. Hammadde Kabul, Kontrol ve Kusurlar: Her partiden, bütünü temsil edecek .

Ambalaj üzerinde işaretleme

* İmalat veya ihracatçı firmanın ticaret unvanı olmalı.

* Standardın işaret numarası olmak.

*Katkı maddelerinin ad ve miktarı olmalı.

* Ser ve parti numarası olmalı.

* Üretim ve son kullanma tarihi olmalı.

- Kendine has tat ve kokuda olmalı.

- TS ve GMT ye uygun olmalı.

- Orijinal ambalajında olmalı.

Hammadde Beklemesi ve Depolanması: Serin, kokusuz, kuru ve temiz bir yerde muhafaza edilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - YUMURTA	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT26 SAYFA :1
---	--------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitler: Beyaz veya sarı renkte

2. Fabrikaya Nakli: Kolilerde nakledilir.

3. Hammadde Kabul, Kontrol ve Kusurlar: Her partiden, bütünü temsil edecek.

- * Günlük olmalı.
- * Çatlak, kırık, samanlı ve kirli olmamalı.
- * Özel yumurta kolilerinde teslim edilmeli.
- * Her biri 55 gramdan aşağı olmamalı.

Hammadde Beklemesi ve Depolanması: Serin ve yerde muhafaza edilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - TURŞU	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT27 SAYFA :1
---	------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitleri: Salamurada fermente edilmiş karışık turşu

2. Fabrikaya Nakli: Teneke kutularda nakledilir.

3. Hammadde Kontrol ve Kusurları:

* Kendine has tat, koku ve görünüşte olmalı.

* Yabancı madde bulunmamalı.

* Süzme ağırlığı net ağırlığın Min %60 olmalı.

* Ambalaj üzerinde üretim tarihi ve son kullanma tarihi belirtilmiş olmalı.

* Etiket bilgileri olmalı.

* Tercihen ISO 22000 belgeli kuruluş tarafından üretilmiş olmalı.

* Üretici firmanın üretim belgesi olmalı.

* Teneke kutu iç yüzeyi laklı olmalı. Korozyona sebebiyet verecek, gözenek olmamalı.

* Turşunun asitliği ve % tuz miktarı TSE'ye uygun olarak belirlenmeli.

*Teneke kutu darbeli olmamalı.

4. Hammaddenin Beklemesi ve Depolanması: Serin, kokusuz bir yerde ağzı kapalı, son kullanma tarihine kadar muhafaza edilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - HAZIRYUFKA	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT28 SAYFA :1
---	--------------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitleri: Yufka, Milföy Hamuru, Şoklu Manti.

2. Fabrikaya Nakli: Kolilerde veya poşetlenmiş olarak nakledilir.

3. Hammadde Kontrol ve Kusurları:

- * Dondurulmuş milföy hamurunda ve şoklu mantıda erime olmamalı.
- * Kokusu ve rengi kendine has olmalı.
- * Ambalaj yırtılmış veya açılmış olmamalı.
- * Ambalaj üzerinde üretim tarihi ve son kullanma tarihi olmalı.
- * Ambalaj üzerinde üretici firma bilgileri olmalı.

4. Hammaddenin beklemesi ve Depolanması: Milföy hamuru ve mantı difrizde, yufka soğuk hava deposunda son kullanma tarihine kadar muhafaza edilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - HAZIR TATLILAR	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT29 SAYFA :1
---	------------------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitleri: Şambaba, Kemalpaşa, Kadayıf

2. Fabrikaya Nakli: Poşetlerde nakil edilir.

3. Hammade Kontrol ve Kusurları:

* Kırık, çatlak max. %10 olmalı.

* Yabancı madde olmamalı.

* Ambalaj üzerinde üretim ve son kullanma tarihi olmalı.

* Ambalaj üzerinde etiket bilgileri olmalı.

4. Hammaddenin Beklemesi ve Depolanması: Soğuk HAVAeoposunda ağzı kapalı, son kullanma tarihine kadar muhafaza edilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - SALÇA	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT30 SAYFA :1
---	------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitleri: Salça

2. Fabrikaya Nakli: 5-10 kg teneke kutu

3. Hammadde Kontrol ve Kusurları:

1. Salça kendine özgü kırmızı renkte olmalı.
2. Teneke kutu iç yüzeyi laklı olmalı. Korozyona sebebiyet verecek, gözenek olmamalı.
3. Kutu üzerinde üretim tarihi ve son kullanma tarihi olmalı.
4. TSE yeterlilik belgesi olmalı.
5. Birksi 28 -30 biriks ve üstünde olmalı.
6. Kendine has tat ve kokuda olmalı.
7. Teneke kutu darbeli olmamalı.

4. Hammaddenin Beklemesi ve Depolanması: Oda sıcaklığında biriksine göre 2-3 yıl muhafaza edilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

AŞTAT YEMEK HİZMETLERİ San. ve Tic. Ltd. Şti.	ŞARTNAME - İÇECEK GRUBU	TARİH : REV. NO. :00 DOK. NO. :ŞT31 SAYFA :1
---	----------------------------	---

HAMMADDE:

1. Tür ve Çeşitleri: Çay, ıhlamur, meyve suyu

2. Fabrikaya Nakli: 1/2kg paket, 1 kg paket, 1/5 kg tetra pak kutu

3. Hammadde Kontrol ve Kusurları:

1. Paketin üstünde üretim ve son kullanma tarihi olmalı.
2. Çay ve ıhlamur topaksız, kuru olmalı.
3. Paket yırtık, açık olmamalı.
4. Tarım Köy İşleri Bakanlığı'ndan izinli olmalı.
- 5-TSE'si olmalı.
6. Meyve suyu homojen ve tortusuz olmalı.
7. Meyve suyunun tat ve kokusu meyvenin özelliğini taşımalı.

4. Hammaddenin Beklemesi ve Depolanması: Serin ve kuru yerde çay, ıhlamur 3 yıl, meyve suyu 1 yıl muhafaza edilir.

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN

PLANLAR

AŞTAT		TEHLİKE ANALİZ FORMU										
		REV.TARİHİ										
KONU: DEPOLAMA		SAYFA NO :										
İŞLEM BASAMAĞI	TEHLİKE	TEHLİKE TANIMLAMASI	ÖNLEYİCİ FAALİYET	RİSK= Olasılık*Şiddet			KARAR AĞACI				KKN	Op.ÖGP
				O	Ş	R	S1	S2	S3	S4		
Depolama	BİYOLOJİK	Çapraz bulaşma, uygun olmayan sıcaklık nedenleri ile mikrobiyolojik üreme, farklı ürünlerin aynı depoda depolanması sonucu bulaşma yada uygun olmayan sıcaklık.	Depolarda Ürün Muhafaza ile sıcaklık ve doğru depolama kontrolleri ve takibi.	2	3	6	E	H	H	-		Op.ÖGP 7
	KİMYASAL	Deterjan ve dezenfektan bulaşması	Kuru ve soğuk depo temizlik ile kontrol faaliyeti. Deterjanların tanımlanmış kapalı yerlerde tutulması. Temizlik Talimatı'na uyulması.	1	2	2	E	H	H	-		
	FİZİKSEL	Çapraz bulaşma, yabancı madde, haşere	depolarda ürün muhafaza ile kontrol faaliyetleri.	1	3	3	E	H	H	0		
HAZIRLAYAN						ONAYLAYAN						

HACCP PLANI CCP İÇİN KRİTİK LİMİTLER				Doküman No	: HP.CCP.01
				Yayın Tarihi	:
				Revizyon Tarihi	: -
				Revizyon No	: 00
				Sayfa No	: 1/3
PROSES AŞAMASI	TEHLİKE	KRİTİK LİMİTLER	İZLEME (İzlemeyi Gerçekleştiren Kişi)		DÜZELTİCİ FAALİYET
			YÖNTEM	SIKLIK	
HAMMADDE TESLİMAT	Uygun olmayan sıcaklıkta getirilen ürünlerde mikrobiyolojik üreme , sağlıksız hayvandan gelen et ürünü	Dondurulmuş ürünler için - 18 C Et, Tavuk ve ürünleri için 0-4 C Süt ve ürünleri için 0-4 C Et ve et ürünlerinde her partide veteriner raporu istenmesi.	Tedarikçi güvencesi ve Alım Şartnamesi ile risklerin kontrol altına alınması. (Satın Alma) Mal Kabul sırasında sıcaklık ölçümü (Depo Sorumlusu, Satınalma)	Her mal kabul işleminde gelen ürünlerin sıcaklıklarının kalibreli termometre ile ölçümü ve uygunsu kabulü.	Belirlenen kritik limitlerde bir sapma olduğunda onaylı tedarikçi yazılı ve sözlü olarak uyarılır. Uygun olmayan malzeme tedarikçiye iade edilir. (Depo Sor. , Satın Alma)
DEPOLAMA	Uygun olmayan sıcaklıkta depolama sonucu ürünlerde mikrobiyolojik üreme	Dondurulmuş ürünler için - 18 C Et, Tavuk ve ürünleri için 0-4 C Süt ve ürünleri için 0-4 C Meyve ve sebzeler için 3-8 C	Soğuk depo ve dolapların sıcaklıklarının düzenli olarak takibi, ölçülerek kaydedilmesi. Depodaki Ürünün Korunması (Depo sorumlusu)	Günde 3 kez kalibreli termometre ile depo sıcaklıklarının ölçümü	Deponun günlük olarak yapılan kontrollerinde tespit edilen uygun olmayan ürünlerin red bölümüne çekilmesi yada imhası. Sıcaklık sapmasının sebebinin bulunarak düzeltici faaliyet açılması , bakımların düzenli yapılmasıdır. (Depo Sorumlusu, Haccp Temsilcisi)
HAZIRLAYAN :			ONAYLAYAN :		

		HACCP PLANI			Doküman No : HP.CCP.01
		CCP İÇİN KRİTİK LİMİTLER			Yayın Tarihi :
					Revizyon Tarihi : -
					Revizyon No : 00
					Sayfa No : 2/3
PROSES AŞAMASI	TEHLİKE	KRİTİK LİMİTLER	İZLEME (İzlemeyi Gerçekleştiren Kişi)		DÜZELTİCİ FAALİYET
			YÖNTEM	SIKLIK	
PİŞİRME / FIRINLAMA / KIZARTMA / IZGARA	Yetersiz süre ve sıcaklık sonucu mikroorganizmaların yok edilememesi. Yağın acılaşması sonucu müşteride mide yanması, yanmış yağın kanserojen etkisi	Yemeğin iç sıcaklığı en az 75 °C olacak şekilde 15 dak. kaynatma. Yemeğin iç sıcaklığı en az 75 C olduğunda, 10 dak. fırında tutma Kızartmanın iç sıcaklığı 75 C 'de olduğunda 15 dak. sıcakta tutma. Ürünün ızgaraya konulmasından sonra : Tavuk ızgara 20 dak. Balık ızgarada 15 dak Köfte ızgarada 20dak. Et ızgara 20 dak. tutulur Yağın en fazla 3 defa kullanılması.(Balık ve yumurta, un vb. soslu kızartmalarda 1 kez)	Yemeğin pişmesi gözönüne alınarak iç sıcaklığı en az 75 °C olacak şekilde Süre - Sıcaklık takibi, kalibreli termometre ile sıcaklık ölçümü. Tutulan sürenin kaydedilmesi. Yağın etiketle takibi, kaç kere kullanıldığının kaydedilmesi. (Aşçıbaşı)	Her pişirmede sıcaklık ve sürenin takibi, ölçümü ve kaydedilmesi. Yağın her kullanımının kaydedilmesi.	Yeterli pişirmenin sağlanamadığı durumlarda sıcaklık - süre takibi ile yeniden pişirme. Tekrar işleme yapılamayacak ürünler için imha. Kritik limitlerin gözden geçirilerek yeniden geçerli kılınması. Yanmış yağın imhası. (toplayıcılara vererek elden çıkarma.) Etiketlemenin etkin takibi. (Aşçıbaşı ve Haccp Temsilcisi)
HAZIRLAYAN :			ONAYLAYAN :		

		HACCP PLANI			Doküman No : HP.CCP.01
		CCP İÇİN KRİTİK LİMİTLER			Yayın Tarihi :
					Revizyon Tarihi : -
					Revizyon No : 00
					Sayfa No : 3/3
PROSES AŞAMASI	TEHLİKE	KRİTİK LİMİTLER	İZLEME (İzlemeyi Gerçekleştiren Kişi)		DÜZELTİCİ FAALİYET
			YÖNTEM	SIKLIK	
SOĞUTMA / MUHAFAZA	Yetersiz ve uzun süre uygunsuz sıcaklıkta dolapta bekletme sonucu mikroorganizma üremesi.	Hazırlanan ürünlerin +4 C 'de max. 48 saat tutulması.	Piştirilip hazırlanan ve soğuk depoya yada dolaba konan ürünlerin imal tarihinin etiketlenmesi. Etiket kontrolü ile takip. Soğuk depo ve dolapların sıcaklıklarının düzenli olarak takibi, ölçülerek kaydedilmesi. Depodaki Ürünün Korunması (Depo sorumlusu)	Soğutulup depoda muhafaza edilen her ürün için Sıcaklık - Süre Kontrol. Günde 3 kez kalibreli termometre ile depo sıcaklıklarının ölçümü	Deponun günlük olarak yapılan kontrollerinde tespit edilen uygun olmayan ürünlerin red bölümüne çekilmesi yada imhası. Sıcaklık sapmasının ve SKT uygunsuzluğunun sebebinin bulunarak düzeltici faaliyet açılması , bakımların düzenli yapılması (Depo Sorumlusu, Haccp Temsilcisi)
SERVİS	Sıcak servis edilenleri yeterli sıcaklıkta ve soğuk servis edilenleri uygun olmayan sıcaklıkta servise etme sonucu mikroorganizma üremesi.	Sıcak ürünün 65 OC 'nin üstünde , soğuk ürünün 10 OC'nin altında servise edilmesi.	Servise sunulan ürünlerin sıcaklık takibi, kalibreli termometre ile ölçülerek kaydedilmesi. (Servis Sorumlusu)	Servisi yapılan her ürün için düzenli takip ve sıcaklık ölçümlerinin kaydedilmesi.	Uygun servis sıcaklığının sağlanabilmesi için yeniden ısıtma yada tekrar soğutma işlemleri, düzeltilemeyen ürünlerin imhası , uygunsuzluğunun sebebinin bulunarak düzeltici faaliyet açılması. (Servis Sorumlusu, Haccp Temsilcisi)
HAZIRLAYAN :			ONAYLAYAN :		

		HACCP PLANI OPERASYONEL ÖN ŞARTLAR			Doküman No	: HP.ÖGP.01
					Yayın Tarihi	:
					Revizyon Tarihi	:
					Revizyon No	: 00
					Sayfa No	: 1/3
PROSES AŞAMASI	TEHLİKE	KRİTİK LİMİTLER	İZLEME (İzlemeyi Gerçekleştiren Kişi)		DÜZELTİCİ FAALİYET	
			YÖNTEM	SIKLIK		
SEBZE YIKAMA / KLORLAMA	Yetersiz klorlama sonucu mikroorganizmaların hepsinin uzaklaştırılamaması.	Sebzelerin dezenfeksiyonunda 1 lt.'ye 2 gr olacak şekilde klor kullanılması. 10 dakika bekletme.	Özellikle çiğ tüketilecek sebzelerin klorlanması ve kullanılan miktar ile bekletme süresinin kaydedilmesi. (Hazırlık personeli)	Çiğ tüketilecek sebzelerin her yıkamasında	Sebzelerin tekrar klorlanması , iyi durulama yapılması, personel eğitimi (Hazırlık personeli, Haccp Temsilcisi)	
BAKLİYAT / HUBUBAT AYIKLAMA	İyi ayıklamama sonucu taş, sap,böcek vb. gibi yabancı madde kalması.	Hiç yabancı madde bulunmamalı.	Bakliyat / Hububat ayıklamanın dikkatle yapılması, yab. Madde kontrolünün yapılarak kaydedilmesi (Hazırlık Elemanı)	Her ayıklamada	Yeniden Ayıklama, Personel Eğitimi (Hazırlık personeli, Haccp Temsilcisi)	
HAZIRLAYAN :			ONAYLAYAN :			

		HACCP PLANI			Doküman No :	HP.OGP.01
		OPERASYONEL ÖN ŞARTLAR			Yayın Tarihi :	
					Revizyon Tarihi : -	
					Revizyon No :	00
					Sayfa No	:3/3
PROSES AŞAMASI	TEHLİKE	KRİTİK LİMİTLER	İZLEME (İzlemeyi Gerçekleştiren Kişi)		DÜZELTİCİ FAALİYET	
			YÖNTEM	SIKLIK		
SEBZE HAŞLAMA	Yetersiz haşlama sonucu mikroorganizma üremesi.	Ürünün kaynayan suda(100 C) min. 20 dak. Tutulması	Özellikle haşlamadan sonra direkt tüketilecek ürünlerin iyi haşlanması ve haşlama sürelerinin kaydedilmesi. (Aşçı)	Son ısı işlemi haşlama olan her parti için.	Yeniden haşlama işlemi yapılması, yapılamayanlar için imha, personel eğitimi (Aşçı, Haccp Temsilcisi)	
ÇÖZÜNDÜRME	Uygunsuz sıcaklıkta , uzun süre bekleterek çözündürme sonucu mikroorganizma üremesi	Soğuk dolap ortamında (0-4 C) max. 2 günde çözündürme	Çözündürülecek ürünün kullanımdan 2 gün önce soğuk dolaba alınarak, çözündürme sıcaklık ve süresinin kaydedilmesi (Hazırlık Elemanı)	Çözündürme yapılan her ürün için düzenli takip ve sıcaklık ölçümlerinin ve süresinin kaydedilmesi.	Uygunsuz sıcaklıkta çözündürme yapılmış ürünlerin imhası, Personel eğitimi (Hazırlık personeli, Haccp Temsilcisi)	
HAZIRLAYAN :			ONAYLAYAN :			

		HACCP PLANI			Doküman No :	HP.OGP.01
		OPERASYONEL ÖN ŞARTLAR			Yayın Tarihi :	
					Revizyon Tarihi : -	
					Revizyon No :	00
					Sayfa No	:3/3
PROSES AŞAMASI	TEHLİKE	KRİTİK LİMİTLER	İZLEME (İzlemeyi Gerçekleştiren Kişi)		DÜZELTİCİ FAALİYET	
			YÖNTEM	SIKLIK		
ET HAŞLAMA	Yetersiz haşlama sonucu mikroorganizma üremesi.	Ürünün kaynayan suda(100 C) min. 30 dak. Tutulması	Özellikle haşlamadan sonra direkt tüketilecek ürünlerin iyi haşlanması ve haşlama sürelerinin kaydedilmesi. (Aşçı)	Son ısıl işlemler haşlama olan her parti için.	Yeniden haşlama işlemi yapılması, yapılamayanlar için imha, personel eğitimi (Aşçı, Haccp Temsilcisi)	
ET İŞLEME	Uygun olmayan sıcaklıkta , uzun süre bekleterek işleme sonucu mikroorganizma üremesi	Max. 15 C çalışma ortamında max. 2 saatte işleme	Et işleme sıcaklık ve süresinin kaydedilmesi (Hazırlık Elemanı)	İşleme yapılan her ürün için düzenli takip ve sıcaklık ölçümlerinin ve süresinin kaydedilmesi.	Uygun olmayan sıcaklıkta işleme yapılmış iş ürünlerin potansiyel güvenli olmayan ürün olarak değerlendirilmesi, Personel eğitimi (Hazırlık personeli, Haccp Temsilcisi)	
HAZIRLAYAN :			ONAYLAYAN :			

AŞTAT	KALİTE PLANI						DÖKÜMAN NO	REV.TARİHİ
							KP.01	
							TARİH	SAYFA NO
								1/5
KONTROL KATEGORİSİ	AŞAMA	KRİTER	ÖLÇÜM YÖNTEMİ	ÖLÇÜM PERİYODU	KABUL KRİTERİ	DÜZELTİCİ FAALİYET	KONTROL EDEN	
Girdi Kontrol Kuru gıdalar	Mal kabul (OpÖGP3)	Girdi Kalite Kriterlerine uygunluk	Görsel, üretim ve son kullanma tarihleri Araç kontrol	Her mal girişinde	Girdi Kalite Kriterleri belirtilen kriterlere uygunluk	Şartlı kabul veya Tedarikçi Hata Bildirim Raporu ile tedarikçiden düzeltme isteği	Kalite Yöneticisi	
Girdi Kontrol Soğuk zincirde gelen gıdalar	Mal kabul (OpÖGP1)	Girdi Kalite Kriterlerine uygunluk	son kullanma tarihleri. Ürün sıcaklık ölçümleri Araç kontrol	Her mal girişinde	Girdi Kalite Kriterleri belirtilen kriterlere uygunluk	Şartlı kabul veya Tedarikçi Hata Bildirim Raporu ile tedarikçiden düzeltme isteği	Kalite Yöneticisi	
Girdi Kontrol Ambalaj malzemeleri	Mal kabul (OpÖGP2)	Girdi Kalite Kriterlerine uygunluk	Görsel Araç kontrol	Her mal girişinde	Yar. Malz. Kalite Kriterleri belirtilen kriterlere uygunluk	Şartlı kabul veya Tedarikçi Hata Bildirim Raporu ile tedarikçiden düzeltme isteği	Kalite Yöneticisi	
Kazan Yemekleri	Pişirim Sonrası	Tuz Durumu Yağ Durumu Pişme Durumu Lezzet Koku Kıvam	Duyusal ölçümler yapılır	Kazanlarda üretilen her ürün için	Tat uygunluğu Görsel uygunluk	Uygunsuzluk giderilebilecek gibi ise giderilir. Ürün kullanımdan kaldırılır alternatif ürün üretilir.	Üretim Sor. Kalite Yöneticisi	
	Pişirim Sonrası	Sıcaklık	Termometre ile ölçüm	Kazanlarda üretilen her ürün için	min. 75 C	Ürün sıcaklığı min 75 C olacak şekilde tekrar ısıtılır.	Üretim Sor. Kalite Yöneticisi	
	Thermobox (kullanılıyor ise) (KKN1)	Sıcaklık	Termometre ile ölçüm	Kazanlarda üretilen her ürün için	min. 65 C	Ürün sıcaklığı min 75 C olacak şekilde tekrar ısıtılır.	Üretim Sor. Kalite Yöneticisi	
Fırın Yemekleri	Fırınlama Sonrası (KKN4)	Sıcaklık	Termometre ile ölçüm	Fırınlarda üretilen her ürün için	min. 75 C	Ürün sıcaklığı min 75 C olacak şekilde tekrar ısıtılır.	Üretim Sor. Kalite Yöneticisi	

AŞTAT		KALİTE PLANI						DOKÜMAN NO	REV.TARİHİ
								KP.01	
								TARİH	SAYFA NO
									2/5
KONTROL KATEGORİSİ	SAFHA	KRİTER	ÖLÇÜM YÖNTEMİ	ÖLÇÜM PERİYODU	İSTENİLEN DEĞER	DÜZELTİCİ FAALİYET	KONTROL EDEN		
Fırın Yemekleri	Pişirim Sonrası	Tuz Durumu Yağ Durumu Pişme Durumu Lezzet Koku Kıvam	Duyusal ölçümler yapılır	Fırınlarda üretilen her ürün için	Tat uygunluğu Görsel uygunluk Kıvam uygunluğu	Uygunsuzluk giderilebilecek gibi ise giderilir. Ürün kullanımdan kaldırılır alternatif ürün üretilir.	Üretim Sor. Kalite Yöneticisi		
Fırın Yemekleri	Thermobox (kullanılıyor ise) (KKN1)	Sıcaklık	Termometre ile ölçüm	Fırınlarda üretilen her ürün için	min. 65 C	Ürün sıcaklığı min 75 C olacak şekilde tekrar ısıtılır.	Üretim Sor. Kalite Yöneticisi		
Izgara Yemekler	Izgara Sonrası (KKN4)	Sıcaklık	Termometre ile ölçüm	Izgara yapılan her ürün için	min. 75 C	Ürün sıcaklığı min 75 C olacak şekilde tekrar ısıtılır.	Üretim Sor. Kalite Yöneticisi		
	Izgara Sonrası	Tuz Durumu Yağ Durumu Pişme Durumu Lezzet Koku	Duyusal ölçümler yapılır	Izgara yapılan her ürün için	Tat uygunluğu Görsel uygunluk	Uygunsuzluk giderilebilecek gibi ise giderilir. Ürün kullanımdan kaldırılır alternatif ürün üretilir.	Üretim Sor. Kalite Yöneticisi		
	Thermobox (kullanılıyor ise) (KKN1)	Sıcaklık	Termometre ile ölçüm	Izgara yapılan her ürün için	min. 65 C	Ürün sıcaklığı min 75 C olacak şekilde tekrar ısıtılır.	Üretim Sor. Kalite Yöneticisi		
Soğuk Servis Edilecek Ürünler	Soğutma başlangıcı ve sonu (KKN3)	Sıcaklık ve süre	Termometre ile ölçüm	Soğutma işlemi uygulan her ürün için	Soğutmaya başladıktan sonra 5 saat içinde 4-10 C olacak.	Daha düşük porsiyonlara bölünerek derin dondurucuda soğutulur.	Üretim Sor. Kalite Yöneticisi		
Soğuk Servis Edilecek Ürünler	Soğutma başlangıcı ve sonu	Tuz/Şeker durumu Yağ, pişme durumu Lezzet Koku Kıvam	Duyusal ölçüm yapılır.	Soğutma işlemi uygulan her ürün için	Tat uygunluğu Görsel uygunluk Kıvam uygunluğu	Uygunsuzluk giderilebilecek gibi ise giderilir. Ürün kullanımdan kaldırılır alternatif ürün üretilir.	Üretim Sor. Kalite Yöneticisi		

AŞTAT		KALİTE PLANI				DÖKÜMAN NO	REV.TARİHI
						KP.01	
						TARİH	SAYFA NO
							3/5
KONTROL KATEGORİSİ	SAFHA	KRİTER	ÖLÇÜM YÖNTEMİ	ÖLÇÜM PERİYODU	İSTENİLEN DEĞER	DÜZELTİCİ FAALİYET	KONTROL EDEN
Çiğ Tüketilen Salatalar	Çöktürme ve Yıkama (KKN2)	Klorlama yapılması	1 Lt.suya 5 ml. K44 oranında yıkama suyu klorlanır.	Her yıkama işleminde	duralama sonrası rezidüel klor mik. 0,5 ppm olacak.	Çözelti hazırlanarak klorlama yapılır. Yıkama işlemi tekrarlanır.	Kalite Yöneticisi Üretim Sor.
Çiğ Tüketilen Salatalar	Hazırlık Bitimi	Tuz Durumu Yağ Durumu Koku Lezzet	Duyusal	Her ürün için	Tat uygunluğu Görsel uygunluk	Uygunsuzluk giderilebilecek gibi ise giderilir. Ürün kullanımdan kaldırılır alternatif ürün üretilir.	Kalite Yöneticisi Üretim Sor.
Kızartma Yağı Kontrolü	Kızartma işlemi (KKN5)	Polar Komponent ölçümü sonucu uygunluk (%TPM)	Yağ Analiz cihazı ile ölçüm yapılır	Kızartma öncesi ve sonrası	max. %24 TPM	Yağ ömrü az kalmış ise yeni yağ ilavesi yapılır. Ömrü dolmuş ise yeni yağ kullanılır.	Kalite Yöneticisi Üretim Sor.
Bulaşık Yıkama Kontrolü	Bulaşık yıkama (OpÖGP4)	Deterjan kalıntısı olmayacak	Yıkanan kapların üzerine Fenolftalein damlatılır.	Her bulaşık yıkama sonrası	Pembe renk oluşmayacak	Kaplar tekrar iyice durulattılır.	Kalite Yöneticisi
Un Eleme	Üretim hazırlık (OpÖGP5)	Yabancı madde	Elek kontrolü	Her eleme öncesi ve sonrası	Elekte hasar olmaması	Elekte hasar tespit edilir ise arıza bildirimini yapılır, arıza giderilinceye kadar elle eleme işlemleri gerçekleştirilir.	Kalite Yöneticisi
Bakliyat Ayıklama	Üretim hazırlık (OpÖGP6)	Yabancı madde	Ayıklama yapılan çuvallarda yabancı madde görülmemesi	Her ayıklama işlemi sırasında	Yabancı madde ve böcek içermemeli	Ayıklama sırasında yabancı madde tespit edilmeyene kadar ayıklanır, böcek tespit edilir ise ürün ret edilir.	Kalite Yöneticisi
Soğuk Depolar Sıcaklık Kontrolleri	Depolama (OpÖGP7)	Ürünleri Soğukta Depo lama belirtilen değerler	Belirlenen periyotlarda depo sıcaklık göstergeleri kayıt edilir.	4 saatte bir ölçüm yapılır.	Ürünleri Soğukta Depo lama belirtilen değerler	Oda içindeki ürünlerin sıcaklıkları ölçülür, sonuçlar yüksek çıkar ise oda bakıma alınır ürünler başka odalara taşınır.	Üretim Sorumluları

AŞTAT		KALİTE PLANI				DÖKÜMAN NO	REV.TARİHİ
						KP.01	
				TARİH	SAYFA NO		
						4/5	
KONTROL KATEGORİSİ	SAFHA	KRİTER	ÖLÇÜM YÖNTEMİ	ÖLÇÜM PERİYODU	İSTENİLEN DEĞER	DUZELTİCİ FAALİYET	KONTROL EDEN
Temizlik Sonrası kontrol	Temizlik (OpÖGP8)	Temizlik sonrası görsel kirlilik olmaması	Yapılan temizlik işlemleri görsel olarak kontrol edilir.	Temizlik Kontrol belirtilen periyotlar	Temizlenen alet, yer, ekipmanda kirlilik olmaması.	Temizlik yeniden yapılır Temizlik kimyasalları veya oranları değiştirilebilir. Temizlik planları revize edilir.	Temizlik Sorumlusu
Yıkama sonrası ekipman hijyen kontrolleri	Temizlik (OpÖGP8)	Kullanılan test yöntemine göre olulu sonuç alınması	Kullanılan teste göre tanımlanmış yöntem.	Haftada bir	Kullanılan test yönteminin sonuçlarına uygunluk.	Temizlik yöntemi, temizlik periyodu, kullanılan kimyasal ve dozaj gözden geçirilir. Temizlik Planı revize edilir. Tem. Pers. eğitim tekrarlanır.	Kalite Yöneticisi
Üretilen ürünlerden mikrobiyolojik analiz yaptırılması	Kazan yemekleği Fırın Yemeği Soğuk servis edilen ürün	Türk Gıda Kodeksi Mikrobiyolojik Kriterler Tebliği "Tüketime Hazır Yemek" değerleri	Dış laboratuarda mikrobiyolojik analiz	Her 3 ayda bir kez	Türk Gıda Kodeksi Mikrobiyolojik Kriterler Tebliği "Tüketime Hazır Yemek" değerleri	Gıda Güvenliği Ekibi konuyla ilgili araştırma yapar bulgular çerçevesinde sistem revizyonu yapar.	Kalite Yöneticisi
İşletme suyunda günlük kontroller	Üretim, hazırlık (OpÖGP9)	Dezenfeksiyon sisteminin görsel kontrolü	Klor pompasının ve U.V nin çalışma kontrolleri	Her gün	Dezenfeksiyon sisteminin çalışması	Klor pompasının veya U.V nin çalışmaması durumunda hemen dışardan su temin edilir.	Kalite Yöneticisi
İşletme suyundan mikrobiyolojik analiz yaptırılması	Üretim, hazırlık	Türk Gıda Kodeksi İnsani Tüketim Amaçlı Sular "İçme-Kullanma Suları" için Mikrobiyol. Kriterler	Dış laboratuarda mikrobiyolojik analiz	Her 3 ayda bir kez	Türk Gıda Kodeksi İnsani Tüketim Amaçlı Sular "İçme-Kullanma Suları" için Mikrobiyol. Kriterler değeri	Analiz sonucu olumlu çıkana kadar şebeke suyuna geçilir. Gıda Güvenliği Ekibi konuyu araştırır ve su ile ilgili sistem revizyonu yapar.	Kalite Yöneticisi
Et Yemekleri	Pişirim Sonrası	Sıcaklık	Termometre ile ölçüm	Üretilen her ürün için	merkez sıcaklık min. 75 C	Ürün sıcaklığı min 75 C olacak şekilde tekrar ısıtılır.	Üretim Sor. Kalite Yöneticisi

AŞTAT		KALİTE PLANI					DÖKÜMAN N°	REV.TARİHİ
							KP.01	
							TARİH	SAYFA NO
							5/5	
KONTROL KATEGORİSİ	SAFHA	KRİTER	ÖLÇÜM YÖNTEMİ	ÖLÇÜM PERİYODU	İSTENİLEN DEĞER	DÜZELTİCİ FAALİYET	KONTROL EDEN	
Termobokstan çıkan yemeğin kontrolü	Servis (OpÖGP 10)	Sıcaklık	Termometre ile ölçüm	Her parti	min. 65 C	Gıda Güvenliği Ekibi ile iletişim ve değerlendirme sonucu imha.	Servis Sorumlusu	
HAZIRLAYAN				ONAYLAYAN				

		ACİL DURUM PLANI			Rev. Tarihi : --	
					Rev. No: 00	
OLAY	TEHLİKE	HAZIRLIK VE ÖNLEMLER	DÜZELTİCİ FAALİYET	SORUMLU KİŞİ	İLETİŞİM	
YANGIN	Yangın sonucu çıkan isin ve yanmış enkazın gıdalara bulaşması	Yangın tüplerinin ilgili yerde olması Tüp kontrollerinin periyodik yapılması yangın eğitimi	Temizlik ve dezenfeksiyon işlemleri yapılarak, gerekli hijyeni sağlama Bulaşmış yada riskli gıdaların imhası	Ekip Lideri	Genel Müdür İtfaiye	
SU BASKINI	Mutfağın, gıdaların ve kullanılan su kaynaklarının bulaşması	İşletmenin su deposunun bulunması Dışardan içme suyu kalitesinde su temini için önceden anlaşma	Temizlik ve dezenfeksiyon işlemleri yapılarak, gerekli hijyeni sağlama Bulaşmış yada riskli gıdaların imhası Temiz ve içilebilir nitelikte su temini	Ekip Lideri	Sağlık Müdürlüğü Su Tedarikçisi	
ENERJİ KESİNTİSİ	Gıdaların uygun olmayan koşullarda depolanması ve muhafazası	Yedek bir güç kaynağının (Jeneratör) bulundurulması	Uzun süreli kesintilerde işletmenin kapatılarak, yeni müşteri alınmaması, dolapların fazla açılmaması	Ekip Lideri Genel Müdür	Elektrik İdaresi Müşteriler	
DEPREM	Yıkıntı ve tozların mutfak içine dağılarak ekipman ve açıktaki gıdalara bulaşması	Deprem eğitimi, gerekirse tatbikatı yaparak personeli bilinçlendirme	Temizlik ve dezenfeksiyon işlemleri yapılarak, gerekli hijyeni sağlama Bulaşmış yada riskli gıdaların imhası	Ekip Lideri	Genel Müdür Sivil Savunma Sağlık Müdürlüğü	
ZEHİRLENMELER	Zehirlenmeye neden olan gıdanın depoda bulunması ve çapraz bulaşmaya yol açması	Depodaki bütün gıdaların uygun şartlarda muhafazası, hijyen kurallarının uygulanması	Zeh. Yapan gıdanın devamı varsa numune alınarak incelenir. bulaşma riski olan gıdalar değerlendirilir. Sorunun kaynağına göre,planlar gözden geçirilir.	Ekip Lideri	Genel Müdür Müşteriler Sağlık Müdürlüğü Ambulans	
SU KESİNTİSİ	Temiz ve içme suyu kalitesinde su bulunamaması	İşletmenin su deposunun bulunması Dışardan içme suyu kalitesinde su temini için önceden anlaşma	Temiz ve içilebilir nitelikte su temini Su bulunamadığı durumda işletmeyi geçici olarak kapatma	Ekip Lideri Genel Müdür	Su İdaresi Su Tedarikçisi Müşteriler	
HAZIRLAYAN:			ONAYLAYAN:			

AŞTAT	DÜZELTİCİ VE ÖNLEYİCİ FAALİYET İSTEK(DÖFİ) FORMU	
DÖF NO :		
UYGUNSUZLUĞUN TANIMI ve SEBEBİ:		
UYGUNSUZLUK İÇİN YAPILACAK İŞLEM : DÜZELTİCİ FAALİYET <input type="checkbox"/>		
ÖNLEYİCİ FAALİYET <input type="checkbox"/>		
DÖFİ TALEP EDEN	DÖFİ TALEP EDİLEN	DÖFİ TALEP TARİHİ
PLANLANAN UYGULAMA TARİHİ :		
YAPILAN FAALİYET :		
GERÇEKLEŐME TARİHİ :		
TAKİP DENETİMİ SONUCU, ALINAN ÖNLEMLER (DÖFİ talep eden kişi tarafından doldurulacak)		
UYGULANMIŐTIR <input type="checkbox"/> UYGULANMAMIŐTIR <input type="checkbox"/> ETKİNLİK KONTROL TARİHİ :		
ETKİNLİK KONTROL SONUÇLARI (DÖFİ talep eden kişi tarafından doldurulacak) :		
YETERLİDİR <input type="checkbox"/> YETERSİZDİR <input type="checkbox"/> YETERSİZSE YENİ DÖFİ NO :		
AÇIKLAMALAR :		
DÖFİ TALEP EDEN	DÖFİ TALEP EDİLEN	YÖNETİM TEMSİLCİŐİ

AŞTAT	ÜRÜN RED RAPORU	
TARİH	ÜRÜN ADI	TEDARİKÇİ
PARTİ NO	TEDARİKÇİ PARTİ NO	RED EDİLEN MİKTAR
<u>RED SEBEBİ :</u>		
DÜZENLEYEN	ONAY	

MÜŞTERİ İSTEK VE ŞİKAYET BİLDİRİM FORMU

Problem Bildiren Firma İsmi		Tarih \ Saat	
Firma Yetkili Kişi İsmi \ Ünvanı		Firma Telefonu	
Problemi Alan Kişi \ Görevi			
Problem Konusu*			
Problem Detayları			
Bu bölüm Müşteri İlişkileri Sr. tarafından kayıt edilir.			
Aktarılan Kişi		Alış Tarihi	
DÖFİ Düzenlendi ise; Rapor No		Aktarma Tarihi	
Bu Bölüm Problemi Çözen Süreç Sahibi tarafından kayıt edilir.			
Yapılan Faaliyet			
Faaliyeti Yapan Kişi		Faaliyet Tarihi	
Bu bölüm Müşteri İlişkileri Sr.tarafından değerlendirilir. Müşteri görüşmeleri ile ilgili detaylar bu bölümde yer alır.			
Faaliyet İzleme Sonucu			
Faaliyeti İzleyen Kişi		Kapanış Tarihi	
MÜŞTERİ PROBLEMİ	KABUL	RED	

* Tespit edilen problem konu başlıkları : Ürün Yapısı / Yabancı Madde / Porsiyon Yetersizliği / Eksik Teslimat / Yanlış Ürün / Ekipman Temizliği /Menü Beğenisi

AŞTAT	MÜŞTERİ ZİYARET FORMU
FİRMA ADI:	TARİH :
GÖRÜŐÜLEN KİŞİLER :	SAAT :
İNCELEMİY GERÇEKLEŐTİRENLER :	
İNCELEME NEDENİ :	
MÜŞTERİ AÇIKLAMALARI :	
DÜŞÜNCELER :	
AKTARILAN BÖLÜMLER :	

FR 06 03

ÜRÜN BİLEŞENLERİ	PARTİ NO	TEDARİKÇİ FİRMA	
ÜRETİM HATASI İSE HATA AÇIKLAMASI :			
(MİKROBİYOLOJİK ve KİMYASAL ANALİZ İÇİN) ÜRÜNE AİT NUMUNE BİLGİLERİ			
NUMUNE AÇIKLAMASI (ŞAHİT, MÜŞTERİDE ALINAN)	GÖNDERİLEN LABORATUAR	GÖNDERİLDİĞİ TARİH	
YAPILAN ANALİZLER		SONUÇLAR	
GERİ ÇAĞIRMA FAALİYETİNİ YÜRÜTENLER			
ADI SOYADI	İMZA	ADI SOYADI	İMZA

AŞTAT	GIDA GÜVENLİĞİ GEÇERLİ KILMA RAPORU			
	GEÇERLİ KILMA ÇALIŞMASINI BAŞLATAN ETKENLER			TARİH :
<input type="checkbox"/> Yasal mevzuatların değişmesi	<input type="checkbox"/> Mevcut akış şemalarının dışında kalacak şekilde yeni bir ürün devreye alma.	<input type="checkbox"/> Hazırlama, pişirme, soğutma v.b. daha önce kullanılan teknik ve teknolojilerde bir değişiklik olması durumu.		
<input type="checkbox"/> Mevcut ekipmanlardan farklı bir ekipmanın kullanımına başlanması.	<input type="checkbox"/> İş akışlarında değişiklik yapılması.	<input type="checkbox"/> Daha önce belirlenen kritik limit değerlerinde değişiklik yapılması.		
<input type="checkbox"/> Daha önce öngörülmeyen yeni bir tehlikenin fark edilmesi.	<input type="checkbox"/> İzleme sisteminde bir değişiklik yapılması (kontrol sıklığı yada metotlarında değişiklik yapılması gibi)	<input type="checkbox"/> Mevcut hammaddelerden farklı özelliklere sahip yeni bir hammadde kullanımı durumunda.		
<input type="checkbox"/> Ürünlerin kullanım amaçlarında değişiklik yapılması.	<input type="checkbox"/> Çevresel şartlarda değişiklikler meydana gelmesi.	<input type="checkbox"/> Diğer :		
GEÇERLİ KILMA KONULARI	SONUÇ	AÇIKLAMA	SONUÇ HAYIR İSE YAPILACAK FAALİYET	TERMIN TARİHİ TAKİP SORUMLUSU
Salatalarda klorlama yapmak potansiyel tehlikeleri kontrol etmekte yeterli mi?				
Nihai üründe yapılan mikrobiyolojik test sonuçları limitler içinde mi?				
Soğuk sevk edilecek ürünler için potansiyel tehlikeleri kontrol etmek için belirlenmiş olan sıcaklık ve süre yeterli mi?				
Nihai üründe yapılan mikrobiyolojik test sonuçları limitler içinde mi?				
Sıcak sevk edilecek ürünler için potansiyel tehlikeleri kontrol etmek için belirlenmiş olan sıcaklık ve süre yeterli mi?				
Nihai üründe yapılan mikrobiyolojik test sonuçları limitler içinde mi?				
Un eleme için kullanılan yöntem fiziksel bulaşmaları önleme konusunda etkin ve yeterli mi?				
Üretimde kullanılan su için yapılan arıtma mikroorganizmalardan arındırma işlemleri istenen sonuçları vermek için yeterli mi ?				
KKN ler için belirlenen kritik limitler uygun ve yeterli mi? (ilgili yönetmelikler, bilimsel yayınlar, müşteri şikayetleri, uygunsuza ürün verileri incelendiğinde)				
İzleme / kontrol sıklığımız uygun ve yeterli mi?				
Sapma olma durumunda belirlenmiş olan düzeltici faaliyetler sapmaları gidermekte etkili mi?				
Hijyen uygulamalarını gözlemek amacı ile ilgili kullanılan hijyen ölçüm yöntemleri etkin ve yeterli mi?				
Kızartma yağı kontrol yöntemi amaca uygun, ölçüm sonuçları geçerli mi?				
Bulaşık makinesi çıkışında yapılan kimyasal kalıntı kontrolleri için uygulanan yöntem etkin ve yeterli mi?				

GEÇERLİ KILMA KONULARI	SONUÇ	AÇIKLAMA	SONUÇ HAYIR İSE YAPILACAK FAALİYET	TERMIN TARİHİ TAKİP SORUMLUSU
Geçmiş veriler incelendiğinde ürün uygunsuzluk nedenleri belirli konularda mı yoğunlaşmış?				
Her hangi bir gıda zehirlenmesi olayı yaşanmış mı?				
Kullanılan hammadde kaynaklı geri çağırma işlemi yapılmış mı?				
Üretim hatası kaynaklı yapılan geri çağırma olayı var mı?				
Personel akciğer filmleri, burun ve portör incelemeleri yasaların istediği periyotta mı?				
Personel sağlığı açısından belirlenmiş yasal yeni koşullar var mı?				
Haşere ve kemirgen mücadele yöntemleri uygun ve etkin mi?				
Temizlik ve dezenfeksiyon amaçlı kullanılan kimyasalların güvenlik veri kağıtları mevcut ve standartlara uygun mu?				
Gıdalar ile temas eden makinelerde kullanılan yağlar gıdalara uygun olup olmadığına dair belgeler mevcut mu?				
Bilimsel yayın, internet v.b.den yapılan araştırmalara göre bizim sektörle ilgili daha önce akla gelmeyen yeni bir potansiyel tehlike var mı?				
RAPOR TOPLANTISINA KATILANLAR				
HAZIRLAYAN :		HAZIRLAMA TARİHİ :		

AŞTAT	GIDA ZEHİRLENMESİ İNCELEME FORMU					
YEMEKHANE			TARİH :			
FİRMA ADI :			YEMEK SAYISI :			
YEMEK GELİŞ SAATİ :		ISITMAYA BAŞLAMA SAATİ :				
YEMEK BAŞLAMA SAATİ :		YEMEK BİTİŞ SAATİ :				
YEMEKHANE KOŞULLARI :						
KALAN YEMEKLER NE YAPILIYOR :						
TABAK, ÇATAL, KAŞIK ve BARADAKLAR NASIL YIKANIYOR :						
İÇME ve KULLANMA SUYU KAYNAĞI :						
ŞİKAYETİN ÖZETİ :						
ZEHİRLENEN PERSONEL						
TÜKETİLEN YEMEK ADI						
TÜKETEN PERSONEL SAYISI						
YEMEK TÜKETEN KİŞİ SAYISI :			ZEHİRLENEN PERSONEL SAYISI :			
İŞE GELMEYEN PERSONEL SAYISI :			RAHATSIZLIĞI HAFİF OLAN PERSONEL :			
ŞİKAYET BAŞLAMA SAATLERİ		(2 – 6) SAAT ARASI		(6 – 12) SAAT ARASI		
PERSONEL SAYISI						
ŞİKAYETLER	BULANTI	İSHAL	KUSMA	ATEŞ	HALSİZLİK	BAŞ DÖNMESİ
PERSONEL SAYISI						
İSHAL	MUKUSLU	KANLI	SULU	GÜN İÇİNDE 2-4 KEZ	GÜN İÇİNDE 4 – 6 KEZ	GÜN İÇİNDE 6 VE ÜZERİ
PERSONEL SAYISI						
YEMEK DIŞI TÜKETİLEN BAŞKA YİYECEK VAR MI?						
DOKTOR GÖRÜŞLERİ						
AKTARILAN BÖLÜMLER : GENEL MÜDÜR, PAZARLAMA,						

ADINIZ SOYADINIZ:.....

.../.../ 20..

BAŞVURULAN GÖREV:.....

FOTOĞRAF

ADRESİNİZ:.....

TELEFON NO:.....

DOĞUM TARİHİNİZ VE YERİ:.....

MEDENİ HALİNİZ?

EVLİ BEKAR DUL ASKERLİK DURUMUNUZ NEDİR? YAPILDI YAPILMADI

ÖĞRENİM DURUMUNUZ NEDİR?.....

SÜRÜCÜ EHLİYETİNİZ VAR MI?VAR İSE SINIFI NEDİR?.....

HASTALIK VEYA AMELİYAT GEÇİRDİNİZ Mİ? EVET HAYIR

DAHA ÖNCE ÇALIŞTIĞINIZ İŞLER HANGİLERİDİR?

(En Son Çalıştığınız Yerden Başlayarak Yazınız.)

İş Yeri Adı	Giriş/Çıkış tarihi	Görevi	Ayrılış Nedeni	Ne Kadar Çalıştınız?

HAKKINIZDA BİLGİ ALINABİLECEK KİŞİ?

Adı Soyadı	Görevi	Telefon

FAZLA MESAI YAPMAYI KABUL EDER MİSİNİZ? EVET HAYIR

DAHA ÖNCEKİ İŞİNİZDE AYLIK NET ÜCRETİNİZ?.....

BİZDEN TALEP ETTİĞİZ AYLIK NET ÜCRET?.....

HANGİ TARİHTE İŞE BAŞLAYABİLİRSİNİZ?.....

İŞE ALINAN PERSONEL 1 AY İÇİNDE İŞ YERİNDEN AYRILIRSA, İŞ YERİNDEN

HERHANGİ BİR HAK TALEP EDEMEZ.

İŞ YERİNDEN AYRILMAK İSTEYEN PERSONEL 15 GÜN ÖNCEDEN YETKİLİYE HABER

VERMEK ZORUNDADIR.

OKUDUM ŞARTLARI KABUL EDİYORUM.

İŞ VEREN

İMZA:

İMZA:

DÜŞÜNCELER:.....

KARAR AĞACI

AŞTAT	HAMMADDE KARAR AĞACI			Doküman No	Rev. No
				Tarih	Sayfa No 1/1
KONU	GENEL				
Girdi Kontrol doğrultusunda değerlendirilen hammaddeleri; Teknik spesifikasyonda yer alan kategorilere göre sorgulama yapınız.	S1. Hammaddeyle birlikte gelebilecek bir tehlike var mıdır? HAYIR ise ; Bir sonraki hammaddeye geçin. EVET ise; S2 den devam edin.	S2. Siz veya tüketici tarafından bu tehlikeyi üründen uzaklaştıracak bir proses gerçekleştiriliyor mu? HAYIR ise; Hassas hammadde. Yüksek seviyede kontrol gerekli. Son sütuna giderek KKN no verin. EVET ise ; S 3 den devam edin.	S3. Üretim malzeme ve ekipmanlarına yada diğer ürünlere kontrol edilemeyecek bir çapraz bulaşma riski var mıdır? HAYIR ise ; Bir sonraki hammaddeye geçin. EVET ise ; Hassas hammadde. Yüksek seviyede kontrol gerekli. Son sütuna giderek KKN no verin.	KKN numarası. Belirlenen diğer tehlike ile devam edin.	
HAZIRLAYAN		ONAYLAYAN			

AŞTAT	İŞLEM BASAMAĞI KARAR AĞACI	Doküman No	Rev. no
		Tarih	Sayfa No 1/1
KONU	GENEL		

<p>Proses basamağında tehlike var mıdır ?</p> <p>Belirlenen tehlike daha önceki herhangi bir basamakta elemine edilmişse , diğer tehlikeye geçin.</p> <p>Tehlikeye ait sorgulama yapılmamışsa S1' den devam edin.</p>	<p>S1. Tehlike için önleyici tedbirler var mıdır ?</p> <p>HAYIR ise ;</p> <p>Ürün Güvenliği için bu işlem basamağında tehlike kontrolü gerekli ise ; işlem basamağı, işlem yada ürün modifiye edilir. S1' den itibaren tehlike yeniden sorgulanır.</p> <p>Ürün Güvenliği için bu işlem basamağındaki tehlike kontrolü gerekmiyorsa, KKN değil.</p> <p>EVET ise S2 den devam edin.</p>	<p>S2. Bu işlem basamağı tehlikeyi giderecek veya kabul edilebilir bir düzeye indirgeyecek yapıdamıdır?</p> <p>HAYIR ise; S 3 den devam edin.</p> <p>EVET ise KKN son sütuna giderek numara verin.</p>	<p>S3. Bulaşmanın kontrol edilebilir seviyelerin üzerine çıkması veya kabul edilemez seviyelere ulaşması mümkün müdür?</p> <p>HAYIR ise KKN değil .</p> <p>EVET ise S 4' ten devam edin.</p>	<p>S4. Sonraki işlem basamakları veya davranış, belirlenen tehlikeyi yok edebilir ya da kabul edilebilir seviyelere indirebilir mi?</p> <p>HAYIR ise KKN son sütuna giderek numara verin.</p> <p>EVET ise KKN değil.</p> <p>Belirlenmiş diğer tehlikeye geçin.</p>	<p>KKN numarası. Belirlenen diğer tehlike ile devam edin.</p>
---	--	---	---	---	--

HAZIRLAYAN	ONAYLAYAN