

سُبْرَة



کارگاه تخصصی اصول ممیزی PRPS در واحد های غذایی

ارائه دهنده : دکتر مهدی بنایی

کارشناس کنترل مواد غذایی اداره نظارت بر مواد
غذایی، آرایشی و بهداشتی یزد



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

مقدمه

تامین احتیاجات غذایی برای جمعیت رو به فزاینده جهان از مهمترین مسائلی است که ذهن مسئولین بخش های مختلف، خصوصاً صنعت، کشاورزی و بهداشت را به خود مشغول نموده است.

از سویی تامین سلامت مواد غذایی می تواند شرط لازم برای تامین سلامت جامعه و یکی از شاخص های مهم توسعه باشد بروز موارد متعدد بیماری های منتقله از راه مواد غذایی در جهان لزوم توجه به بکارگیری بهداشت مواد غذایی را بیش از پیش نمایان می سازد.

مسلمآ برای اینکه ماده غذایی سالم و بهداشتی تولید و توزیع و عرضه شود اجرای برنامه های پیش نیاز و نیز روش های کنترل بهداشتی از اهمیت خاصی برخوردار است و در این راستا استفاده از برنامه PRPs/GMP در طول تولید و عرضه ماده غذایی می تواند در بالابردن تضمین سلامت غذا برای مصرف کننده امری ضروری باشد.



اهمیت پیاده سازی PRPs در واحد های تولیدی

در راستای اهداف و سیاست های سازمان غذا و دارو در جهت رتبه بندی سالیانه واحد های تولیدی براساس چک لیست PRPs و اهمیت موضوع درجه بندی کارخانجات تحت پوشش و تعیین گرید آنها از A تا D و با توجه به لزوم کسب رتبه A در اعطای برخی از مجوز های بهداشتی ویژه از جمله نشان ایمنی و سیب سلامت، اقدام در جهت تایید گواهی های مدیریت کیفیت HACCP و ISO ۲۲۰۰۰ و همچنین تفویض ترخیص و واردات مواد اولیه مصرفی در خطوط تولید و.... و نیز لزوم کسب رتبه حداقل B جهت صدور پروانه ساخت برای تولید با ظرفیت خالی و صادرات و همچنین با عنایت به اهمیت موضوع مستندسازی در افزایش امتیاز و ارتقاء رتبه کارخانجات براساس چک لیست مذکور می باشد



PREREQUISITE/INTRODUCTION

- برنامه های ایمنی مواد غذایی در واقع هم برنامه های پیش نیاز و هم برنامه آنالیز خطرات احتمالی ایمنی مواد غذایی را در بر می گیرند و به منظور بکارگیری اقدامات کنترلی مورد نیاز برای حذف کردن، پیشگیری یا کاهش خطرات استفاده می شوند.
- همچنین برنامه های PRPs / GMP بعنوان برنامه های حمایت کننده از سیستم های کنترل بهداشتی بیان می گردند و مترادف های روش خوب کشاورزی ، روش خوب دامپزشکی ، روش خوب ساخت، روش خوب بهداشتی ، روش خوب تولید ، روش خوب توزیع و روش خوب تجارت را در بر می گیرد.



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

برنامه های پیش نیازی استقرار نظام مدیریت ایمنی

- قبل از اجرای سیستم مدیریت ایمنی در موسسات تولیدی ، اجرا ، کنترل و پایش برنامه های پیش نیازی (Pre Requisite Programs) ضروری می باشد.
- این برنامه ها ، برنامه های اجرایی بوده و فاکتورهایی را کنترل می کنند که ممکن است مستقیما در ارتباط با تولید نباشند.
- برنامه های پیش نیازی سبب می شوند تا در موسسه تولیدی شرایط مناسب جهت تولید محصول سالم و ایمن فراهم گردد.
- PRPs را می توان به عنوان قاعده سیستم مدیریت ایمنی به حساب آورد.
اگر PRPs به طور موثر و کارآمد اجرا و کنترل شوند ، اجرای سیستم مدیریت ایمنی آسان خواهد شد



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

تعریف ایمنی مواد غذایی

ایمنی مواد غذایی :

حصول اطمینان از اینکه ماده غذایی در هنگام تولید، آماده سازی، نگهداری،

حمل و نقل، توزیع و عرضه و یا خوردن زیان و آسیبی به مصرف کننده نمی

رساند

. هیچ غذای دارای ارزش تغذیه ای نیست مگر اینکه برای خوردن ایمن باشد.

ما می توانیم با شناسایی خطرات و استفاده از روش‌های ساده، از بروز بیماری‌های با منشاء مواد غذایی پیشگیری کنیم.



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

زنجیره غذایی

- برداشت کنندگان محصول
- تولیدکنندگان خوراک دام و طیور
- تولیدکنندگان و عمل آورندگان مواد غذایی
- تولیدکنندگان آفت کشها - کودهای شیمیایی - داروهای دامپزشکی
- تولیدکنندگان مواد اولیه افزودنیها
- حمل و نقل و انبارداری
- تولیدکنندگان تجهیزات و ماشین آلات
- تولید کنندگان مواد شوینده و ضد عفونی کننده
- عمدۀ فروشان
- خردۀ فروشان
- مصرف کنندگان



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

روش اجرایی ممیزی

◎ - هدف

هدف از این روش اجرایی تشریح نحوه انجام ممیزی از نظر برنامه ریزی ، اجرا ، گزارش دهی و پیگیری نتایج می باشد و اغلب حوزه هایی را که نیاز به بهبود یا اقدامات اصلاحی دارند مشخص می سازد.

این راهنمای منظور اجرای دقیق و کامل ارزیابی واحدهای تولید کننده مواد غذایی و آشامیدنی در کشور بر اساس اجرای برنامه های پیشنهادی تهییه شده و نحوه تکمیل و امتیازدهی چک لیست برنامه های

پیشنهادی PRPs را تشرح می نماید



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

روش اجرایی ممیزی

- دامنه ادامنه :
- ین روش اجرایی در داخل واحد های تولیدی بوده و کلیه فعالیتهای مرتبط با نظام کیفیت را در بر می گیرد.
- این راهنمای برای کلیه کارشناسان معاونتهای غذا و دارو دانشگاههای علوم پزشکی سراسر کشور کاربرد دارد



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

تعاریف :

- ممیزی : یک بررسی سیستماتیک و مستقل بمنظور تعیین انطباق فعالیتهای کیفیتی و نتایج مربوط به ترتیبات برنامه ریزی شده اثبات اجرای موثر برای دستیابی به اهداف تعریف شده می باشد.
- ممیزی های داخلی : ممیزی برنامه ریزی شده ای است که توسط ممیزان داخلی(مسئولین فنی) موسسه بر اساس برنامه زمانبندی سالیانه حداکثر هر ۶ ماه یکبار انجام می گردد.
- ممیزی های موردنی : به دستور مدیریت نظارت یا درخواست واحد مربوطه بر حسب ضرورت تحلیلها و سوابق کیفی به تشخیص اداره ممیزی برای تعدادی از واحدها و بر اساس بندهای مرتبط انجام می گیرد.
- انطباق : برآورده شدن نیازمندیها و الزامات مشخص شده در سیستم کیفیت را گویند.
- عدم انطباق : برآورده نشدن نیازمندیها و الزامات مشخص شده در سیستم کیفیت را گویند.



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

مسئولیتها

مدیر تضمین کیفیت :

ایشان نماینده مدیریت واحد تولیدی در سیستم کیفیت می باشند و کلیه فعالیتهای مرتبط با کیفیت زیر نظر ایشان انجام می گیرد.

مسئول اداره ممیزی :

مسئول انتخاب تیم ممیزی ، برنامه ریزی و سازماندهی امر ممیزی، اجرای ممیزی ، تعریف اقدام اصلاحی عدم انطباق ها و پیگیری انجام ، تجزیه و تحلیل یافته های ممیزی، تهییه گزارش ممیزی بر اساس نتایج بدست آمده و ارائه به مدیریت نظارت بر مواد غذایی جهت بررسی و اتخاذ تصمیم در کمیته ارزیابی خطر و ریسک اداره نظارت

سر ممیز :

هدایت تیم ممیزی را به عهده داشته و موظف است فرم های عدم انطباق و گزارشات ممیزی تیم خود را دریافت نموده و گزارش نهایی از ممیزی را تهییه کرده و به اداره نظارت ارائه نماید.

ممیزین :

موظف به انجام امر ممیزی در چارچوب وظایف محوله و تکمیل فرم عدم انطباق و ارائه به سر ممیز می باشند.

روش اجرای



- ممیزی سیستم کیفیت :
- اولین نیازمندی اساسی ممیزین داشتن یک چک لیست در قالب پرسشنامه هایی است که بعنوان راهنمای اختیار تیم ممیزی قرار می گیرد چک لیست بر اساس قوانین GMP و استاندارد ISO ۲۰۰۰:۱۵ و سایر الزامات استاندارد تدوین شده است .
- ضروری است قبل از ممیزی هر فرآیند تیم ممیزی با روش‌های اجرائی و دستورالعمل های مربوطه آشنا شود ، رئیس اداره ممیزی موظف است کلیه مدارک مورد نیاز از سوابق ممیزی های قبلی را برای آشنایی ممیزان با سیستم هر واحد در اختیار ممیزین قرار دهد.



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

روش اجرای

● تعیین تیم ممیزی و انتخاب یک نفر بعنوان سر ممیز و رهبر تیم (دارای صلاحیت و آموزش دیده)

● یادآوری : کلیه ممیزین می باشند آموزش های مورد نیاز جهت انجام ممیزی را گذرانده و صلاحیت آنان احراز شود.

● - مسئولیت تیم ممیزی

● - مشخص نمودن الزامات ممیزی

● - برنامه ریزی و اجرای مسئولیت های محوله به نحو موثر

● - مکتوب نمودن مشاهدات ممیزی

● - بررسی میزان اثربخشی اقدامات اصلاحی



مسئلېت سر ممېز

- مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر
- - برنامه ریزی ممیزی و اعمال تغییرات لازم در آن
 - - توجیه تیم ممیزی و ایجاد هماهنگی لازمه بین اعضاء تیم ممیزی
 - - مدیریت انجام ممیزی
 - - برگزاری جلسات افتتاحیه و اختتامیه
 - - ارزیابی و ارائه نتایج ممیزی
 - - تهییه گزارش ممیزی
 - - انجام مذاکرات با ممیزی شوندگان در ارتباط با عدم انطباقهای مشاهده شده



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

فرم اعلام ممیزی

از اداره نظارت بر مواد غذایی

.....جناب آقای / سرکار خانم
به مدیریت محترم واحد
بدینوسیله برنامه ممیزی، دوره را به اطلاع می رساند.

..... ساعت ممیزی : تاریخ ممیزی :

..... اعضای تیم ممیزی : سرممیز :

موارد مورد ممیزی - دامنه ممیزی : استاندارد مدیریت کیفیت وایمنی مود
غذایی / قوانین مقررات GMP

خواهشمند است در صورت عدم آمادگی واحد در تاریخ مقرر موارد را کتب
طرف مدت یک هفته به اداره نظارت بر مواد غذایی اعلام فرمایید.

با تشکر



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

نحوه امتیازدهی چک لیست

- در چک لیست بازنگری شده مجموع امتیاز ۲۰۰ در نظر گرفته شده است. امتیاز هر بند با توجه به بخش ها و قسمت های مورد ارزیابی در الزام هر بند تقسیم شده است.

● بطور مثال:

- وجود امکانات، فضای کافی و مجزا برای نگهداری مواد اولیه و بسته بندی = ۲ امتیاز
- نحوه بازیابی و استفاده مجدد از محصول نامنطبق و سوابق آن = ۲ امتیاز
- تطبیق ویژگی های آب مصرفی، یخ و بخارآب مورد استفاده با ویژگی های میکروبی و شیمیایی آب آشامیدنی = ۲ امتیاز
- وجود برنامه کنترل حشرات و جانوران مودی و سوابق پایش و اثربخشی آن = ۳ امتیاز



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مر

خود ارزیابی حداقل ۲ بار در سال در دوره های ۶ ماهه توسط مسئول فنی انجام میگیرد.

طی تکمیل چک لیست PRPS موارد زیر نیز عدم انطباق بحرانی محسوب شده

- الف- هر شکایت اثبات شده از سوی دانشگاه (۱ امتیاز منفی)
- ب- نتایج آزمایشگاهی حاصل از نمونه برداری که نشانه محصول نامنطبق باشد (۲ امتیاز)
- ج- ثبت عدم انطباق حاصل از نتیجه بازرگی های حوزه نظارتی
- د- شاهده هر بار عدم حضور مسئول فنی (۳ امتیاز منفی)
- و- عدم وجود سوابق نتایج مواد اولیه و محصول در محل آزمایشگاه برای آندسته از واحدهای تولیدی که با آزمایشگاههای تایید صلاحیت شده سازمان قرارداد دارند (۲ امتیاز منفی)



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

موارد ۲۰ گانه کاربرگ چک لیست PRPS و امتیازهای هر مورد:

کنترل آفات	۴ امتیاز	محوطه و اطراف کارخانه	۴ امتیاز
انبارها/سردخانه ها/گرمخانه ها	۱۴ امتیاز	امکانات ساختمانی	۲۲ امتیاز
سطح و تجهیزات	۶ امتیاز	طراحی کارخانه	۸ امتیاز
قسمت های تولید و فراوری	۲۰ امتیاز	درها	۷ امتیاز
تعمیر و نگهداری	۴ امتیاز	پنجره ها	۶ امتیاز
شستشو و ضدغونی	۷ امتیاز	کف	۶ امتیاز
آزمایشگاه کنترل کیفیت	۶ امتیاز	دیوار	۶ امتیاز
کنترل محصول نامنطبق	۴ امتیاز	سقف	۷ امتیاز
شکایت	۲ امتیاز	آبروها	۶ امتیاز
توزیع محصول	۶ امتیاز	روشنایی	۳ امتیاز
ردیابی	۳ امتیاز	تهویه	۶ امتیاز
تامین کنندگان	۴ امتیاز	تصفیه فاضلاب	۵ امتیاز
آموزش	۶ امتیاز	تصفیه آب	۶ امتیاز
برچسب	۳ امتیاز	سرویسهای بهداشتی	۹ امتیاز
		بهداشت فردی	۱۰ امتیاز



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

محوطه و اطراف کارخانه

- محیط اطراف: کارخانجاتی که در مسیر باد یا طوفان یا آلودگی قرار دارند علیرغم استفاده از تمهیدات لازم جهت جلوگیری از پخش و نشر آلودگی، می باید پنجره های ثابت داشته باشند.
 - جاده های منتهی به کارخانه نیز می باید آسفالت و یا شن ریزی شده باشد.
 - الزام محصور نمودن محیط های غیر قابل نظافت در محوطه
 - الزام جمع آوری مرتب زباله .
- منابع بالقوه آلوده کننده در اطراف فضا های تولید نباید وجود داشته باشد. در مواقعی که محیط اطراف می تواند باعث ایجاد آلودگی های احتمالی در محصولات گردد سازمان باید نسبت به رفع آنها اقدام نماید.



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

تجهیزات / طراحی

طراحی

- نحوه طراحی و استقرار ماشین آلات خط تولید جهت جلوگیری از آلودگی ثانویه به گونه ای که ماده خام باماده فرآیند شده مجاور نباشد.
- جهت فرآیند تولید مناسب با محل قرار گرفتن انبار های مواد اولیه و محصول نهایی
- فاصله دستگاهها از همدیگر و از دیوار باید لحاظ شود



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مر

تجهیزات / طراحی

- دستگاههایی که مستقیم با ماده غذایی در تماس هستند می باید از جنس استیل مناسب باشند.

استیل ۳۱۶ که در مقابل محیط های اسیدی و محیطهای حاوی کلر مقاوم است دارای ۱۸ - ۱۶ درصد کروم - ۱۰ درصد نیکل و ۳ - ۰ درصد مولیبدن می باشد و نقش نیکل در آن بالا بردن خاصیت ضد خوردگی فلز است. این نوع استیل برای صنعت غذا مناسب است.

تجهیزات می باید قابلیت نظافت و ضد عفونی داشته باشد و زوایای تیز و پنهان نداشته باشد.

در آن قسمت از تجهیزات و ماشین آلات که به طور مستقیم با ماده غذایی تماس دارد، از پیچ و مهره و سایر وسایلی که دارای زوایای پنهان می باشند استفاده نشود.



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

تجهیزات / طراحی

- تجهیزات می باید به گونه ای بهداشتی طراحی شوند تا از آلودگی ثانویه آنها ممانعت به عمل آید مثلا درمخزنی که مجهر به درب می باشد لولای درب به گونه ای طراحی شده باشد که روغن روان کننده یا براده آهن ناشی از باز و بسته شدن درب به داخل ماده غذایی نفوذ نکند.
- در لوله کشی ها می باید دقیق داشت که کلیه اتصالات قابلیت باز شدن و شستشو را داشته باشند.



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

تصفیه آب

- در صورت عدم دسترسی به آب شهری باید امکانات تصفیه آب در کارخانه موجود باشد.
RO/ سختی گیر اکلرزن.....
- در جایی که سیستم دارای دو نوع آب است، آب قابل شرب و صنعتی، مسیرهای لوله کشی می باید بوسیله رنگهای مجزا قرمز و آبی از هم جدا شوند.
- فلزات سنگین، علی الخصوص ارسنیک، جیوه، سرب و روی می باید در آب آشامیدنی آنالیز شود.
- برای ضد عفونی آب آشامیدنی سیستم می باید مجهز به کلریناتور باشد.
- انجام آزمونهای کلر سنجی (کیت کلر سنج)، سختی آب قلیائیت و ... به صورت مستمر
- انجام آزمونهای کنترل میکروبی آب مصرفی در کارخانه- ارسال منظم نمونه آب مصرفی کارخانه به آزمایشگاه
- استفاده از سیستم تصفیه پساب (قابلیت استفاده از آب بازیافت)



فاضلاب

- محل دفع فاضلاب دور از محل تولید باشد.
- فاضلاب به گونه ای طراحی شده باشد که فاضلاب انسانی با فاضلاب تولید مرتبط باشد.
- آبروهای فاضلاب مجهز به دریچه در مجاری خروجی باشد.
- نرده های روی آبروهای فاضلاب کوتاه و کم وزن
- دارای چاه سپتیک در موارد آلودگی بالا
- دارای سیستم تصفیه پساب
- گواهی یا تایید جهت دفع فاضلاب از سازمان حفاظت محیط زیست



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

سرویس های بهداشتی و رفاهی کارکنان

- رعایت فاصله از سالن تولید
- رعایت ضوابط فنی و بهداشتی مربوط به کف- دیوار و سقف
- استفاده از مایع دستشویی/مایع ضدغونی(بدون دخالت دست) و دستمال یکبار مصرف
- نصب MSDS مایع دستشویی و محلول ضدغونی در محل مورد استفاده
- دستشویی ها می باید مجهز به شیر آب گرم و سرد باشد.
- درب دستشویی به صورت اتوماتیک بسته شود.
- توالتها مجهز به تهویه باشند.



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

سرویس های بهداشتی و رفاهی کارکنان

- نصب سیفون در توالتها ضروری است
- دستشویی ها مجهز به پدال پایی یا چشم الکتریک یا شیرهای اهرمی برای شستشو باشند.
- مجهز بودن رختکن به دوش و دستشویی
- مجهز بودن رختکن به کمد/قفسه جداگانه برای هر کارگر



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

کنترل بهداشت فردی

- معرفی مسئول بهداشت فردی
- تدوین قوانین بهداشتی کارکنان
- تهیه فرم کنترل بهداشت فردی
- نمونه برداری و پایش رعایت بهداشت فردی
- انجام آزمونهای **fingertest** و آزمونهای حلق و بینی کارگران
- دارا بودن کارت بهداشت / گواهینامه آموزشی / گواهی طب کار



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

بُهداشت فردی

- ⦿ در مورد بازدید کنندگان مقررات خاصی وضع شود و استفاده از وسایلی مانند روپوش، چکمه، کلاه و برای آنان الزامی گردد.
- ⦿ توصیه می گردد تدبیری اتخاذ گردد تا بازدید کنندگان از طریق ویدئو یا از پشت شیشه
- ⦿ عملیات تولید را نظاره گر باشند.



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

انبارها- سردخانه- گرمخانه

۱- انبار مواد اولیه

۲- انبار محصول نهایی

* وجود فضای مناسب جهت - قرنطینه - مواد قابل قبول - مواد مرجعی در انبار مواد اولیه و محصول نهایی الزامی است.

۳- انبار محصولات حین فرایند

۴- انبار ضایعات

۵- انبار مواد شیمیایی گندزدا-آفت کش ها..

۶- انبار مواد بسته بندی

۷- انبار قطعات و لوازم یدکی

رعایت سیستم FIFO در انبارها

استفاده از لیفترات کهای برقی به جای گازوئیلی



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

- دستورالعمل انبارش و چیدمان کالا در انبار
- الزام عدم استفاده از پالت چوبی- رعایت ارتفاع ۱۴ سانتی متر جهت پالتها -رعایت فاصله از دیوار و بین پالتها
- وجود در انبار ها که بطور خودکار بازو بسته شود و یا وجود آرام بند
- رعایت ضوابط فنی و بهداشتی
- پنجره جنس مقاوم -ضدزنگ-قابل شستشو-مجهز به توری-
- تهویه ارزیابی و کنترل تهویه
- روشنایی مناسب- همسطح با سقف- دارای حفاظ مناسب



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

سالن تولید و فرآوری

سالن تولید

- مجزا نمودن محوطه CLEAN از UNCLEAN
- فضای کافی در نظر گرفته شده برای مانور پرسنل مشغول به کار
- فضای کافی در نظر گرفته شده برای ماشین آلات



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مر

سالن تولید و فرآوری

- دارای درب دو مرحله ای (اتاق ورودی کارکنان)
- دسترسی به آب در کلیه قسمتهای سالن تولید
- اجرای برنامه شستشو و ضد عفونی
- وجود آبغشان جهت تمیز نمودن تانکها و سطوح
- نحوه استقرار سیمها و کابلها در سالن تولید
- در ساخت سالن تولید نباید چوب به کار رود



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

سالن تولید و فرآوری

- میزان تقریبی کلر در حوضچه های ضد عفونی ppm ۲۰۰ بوده و هر روز می باید عوض شود. نباید از اسفنج داخل حوضچه های ضد عفونی نمود



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مر

سالن تولید و فرآوری

کف سالن:

- قابل شستشو
- غیر قابل نفوذ
- مقاوم به ضربه و فشار
- شیب به سمت راه آب
- دارای کanal فاضلاب
- وجود محافظ کanal فاضلاب به صورت هم سطح با
- کف سالن

دیوارهای سالن تولید:

- دارای سطح صاف تا سقف و قابل شستشو
- دارای رنگ روشن
- غیر قابل نفوذ
- دارای گوشه های گرد در محل اتصال دیوار به کف و سقف
- عاری از محل لانه گزینی حشرات



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

سالن تولید و فرآوری

سقف سالن

- استفاده از سقف کاذب قابل شستشو در سوله ها
- سقف باید به گونه ای باشد تا میعان بخار آب و ریزش قطرات را به حداقل برساند و ایجاد کثیفی ننماید.
- دارای رنگ روشن
- قابل نظافت و شستشو
- دارای رنگ اپوکسی) با خاصیت ضد قارچ (در محلهایی که امکان رشد قارچها وجود دارد.
- قرار گرفتن سیمها و لوله ها در بالای سقف کاذب
- قرار گرفتن چراغها در داخل سقف کاذب و عدم ایجاد برجستگی و فرو رفتگی



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

سالن تولید و فرآوری

پنجره ها

- مجهز به توری بودن پنجره ها
- توریها باید متحرک باشند
- گرد بودن کلیه زوايا و عدم وجود زاویه های تیز
- نصب چسب های شفاف بر روی شیشه ها در محلهایی که امکان ریزش شیشه شکسته به محصول وجود دارد.
- دارا بودن سطوح صاف و قابل شستشو
- در جاهایی که ضروری است پنجره ها باید ثابت باشد.
- پنجره ها باید هم سطح با دیوار داخلی باشد و در جایی که لبه (طاچه) وجود داشته باشد باید دارای زاویه ۴۵ درجه باشد.



مرکز آموزشی سعادت آفرینان نمر

سالن تولید و فرآوری

درها

- صاف و قابل شستشو و ضد عفونی
- دارای رنگ روشن
- درهایی که بین محلهای تمیز و کثیف قرار گرفته اند می باید به صورت اتوماتیک بازو بسته شوند و دارای اهرمهای مربوطه باشند.
- جنس در نباید چوبی باشد.
- مسیرهای تردد
- پاک.....پاک.....ناپاک
- مسیرهای تردد غیر ضروری به سالن تولید می باید مسدود گردد.
- سالنهای پشتیبانی نمی باید به سالن تولید دری داشته باشند.
- وجود آزمایشگاه حین تولید در سالن تولید منعی ندارد.



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

سالن تولید و فرآوری

تهویه و نور

- ⦿ هوا می باید از قسمت تمیز به قسمت کثیف جریان داشته باشد. بدین منظور در قسمت تمیز مبادرت به نصب دمنده و در قسمت کثیف مبادرت به نصب مکنده می نمایند.
- ⦿ سیستم تهویه جهت جلوگیری از تجمع گرما ، بخار ، تقطیر آب و خروج غبار و هوای آلوده
- ⦿ دریچه های هواکش به گونه مناسب می باید با توری زنگ نزن (آلومینیومی) پوشانده شود.
- ⦿ اندازه روزنه های فیلتر هواکش حدود ۵ میکرون باشد
- ⦿ کلیه قسمتها خصوصاً قسمتهای بازرگانی و کنترل دارای نور کافی باشد.
- ⦿ کلیه چراغها می باید دارای حفاظ پلاستیکی باشند.



سالن تولید و فرآوری

- عدم وجود اقلام مازاد در سالن تولید
- امکانات جمع آوری ضایعات و تعیین تکلیف آن
- وجود سیستم گرمایشی و سرمایشی سالن
- نصب علائم و تابلو های ایمنی-هشداردهنده- بهداشتی
- تایید مصرف مواد با تایید مسدول فنی در سالن تولید
- وجود کپسولهای اطفاء حریق مناسب در سالن تولید
- دستورالعمل کار با دستگاه
- وجود شرح وظایف اپراتور ها ی تولید
- فرم پایش حین تولید - گزارش موارد اصلاحی حین تولید
- وجود حریم حبور دور دستگاه



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

کنترل حشرات و جوندگان

کنترل آفات و حشرات

- اگر محصول مستعد هجوم جوندگان و جانوران مودی است،
- اگر در اطراف کارخانه محلهای آلوده و محل تجمع زباله و محلهای متروکه وجود دارد،
- اگر سابقه ای از وجود جوندگان در محل وجود دارد
- در این قبیل موارد حتما سیستم تله گذاری باید انجام شود
- و در نقشه تله گذاری تعداد و محل تله ها باید مشخص شود.
- طعمه گذاری می باید به روش مناسب انجام شود و از تماس دست انسان با طعمه خودداری شود.
- طعمه گذاری می باید در محیط بیرون سالن و محوطه و در داخل سالن (کنار دیوارها) و نیز انبارها انجام شود **MSDS** سموم و طعمه های مورد استفاده .
- مسیر فاضلابها می باید به طور مناسبی **seal** و بدون درز شود.
- دو چیز برای آفات و جانوران مودی مهم است غذا و امنیت
- محصول حتی الامکان می باید دور از دسترس آنان باشد، مثلا بر روی پالت و از دیوار فاصله داشته باشد.



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

کنترل حشرات و جوندگان

- محیط باید تمیز نگاهداشته شود.
- زباله و ضایعات در ظروف در دار نگاهداری شود.
- نصب توری متحرک بر روی پنجره ها مانع ورود حشرات می گردد.
- شستشو و ضدغونی مسیر چاهه های فاضلاب خیلی موثر است.
- FDA نصب حشره کش های الکتریکی در فضای سالن تولید را توصیه نکرده است، به جای آن این دستگاهها می توانند در فضای پاگرد (ورودی دو مرحله ای سالن) نصب شوند.



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

شستشو/ ضد عفونی / نظافت

نظافت و ضد عفونی

CLEAN AND DISINFECTION

- C & D برنامه مستند شده ای مشتمل بر:
- محلها، اسامی تجهیزات و ظروف و وسایلی که باید تمیز شوند.
- مسئولیت انجام فعالیتها
- C&D روش و دوره زمانی
- روشهای پایش

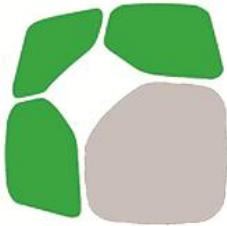


مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

شستشو/ ضد عفونی / نظافت

جزئیات یک برنامه مستند شده C&D (پلان):

- نظافت کل سالن کف و دیوارها (روزانه)
- تمیز کردن کف کانالهای فاضلاب (پایان هر شیفت)
- تمیز کردن کف سالنهای و پایین دیوارها با محلول کلر ۵۰ PPM (هفتگی)
- نظافت پنجره ها (هفتگی)
- تمیز کردن تانکها و مخازن با آب داغ + ۱۵۰ PPM کلر به مدت حد اقل ۱۰ دقیقه و بعد آبکشی کلیه تجهیزات
- تمیز کردن و مرتب بودن انبارها
- استفاده از لوازم نظافت مثل برس، کاردک و
- استفاده از detergent مناسب برای شستشو.



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

شستشو/ ضد عفونی/ نظافت

آموزش پرسنل نظافت

نظافت سطوح جرم دار معمولا شامل مراحل زیر است:

- الف. تمیز کردن خشک (به وسیله برس یا کاردک)
 - ب. به کاربردن دترجنت ها
 - ج. شستن با آب
 - د. خشک شدن
- در مورد سطوح چربی و روغنی باید حتما از مواد قلیایی استفاده شود و بعد با آب حداقل دوبار آبکشی گردد.
- وسایل نظافت نباید چوبی باشند و در صورتی که تمام یا قسمتی از آنها چوبی است محل نگهداری دائم
- آنها می باید در خارج از سالن تولید باشد. سایر وسایل نظافت
- مانند پارچه های کنفی و گونی نیز می باید در خارج از سالن تولید نگاهداری شوند.



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر



Material

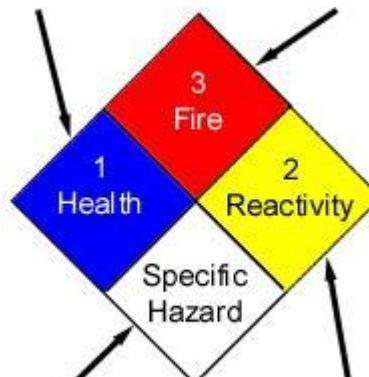
Material
Safety
Data
Sheets



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

علامت لوزی برای طبقه بندی خطرات یک ماده شیمیایی است که روشی بین المللی است و بعضی مواقع حتی روی ظروف مواد شیمیایی میتوان آنرا مشاهده کرد

خطر مرتبط با سلامتی ۴ - کشنده ۳ - بی نهایت خطرناک ۲ - خطرناک ۱ - کمی خطرناک ۰ - بی خطر	خطر حریق(آتش سوزی) دمای اشتعال : ۴ - ° کمتر از ۷۳ فارنهایت ۳ - ° کمتر از ۱۰۰ (۸/۳۷ سانتیگراد ۲ - ° بیشتر از ۱۰۰ ° و کمتر از ۲۰۰ فارنهایت ۱ - ° بالاتر از ۲۰۰ فارنهایت ۰ - غیرقابل اشتعال
---	---



خطرات ویژه ۰X - اکسیدکننده ACID - اکسید ALK - قلیا CORR - خورنده Use No Water Use No Water Use No Water Use No Water Use No Water Radioactive Radioactive Radioactive	واکنش پذیری ۴ - احتمال منفجر شدن ۳ - احتمال انفجار در صورت ضربه یا حرارت ۲ - تغییرات شیمیایی شدید ۱ - ناپایدار در صورت حرارت دادن ۰ - پایدار
---	---



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

شامل تدابیر محافظت در برابر مواد شیمیایی است که در موقع
ضروری از سرایت مواد شیمیایی خطرناک به بدن جلوگیری میکند قبل از
کارکردن با هر ماده شیمیایی باید با استفاده از msds با خطرات و
نکات ایمنی مربوط آشنا شد.

به طور کلی msds حاوی اطلاعاتی از قبیل :

- ۱ - هویت ماده شیمیایی
- ۲ - ترکیب یا اطلاعات مربوط به اجزاء سازنده
- ۳ - آشنایی با خطرات احتمالی
- ۴ - اقدامات اولیه اورژانسی
- ۵ - اقدامات اولیه در مواجهه با حریق
- ۶ - اقدامات اولیه در صورت ریختن اتفاقی ماده شیمیایی
- ۷ - شیوه صحیح حمل / نگهداری
- ۸ - محافظت افراد در برابر مواد شیمیایی
- ۹ - خواص فیزیکی و شیمیایی
- ۱۰ - پایداری و واکنشپذیری
- ۱۱ - اطلاعات سمیت ماده شیمیایی



- در کاربرد خاموش کننده ها دقت نمایید چرا که استفاده نابجا موجب خطر گسترش حریق یا خسارت می گردد.

- خاموش کننده کف: هنگام پاشیدن با آب و هوا ایجاد حباب می کند روی حریق را پوشانده و مانع رسیدن اکسیژن می گردد.

خاموش کننده پودر: مانند کربنات، فسفات، سولفات باعث خفه کردن آتش می شوند. براحتی جهت خاموش کردن آتش چوب، پلاستیک، مواد قابل اشتعال و گاز قابل اشتعال آور استفاده کنید. پودر روی آتش پاشیده و مانع رسیدن اکسیژن می گردد ولی باید ذکر گردد در هنگام خاموش کردن دسته A، چون پودر نمی تواند به عمق آنها نفوذ کند، باید از پاشش آب هم جهت جلوگیری از برگشت شعله استفاده نمود

- خاموش کننده CO_2 دی اکسید کربن: جهت حریق های الکتریکی و الکترونیکی بسیار مناسب است. CO_2 با تشکیل 1 لایه سنگین و مقاوم در برابر عبور هوا آتش را خفه می کند سپس اکسیژن هوای اطراف حریق را کاهش داده و نهایتا آتش را سرد می کند. این خاموش کننده باعث اتصالی یا خرابی در قطعات حساس نمی شود.



مرکز آموزشی سعادت آفرینان نمر

تعمیرات و نگهداری

● برنامه تعمیر و نگهداری

PREVENTIVE AND MAINTENANCE (PM)

برنامه ای است شامل :

سرویسهای مورد نیاز برای دستگاهها/دفعات تعویض قطعات/فرد
مسئول/روشهای

پایش/روشهای تائید/ مستند سازی موارد مذکور
شماره گذاری دستگاه ها و تجهیزات



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

- شناسایی و ردیابی
- فراخوان
- کنترل محصول نامنطبق



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

شکایات مشتری

- برنامه مدون - دستورالعمل رسیدگی به شکایات
- فرم ثبت شکایات
- بررسی و اقدام مطابق با دستورالعمل
- پیگیری اقدامات و جلب رضایت شاکی
- ثبت سوابق



شناسایی و خطر و پایش

شناسایی عوامل خطر زای مهم در هر مرحله فرایند

- خطرات بیولوژیکی (خطر وجود آفت زنده /حشرات و بقایای بدن آنها- خطر آلودگی میکروبی)
- خطرات شمیایی (آلودگی شیمیایی وجود آلوده کننده های فلزی-باقیمانده سوم دفع آفات و کود های شیمی-باقیمانده هورمونها و داروهای دامی ...)
- خطرات فیزیکی (وجود اجسام خارجی) نخ و چوب و سنگ و شیشه.....)
ارزیابی عوامل خطرزا با توجه به اهمیت آن
- احتمال وقوع × شدت خطر = تعیین سطح ریسک
- راهنمای شدت خطر (۱: کم/عدم آسیب/آسیب جزئی - ۲: متوسط/آسیب قابل درمان - ۳: زیاد/آسیب شدید/احتمال مرگ) × (۱ : کم/به ندرت/عدم سابقه وقوع - ۲: متوسط/گاهی - ۳: زیاد/همیشه) = RL سطح ریسک
- اگر $1 = RL$ اقدام کنترلی نیاز ندارد اگر $2-4 = RL$ نیازمند PRP اگر $6-9 = RL$ اقدام کنترلی مطابق $HACCP PLAN$ یا $OPRP$



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

شناسایی و خطر و پایش

- تعیین اقدامات کنترلی جهت حذف یا کاهش خطرات به سطح قابل قبول در محصول نهایی (در طول فرایند)
- ارزیابی اقدامات کنترلی - تعیین CCP و CP



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

شناسایی و خطر و پایش

ارزیابی اقدامات کنترلی

- سؤال ۱ : تأثیر اقدام کنترلی بر خطرات با توجه به سختگیری انجام آن؟
- سؤال ۲ : امکان پایش اقدام کنترلی (توانایی انجام اصلاحات فوری)؟
- سؤال ۳ : (اهمیت) جایگاه اقدام کنترلی نسبت به سایر اقدامات کنترلی؟
- سؤال ۴ : احتمال نقص عملکرد اقدام کنترلی یا بی ثباتی جدی در فراوری؟
- سؤال ۵ : شدت پیامدهای نقص عملکرد اقدام کنترلی؟
- سؤال ۶ : اختصاصی بودن اقدام کنترلی جهت حذف یا کاهش سطوح خطرات؟
- سؤال ۷ : اثرات هم افزایی اقدام کنترلی (در صورت ترکیب با سایر اقدامات کنترلی، افزایش تأثیر آنها)؟



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

آموزش

- وجود برنامه مدون آموزشی
- نیاز سنجی آموزشی
- تشکیل پرونده آموزشی جداگانه برای هر فرد
- اجرای برنامه آموزشی
- ارزیابی اثر بخشی دوره آموزشی
- ثبت و نگهداری سوابق آموزشی





مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

بازرسی - آزمایش

- رعایت ضوابط فنی و بهداشتی کف-دیوار-سقف-در-پنجره-روشنایی
- وجود آرام بند در ورودی به آزمایشگاه
- وجود هود و تهویه بخش شیمی
- موجود بودن استانداردهای بروزملی یا بین المللی جهت مواد اولیه و محصول نهایی
- تفکیک آزمایشگاه به بخش‌های مجزا شیمی-میکروبی (۳ بخش مجزا اتاق کشت-انکوباسیون-محیط سازی)
- ثبت و کد گذاری نمونه‌های دریافتی
- دستورالعمل دریافت نمونه
- انجام آزمونها مطابق با دستورالعمل روش آزمون
- ثبت نتایج و تایید آزمایشات توسط مسئول فنی
- وجود جعبه کمکهای اولیه- کپسول اطفا حریق- چشم شوی و دوش اضطراری
- کالیبره بودن تجهیزات



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

حمل و نقل و توزیع

◎ حمل و نقل

ماشین های مخصوص حمل و نقل مواد غذایی و کلیه وسایل حمل و نقل از قبیل سبد ها (فلزی یا پلاستیکی) گاریله ها، ترالی ها و می باید تمیز و بهداشتی باشند.

و برنامه ای برای تمیز کردن مرتب و به موقع آنها مكتوب و مدون شده باشد.



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

مستندات لازم در کارخانه

- نقشه کارخانه
- طراحی و آرایش خط تولید
- آزمایشات مربوط به رعایت استانداردهای فاضلاب
- کلرزنی آب (وجود برنامه مدون - تعیین مسؤول - تاییدیه کلر مصرفی و...)
- ابلاغیه مسؤول بهداشت فردی
- کارت بهداشت معتربر پرسنل
- پرونده پزشکی پرسنل
- فرم آزمایشگاه بهداشت فردی (ناخن ها- حلق و ...)
- شناسنامه های آموزشی پرسنل



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

مستندات لازم در کارخانه

- نقشه طعمه گذاری انبارها
- اجرای سیستم FIFO در انبار
- علامتگذاری انبار (قرنطینه - قابل قبول - مرجوعی)
- فرم نظارت بر کنترل دما و رطوبت انبار/سردخانه/گرمخانه
- تاییدیه وسایل اطفاء حریق
- ابلاغیه مسؤول اجرای برنامه کنترل آفات و حشرات
- برنامه مدون مبارزه با آفات و حشرات (نوع سم- مقدار مصرف- چگونگی مصرف- زمانبندی و ...)



مرکز آموزشی سلامت آفرینان مهر

مستندات لازم در کارخانه

- تاییدیه سلامت آفت کش ها
- تاییدیه شرکت های خصوصی سم پاشی
- برنامه مدون شستشو ، نظافت و ضد عفونی SSOP برای هر بخش به طور جداگانه
- تاییدیه مواد پاک کننده و ضد عفونی کننده
- جدول شستشو و نظافت و در معرض دید بودن آن
- ابلاغیه مسؤول عملیات شستشو ، نظافت و ضد عفونی
- ابلاغیه مسؤول انجام و پیگیری برنامه تعمیر و نگهداری تجهیزات
- برنامه مدون تعمیر و نگهداری PM

Preventive & Maintenance



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

مستندات لازم در کارخانه

- فرم گزارش تعمیر و نگهداری
- کدگذاری کلیه دستگاه ها و تجهیزات تولید و آزمایشگاه
- Sop دستگاه ها (استفاده ، تعمیر ، نگهداری به طور مجزا)
- تمامی استانداردهای ملی و جهانی مربوطه
- آزمایشات و وسایل آزمایشگاه Sop
- فرمهای شماره ۱ و ۲ دستورالعمل تشکیل پرونده مواد اولیه



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهندسی

مستندات لازم در کارخانه

- ⦿ فرم اطلاعات پایش در حین تولید (کنترل دما، زمان، رطوبت، فشار و ...)
- ⦿ **Batch Record** برای هر ماده اولیه ، حدواتسط و محصول نهایی (شناسنامه سری ساخت و یا پرونده سری ساخت است که در آن کلیه عملیات توزین ، آزمایشگاهی ، تولید ، کنترل های حین تولید ، بعد از تولید و موارد خاص در تولید هر بچ ثبت و نگهداری می شود)
- ⦿ برنامه C& D(Cleaning & Disinfection) شامل:
مکان ها ، اسامی تجهیزات و ظروف و وسایلی که باید تمییز شوند ، مسؤولیت انجام فعالیت ها ، روش انجام ، پریود زمانی و روش های پایش.



بدون تغییر ، پیشرفتی وجود نخواهد داشت و
بدون پیشرفت ، آینده ای وجود ندارد.

از حسن توجه شما ساکن زارم .





مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

مستندسازی چیست؟

● مستندسازی تهیه مجموعه اسناد و مدارکی است که سیر انجام یک فعالیت (فرآیند) از شروع تا خاتمه آن را نشان میدهد، در واقع می‌توان گفت مستندسازی روشی است که با استفاده از آن می‌توان چگونگی انجام کار (یا فعالیت) را بررسی نموده و با نگهداری سوابق و اسناد و با استفاده از تحلیل و ارزیابی آنها و با به کارگیری تجربیات قبلی می‌توان امکانات توسعه سازمانی را فراهم نمود، بنابراین مستندسازی به عنوان ابزاری برای مدیریت درشناسی و بهبود فرآیندهای کاری و ثبت تجربیات محسوب گردیده و امکانات مربوط به ارائه سوابق و اسناد را در موقع لزوم فراهم می‌سازد



مستندسازی

مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

در این راستا قابل ذکر است که مستندات می بایست طوری طراحی و تهیه شوند که هر فردی بدون هر گونه ارتباط با کار مورد نظر بتواند به ماهیت کار، زمانبندی اجرا، فرآیندهای قبلی و بعدی، استانداردها و الزامات قانونی و مقررات سازمانی مربوط به کار دسترسی پیدا کرده و از نتایج حاصل از اجرای روشها و سوابق آنها مطلع گردیده و به کلیه نکات کلیدی مشخص شده در جریان کار واقف گردد.

درست به همین علت است که میتوان اذعان داشت که مستندسازی فرآیند را از حالت قائم به فرد بودن خارج نموده و به صورت سیستماتیک اداره



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

مزایا و اصول مستندسازی

- مزایای مستندسازی را میتوان به صورت زیر ارائه نمود
 - ۱- امکان ممیزی و ارزیابی اقدامات را تسهیل میکند.
 - ۲- با استفاده از مستندسازی اقدامات و بررسی و تحلیل سوابق امکان بهبود فرآیند را فراهم میکند.
 - ۳- در صورت بروز هر گونه مشکل در فرآیند اجرایی، با استفاده از سوابق و مستندات می توان به جستجوی عوامل اصلی بروز مشکل و چگونگی رفع آن پی برد.
 - ۴- با مستندسازی دقیق و به روز میتوان از مفقود شدن اطلاعات پیشگیری نمود.
 - ۵- با مستندسازی مداوم دسترسی به سوابق اقدامات همواره فراهم بوده و استفاده از تجربیات کارکنان قبلی برای کارکنان جدید امکانپذیر میباشد



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

مستندسازی

- یکی از مهمترین اصول در مدیریت مستندات این است که

"مستندات باید تحت کنترل باشند"



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

مستندسازی

- نوع سند باید مشخص بوده و طبقه بندی گردد برای مثال میتوان اندکی درباره نوع سند را به عنوان دستورالعمل، روش اجرایی، شرح وظایف، فرمها و ... نام برد.
- توزیع مستندات و در دسترس بودن آنها
- بازنگری و به روزآوری در صورت لزوم
- کنترل و پایش
- جمع آوری مستندات منسوخ
- روش نگهداری سوابق و مستندات



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

فرق روش اجرایی با دستورالعمل در چیست؟

- هنگامی که مدیریت سازمان خواسته باشد گردش کار یک فرآیند را مدون نماید، با تدوین یک روش اجرایی به این مهم دست می یابد. میتوان گفت معمولاً یک فرآیند بین چند بخش سازمانی گردش دارد پس هنگامی که یک روش اجرایی نوشته می شود نحوه گردش کار فعالیت های مختلف و نحوه ارتباط بین قسمت های مختلف و مسئول هر فعالیت را تشریح می نماید.
- اکنون اگر قرار باشد برای تشریح یکی از فعالیت هایی که در این فرآیند مطرح است توضیحات تکمیلی، علاوه بر آنچه در روش اجرایی (خطوط راهنمای فرآیند) آمده است، توضیح داده شود لازم است یک دستورالعمل کاری نوشته شود.



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

مستندسازی

ردیف	عنوان فعالیت/فرآیند	نوع سند مورد نیاز	دستورالعمل
		روش اجرایی	
۱	خرید	*	
۲	ارزیابی تامین گشته	*	
۳	برنامه ریزی تولید	*	
۴	راه اندازی یک دستگاه	*	
۵	طرح‌ریزی یک پروژه	*	
۶	طراحی یک مخزن نگهداری مایعات	*	
۷	پذیرش یک بیمار	*	
۸	ضدغفونی محیط اثاق عمل بیمارستان	*	
۹	پذیرایی از مهمان در یک رستوران	*	
۱۰	نحوه پختن چلو کباب	*	



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

هدف از مستندسازی در کارخانجات واحدهای تولیدی مواد غذایی و بهداشتی

- هدف از تهیه و نگهداری مدارک و مستندات در یک واحد تولید مواد غذایی و بهداشتی مدون ساختن فعالیتهای واحد و ایجاد روشی جهت طبقه بندی، نگهداری، ورود، توزیع و تغییر در مدارک درون و برون سازمانی میباشد تا علاوه بر اطمینان از انجام کارها و فعالیتها مطابق اصول و مقررات تدوین شده ، کلیه کنترلهای لازم بر روی آنها انجام پذیرد.



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

مستندات شامل کلیه مدارک مرتبط با فعالیتهاي واحد تولیدي در زمينه کيفيت، ايماني، بهداشت

- ⦿ - ارزیابی تامین کنندگان مواد اولیه (چگونگی اقدام و عملکرد واحد تولیدی جهت انتخاب تامین کنندگان مواد اولیه)
- ⦿ - انبارش (شامل مواد اولیه و ملزمومات و محصول نهایی از نظر چگونگی اقدام در دریافت مواد اولیه از مرحله ورود به کارخانه، انجام پایش و بررسی و تایید آنها تا مرحله ورود به انبار می باشد)
- ⦿ - شستشو، ضد عفونی و گندزدایی: "cleaning and disinfection" شامل کلیه اقدامات در زمینه عملیات بهداشتی کارخانه از جمله محیطهای کار، دستگاهها، اماکن و سطوح و ... میباشد.
- ⦿ - کنترل آفات، حشرات و جوندگان موزی "pest control" شامل هر گونه عملیات در رابطه با دور کردن، از بین بردن و کنترل حشرات و جانوران موزی و ... میباشد.
- ⦿ - بهداشت فردی کارکنان "personal hygiene" شامل چگونگی اقدام در خصوص بررسی و تایید بهداشت کارکنان میباشد



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مر

فعالیتهای واحد تولیدی

- آموزش کارکنان "personnel training" کلیه اقدامات در رابطه با افزایش مهارت، صلاحیت و دانش کارکنان میباشد.
- - کالیبراسیون "calibration" شامل کالیبره نمودن دستگاههای خط تولید و آزمایشگاه میباشد.
- - کنترل و دفع زباله و ضایعات که شامل کلیه اقدامات در خصوص نحوه جمع آوری و دفع ضایعات و زباله میباشد.
- - حمل و نقل (خصوص زنجیره سرد)
- - تعمیر و نگهداری "preventive and maintenance" شامل کلیه اقدامات در خصوص انجام تعمیرات و سرویس و نگهداری کلیه تجهیزات و دستگاههای کارخانه میباشد.
- - کنترل محصول نامنطبق
- - قوانین، دستورالعملها، ضوابط و استانداردهای مرتبط با فرآوری و نگهداری محصولات



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

روش مستندسازی در کارخانجات واحدهای تولیدی مواد غذایی و بهداشتی

- تهیه لیست کاملی از کلیه فعالیتها و فرآیندهای کاری در کارخانه ، برای این منظور بایست لیست کاملی از کلیه فعالیتهای مرتبط درون و برون سازمانی تهیه گردد برای مثال فرآیند خرید مواد اولیه و ملزمات، فرآیند تولید، آموزش کارکنان، تعمیر و نگهداری تجهیزات، انبارش، عملیات مربوط به بهداشت و نظافت و
- - تدوین دستورالعمل و یا روش اجرایی برای کلیه فرآیندهای کاری بصورت جداگانه و یا مشترک برای چند فرآیند در صورت امکان، با در نظر گرفتن مسئولیتها و شرح وظایف کارکنان
- - تهیه فرمها و اسناد و مدارک لازم جهت ثبت و نگهداری سوابق



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

روش اجرایی کنترل مستندات در یک سازمان

- برای کنترل مستندات در یک سازمان باید روش اجرایی مدون وجود داشته و دارای اطلاعاتی به شرح زیر باشد:

- ۱- طبقه بندی و تهیه لیست انواع مستندات موجود در سازمان برای مثال:
 - خط مشی سازمان
 - نظامنامه سازمان
 - روشهای اجرایی و دستورالعملهای کاری
 - فرم‌ها و فهرستها و مشخصات فنی و استانداردها



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

شناسایی مستندات

- شناسایی و کد گذاری مستندات:
- کد مستندات شامل "۴" کاراکتر بوده و ساختار آن به شرح زیر می باشد :
X XX X ●
- شماره بازنگری - شماره سریال - نوع مستند
- بطور مثال در روش اجرائی فوق : P16/1 { نشانگر روش اجرائی و ۱۶ شماره سریال و : ۱/۱ شماره بازنگری می باشد
- دو کاراکتر دوم و سوم ، مشخص کننده شماره سریال مرتبط با مستند می باشند که از (۰) شروع و تا (۹۹) ادامه مییابد.
- کاراکتر آخر، نشان دهنده شماره انتشار مستند است که از (۰) شروع و تا "۱۹" ادامه می یابد



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مر

- ⦿ کاراکتر اول مشخص کننده نوع مستند میباشد که به صورت زیر تعریف میگردد

کد مرتبه	نوع سند
P	روش‌های اجرایی
W	دستورالعمل‌های کاری
F	فرم‌ها
L	فهرست‌ها



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

نمونه دستورالعمل

"فراخوان و جمع آوري محصولات

نامنطبق از سطح عرضه"

◎ نام دستورالعمل: دستورالعمل فراخوان و جمع

آوري محصولات نامنطبق



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

هدف

◎ هدف: این دستورالعمل در جهت ارتقاء و ایمنی محصولات

تولیدی کارخانه از نظر رדיابی، شناسایی و جمع آوری

محصولات نامنطبق از سطح عرضه به منظور تامین ایمنی و

سلامت مصرف کنندگان تدوین میگردد



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

دامنه کاربرد:

◎ دامنه کاربرد این دستورالعمل اجرایی جهت کلیه محصولات تولیدی کارخانه

بوده و به منظور امکان جمع آوری کلیه محصولات دارای عدم انطباق در

سطح عمده فروشی ها و خرده فروشی ها و همچنین در سطح کلیه استانها و

شهرستانهای تابعه آنها در کل کشور میباشد



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

مسئلیت اجرایی:

- مسئلیت اجرایی این دستورالعمل به عهده کارشناسان در بخش‌های کنترل کیفی کارخانه، واحد فروش و بازرگانی و بخش انبارداری زیر نظر مسئول فنی کارخانه بوده و می‌بایست تیم فرآخوان محصول با شرکت کلیه مسئولین بخش‌های ذکر شده تشکیل گردیده و زیر نظر مسئول فنی و با مسئلیت مدیر عامل کارخانه فعالیت نماید



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

روش اجرایی (روش انجام کار)

- در جهت تضمین ایمنی و سلامت مصرف کنندگان و به منظور جلوگیری از نارضایتی شهروندان، واحد کنترل کیفی تحت نظر مسئول فنی کارخانه موظف به انجام کنترلهای لازم بر روی محصولات تولیدی در سطح خط تولید، انبارش، همچنین بررسی ویژگیهای محصول در انبار قرنطینه کارخانه در طول مدت نگهداری محصول تا پایان انقضاء مصرف آن میباشد و در صورت مشاهده و تایید هر گونه عدم انطباق می باشد نسبت به فراخوان و جمع آوری محصول نامنطبق به شرح زیر اقدام نماید



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

روش انجام کار

۱- اعلام عدم انطباق محصولات با اطلاعات لازم شامل نام و نوع

محصول، تاریخ تولید و انقضای و سری ساخت و تناظر آن با تأیید

مسئول فنی و مدیر تولید کارخانه به مسئول تیم فراخوان و واحد

فروش



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

روش انجام کار

- ۲- تعیین و اعلام لیست مراکز پخش و آدرس مراکز عرضه شده

محصول نامنطبق از سوی واحد فروش به مسئول تیم فرآخوان



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

روش انجام کار

۳- انجام هماهنگی با واحد انبار و اطلاع رسانی جهت تعیین

محل و نحوه انبارش توسط مسئول تیم فرآخوان



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

روش انجام کار

۴- فرآخوان و جمع آوری محصولات از سطح عرضه توسط

واحد فروش و گزارش اقدامات به مسئول قیم فرآخوان



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

روش انجام کار

۵- گزارش نهایی واحد انبار در خصوص محصولات

مرجوعی به مسئول تیم فرآخوان



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

فرمها و مدارک پیوست:

- فرم ثبت گزارش و عدم انتطاق جهت فرآخوان
- فرم اعلام لیست آدرس و نام مراکز عرضه و فروش
- فرم مربوط به جمع آوری و فرآخوان محصول
- فرم تحويل محصول به انبار
- گزارش کلی فرآخوان
- گزارش انبار



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مر

شماره و تاریخ

فرم ثبت و گزارش عدم انطباق جهت انجام فرایوان

فرم ۱:

به مدیریت محترم شرکت.....

احتراماً با توجه به گزارش عدم انطباق به شرح زیر خواهشمند است نسبت به فرایوان و جمع‌آوری محصول به شرح زیر اقدام مگردد.

تاریخ تولید و سری ساخت:

شماره پروانه ساخت:

نام و نوع محصول:

وزن و نوع بسته‌بندی:

علت نمونه‌برداری (شکایت مشتری اکنترل ادواری محصول قرنطینه)

محل نمونه‌برداری:

شماره و تاریخ نظریه آزمایشگاه:

گزارش عدم انطباق:

امضاء مستول فنی / مستول تیم فرایوان

رونوشت: مدیریت بازرگانی و فروش شرکت جهت اقدام لازم



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

فرم ۲

فرم گزارش لیست مراکز پخش و عرضه جهت فراغوان

با توجه به گزارش عدم انطباق به شماره

پخش و عرضه محصول به شرح زیر اعلام می‌گردد.

لیست مراکز مورخ

مدیریت فروش شرکت



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مرس

فرم ۳

فرم فراغوان

به آدرس:

به: نهاینده/فروش / مراکز پخش

با توجه به گزارش شماره مورخ **مستول** تیم فراغوان، خواهشمند است در اسرع وقت نسبت به جمع‌آوری محصول از سطح انبار و مراکز خرده فروشی به شرح زیر اقدام گردد.

نام و نوع محصول: **شماره پروانه ساخت: تاریخ تولید و سری ساخت:**
وزن و نوع بسته‌بندی:

امضاء مدیر بازرگانی شرکت



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مر

فرم ۴

فرم تحویل محصول به ابیار

تن ا کیلوگرم محصول به شرح زیر مرجوع و

مقدار

ساعت

در مورخ

به ابیار تحویل شد

تاریخ تولید و سری ساخت:

شماره پروانه ساخت:

نام و نوع محصول:

وزن و نوع بستهبندی:

امضاء مستول مرکز پخش

امضاء مستول ابیار



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مهر

فرم ۵

فرم گزارش کلی فرایون

به مدیریت شرکت.....

مورخ
با تاریخ تولید
و
جمع‌آوری و

احتراماً با توجه به گزارش عدم انتباط و فرایون محصول به شماره
اعلام می دارد مقدار
تن/اکیلوگرم از محصول
سری ساخت از سطح مراکز پخش و عرضه/ شهرستان‌های
به شرکت مرجوع گردید.

امضاء مستول تیم فرایون



مرکز آموزشی سعادت آفرینان مر

فرم ۶

فرم گزارش انبار

به مستول تیم فراخوان

با تاریخ تولید
تا مورخ ()

بدین وسیله اعلام می‌دارد مقدار
و سری ساخت روز (از مورخ
از سطح بازار جمع‌آوری و به شرکت مرجع و تحويل انبار گردید.

امضاه مستول انبار

با تشکر از توجه شما

