

AVRUPA BİRLİĞİ ÜLKELERİNE İHRACAT AMAÇLI ONAYLANACAK SÜT İŞLETMELERİNİN KONTROL PROSEDÜRÜ

1. AMAÇ

Avrupa Birliği (AB) ülkelerine süt ve süt ürünleri ihracatı yapmak isteyen süt işletmelerinin resmi kontrollerinde uyulması gereken kuralları belirlemektir.

2. KAPSAM

Bu prosedür AB ülkelerine süt ve süt ürünleri ihracatı yapmak isteyen işletmelerin başvurusu ile hammadde, nakliye, işleme, depolama, dağıtım ve sertifikasyon aşamalarındaki resmi kontrollerini kapsar.

3. HUKUKİ DAYANAK

- 5996 sayılı Veteriner Hizmetleri, Bitki Sağlığı, Gıda ve Yem Kanunu
- Gıda Hijyeni Yönetmeliği
- Hayvansal Gıdalar İçin Özel Hijyen Kuralları Yönetmeliği
- Hayvansal Gıdaların Resmi Kontrollerine İlişkin Özel Kuralları Belirleyen Yönetmelik
- Gıda ve Yem Resmî Kontrollerine Dair Yönetmelik
- Gıda İşletmelerinin Kayıt ve Onay İşlemlerine Dair Yönetmelik
- Türk Gıda Kodeksi Mikrobiyolojik Kriterler Yönetmeliği
- Türk Gıda Kodeksi Hayvansal Gıdalarda Bulunabilecek Veteriner İlaçlarına Ait Farmakolojik Aktif Maddelerin Sınıflandırılması ve Maksimum Kalıntı Limitlerinin Belirlenmesi Hakkında Tebliğ
- Türk Gıda Kodeksi Pestisitlerin Maksimum Kalıntı Limitleri Yönetmeliği
- Türk Gıda Kodeksi Bulaşanlar Yönetmeliği

4. GENEL HÜKÜMLER

- Gıda güvenilirliğinin sağlanması amacıyla, “Çiflikten sofraya” kapsamlı ve entegre gıda güvenilirliği yaklaşımı gereklidir.
- Gıda işletmecisi, gıda zinciri boyunca gıda güvenilirliğini sağlamak ile yükümlüdür. Yeni mevzuatla gıda zincirinde yer alan tüm tarafların sorumlulukları açıkça belirlenmiştir. Yem üreticileri, çiftçiler, yetiştiriciler ve gıda işletmecileri gıda güvenilirliğinin sağlanması ile yükümlü bulunmaktadır.
- Resmî otorite ise ulusal izleme ve kontrol sistemleri ile işletmecilere verilen bu sorumluluğun yerine getirilip getirilmediğini denetlemek ve gerekli tedbirleri almak ile yükümlüdür.

5. BAŞVURU

- AB’ye süt ve süt ürünleri ihracatı yapmak isteyen işletme üretimin yapıldığı İl Müdürlüğüne dilekçe ile başvurur.
- Dilekçede AB’ye ihracatı yapılmak istenen süt ürünü belirtilir.
- Dilekçede AB Komisyonu’nun 2 Temmuz 2010 tarih ve 605/2010 sayılı “İnsan Tüketimine Yönelik Çiğ Süt ve Süt Ürünlerinin Avrupa Birliğine Girişine İlişkin Hayvan ve Halk Sağlığı ve Veteriner Sertifikasyon Koşullarına Dair” mevzuatında yer alan kurallara uygun üretim yapacağına ilişkin ifadenin yer alması gerekir.
- Dilekçede çiğ sütün temin edildiği onaylı çiftlik/çiftlikler belirtilir.
- AB’ye süt ve süt ürünleri ihracatı yapmak isteyen işletmenin başvuru dilekçesi ile ilgili olarak Gıda ve Kontrol Genel Müdürlüğüne bilgi verilir.

6. RESMİ KONTROL

- Gıda, Tarım ve Hayvancılık İl Müdürlüğü tarafından AB’ye süt ve süt ürünleri ihracatına ilişkin resmi kontrolleri yapacak personel 5996 sayılı Kanun’un Ek-2’sine uygun olarak belirlenir. Belirlenen personelin konuyla ilgili eğitim alması sağlanır.
- Görevlendirilen personel, dilekçenin verildiği tarihten itibaren 15 gün içerisinde işletmenin geçmiş resmi kontrol kayıtları, hammaddenin temin edileceği çiftliğin onaylı olup olmadığını inceleyerek başvuruyu kabul ya da red eder. Bu durum gıda işletmecisine yazılı olarak bildirilir.

c) Başvurunun kabul edilmesini takiben 20 iş günü içerisinde 605/2010 sayılı “İnsan Tüketimine Yönelik Çiğ Süt ve Süt Ürünlerinin Avrupa Birliğine Girişine İlişkin Hayvan ve Halk Sağlığı ve Veteriner Sertifikasyon Koşullarına Dair” mevzuatta yer alan sertifika şartlarının yerine getirilip getirilmediğini tespit etmek amacıyla gıda işletmecisi ile temasa geçerek resmi kontrol başlatılır.

ç) Resmi kontrol sırasında aşağıdaki hususlar aranır.

1- Hukuki dayanak kısmında yer alan mevzuat, AB mevzuatına paralel olarak hazırlanmış olup, yürürlükle ilgili olarak geçiş süreleri verilmiştir. Ancak, AB’ye süt ve süt ürünleri ihracatı için gerçekleştirilen resmi kontrollerde, mevzuatta yer alan kriterler geçiş süreleri dikkate alınmadan uygulanır.

2- AB’ye süt ve süt ürünleri ihracatı yapmak isteyen işletmelerin resmi kontrolleri EK-1’de yer alan soru listesine göre yapılır.

3- AB’ye süt ve süt ürünleri ihracatı yapmak isteyen işletme işlediği süt için AB’nin 853/2004/EC yönetmeliğine paralel olarak hazırlanan “*Hayvansal Gıdalar İçin Özel Hijyen Kuralları Yönetmeliği*” ne uygun üretim ve bunun dışındaki üretim için bir sistem organize eder. Bu ayırım fiziksel ve/veya zamana bağlı şekilde olur.

4- AB’ye ihracat için işlenecek çiğ süt sadece onaylanmış çiftlikten temin edilir.

5- Onaylanmış çiftliklerden alınan süt ayrı olarak sevk edilerek, ayrı bir sistemde toplanır.

6- İşletmenin çiğ sütü toplayacak araçların plakaları, sürücü adı kayıtları, sütün toplanacağı gün ve saat kayıtlarını içeren çiğ süt toplama programı yapılır ve bu program kontrol görevlisi tarafından kontrol edilir.

7- Resmi kontrol sırasında sürücüye ait eğitim kayıtları, çiğ sütün nakliyesinde kullanılan tankerin temizlik ve dezenfeksiyon kayıtları ve çiftlikten çıkıştaki çiğ sütün sıcaklığı kontrol edilir.

8- İşletmeye kabul edilen çiğ sütün çiftlik çıkış sıcaklığı ve işletmeye kabul sıcaklığı “*Hayvansal Gıdalar İçin Özel Hijyen Kuralları Yönetmeliği*” ne uygun olmalıdır.

9- Resmi kontrollerde; AB’ye süt ve süt ürünleri ihracat yapma talebinde bulunan işletmelerden tüm yıl boyunca somatik hücre sayısı ve 30 °C’ de koloni sayısı için numune alınacaktır. Somatik hücre sayısı için ayda en az bir (1) numune alınarak üç (3) aylık süredeki geometrik ortalama sonucu değerlendirmeye alınacaktır. 30 °C koloni sayısı için ayda en az iki (2) numune alınarak iki (2) aylık süredeki geometrik ortalama sonucu değerlendirmeye alınacaktır. Tespit edilen değerler; “*Hayvansal Gıdalar İçin Özel Hijyen Kuralları Yönetmeliği*” nde belirtilen kriterlere uygun olmalıdır. Ayrıca gıda işletmecisi tarafından otokontrol amaçlı yapılan analiz sonuçları kontrol edilerek resmi numunelerin sonuçlarıyla karşılaştırılır. Sonuçlar arasındaki farklılığın kabul edilemez olduğu durumlarda farklılığın nedeni araştırılarak düzeltici ve önleyici önlemler alınır.

10- AB’ye süt ve süt ürünleri ihracatı yapma talebinde bulunan işletmelerin Veteriner İlaçlarına Ait Farmakolojik Aktif Maddelerin kalıntısının tespiti ile ilgili olarak; 96/23/EC sayılı Canlı Hayvanlar ve Hayvansal Ürünlerde Belirli Maddeler İle Bunların Kalıntılarının İzlenmesi İçin Alınacak Önlemlere Dair 23/5/1996 tarihli Konsey Direktifi ve 1997/747/EC sayılı Belirli Hayvansal Ürünlerde Numune Alma Seviyelerinin ve Sıklığının Belirlenmesine İlişkin 27/11/1997 tarihli Komisyon Kararına paralel olarak hazırlanan “*Canlı Hayvanlar ve Hayvansal Ürünlerde Belirli Maddeler İle Bunların Kalıntılarının İzlenmesi İçin Alınacak Önlemlere Dair Yönetmelik*” esas alınarak uygulanan “Ulusal Kalıntı İzleme Planı” çerçevesinde kontrolünün yapılması sağlanır. Ayrıca işletmelerin HACCP planında çiğ sütte veteriner ilaç kalıntılarının tehlike olarak belirtilmesi ve antibiyotik testlerinin kontrol tedbiri olarak yer alması sağlanır. Sonuçlar 37/2010/EEC sayılı Komisyon Tüzüğü dikkate alınarak Avrupa Birliği’ne uyum çerçevesinde hazırlanan “*Türk Gıda Kodeksi Hayvansal Gıdalarda Bulunabilecek Veteriner İlaçlarına Ait Farmakolojik Aktif Maddelerin Sınıflandırılması ve Maksimum Kalıntı Limitlerinin Belirlenmesi Hakkında Tebliğine*” göre değerlendirilir.

11- Sadece onaylı süt çiftliklerinden ayrı olarak toplanan, ayrı olarak taşınan “*Hayvansal Gıdalar İçin Özel Hijyen Kuralları Yönetmeliği*” ne uygun sütler işletmede önceden belirlenmiş ayrı bir

üretim hattında, önceden bilinen belirli bir zaman aralığında işlenecektir. Bu çerçevede resmi kontrollerin sağlıklı yapılabilmesi amacıyla “*Hayvansal Gıdalar İçin Özel Hijyen Kuralları Yönetmeliği*” ne uygun çiğ sütün depolandığı çiğ süt tanklarının önceden bilinmesi ve belirlenmesi gerekmektedir. Bu amaçla işletme, “*Hayvansal Gıdalar İçin Özel Hijyen Kuralları Yönetmeliği*” ne uygun sütün, süt alımından itibaren toplama ve işleme hattının ayrı olarak akış diyagramını hazırlayarak belirleyecek ve bu hattı özel işaretlerle işaretleyecektir. Bu hat akış diyagramı kontrol görevlisi tarafından onaylanarak önceden bilinecektir. İşleme zamanı da işletme tarafından Gıda ve Yem Şube Müdürlüğüne yazılı olarak bildirilecektir. Resmi kontroller bu zaman aralığını da kapsayacak şekilde planlanacaktır.

12-Resmi kontrollerde gıda işletmecisinin belirlemiş olduğu fiziksel ve/veya zamana bağlı ayırım öncelikle işletmenin iş akış şeması üzerinden kontrol edilir. Daha sonra sahada doğrulama yapılır ve üretim kayıtları incelenir.

13- Gıda işletmecisinin çiğ süt yerine süt ürünü kullanması(örnek: süttozu, krema vb. kullanarak dondurma üretimi) durumunda; işletmeler yurt içinde, Avrupa Birliğine onay almış işletme ürünlerini, ithal ürün olması durumunda ise AB’de yerleşik süt tesisleri veya AB dışındaki ülkelerden yapılan ithalatlarda AB’ye ihracat numarası almış (AB Resmi Gazetesinde ismi yayımlanmış işletme) işletme ürünlerini hammadde olarak kullanmalıdırlar. Bu ürünle ilgili belgeler işletme tarafından kayıt altında alınır.

14- İşletmenin HACCP planında pestisit kalıntısının tehlike olarak belirtilmesi ve pestisit kalıntılarının “*Türk Gıda Kodeksi Pestisitlerin Maksimum Kalıntı Limitleri Yönetmeliği*” nin Ek-2’inde belirlenmiş aktif maddelerin limitlerinin Ek-3’e uygun olması garanti edilir.

15- 1881/2006/EC sayılı Gıdalardaki Belirli Bulaşanların Maksimum Limitlerinin Belirlenmesi Hakkında Avrupa Birliği Komisyon Tüzüğüne paralel olarak hazırlanan “*Türk Gıda Kodeksi Bulaşanlar Yönetmeliği*” nde süt için belirtilen bulaşanlar işletmenin HACCP planında tehlike olarak belirtilir ve kontrol edilir.

16- Gıda işletmecisi; 2073/2005/EC sayılı Gıda Maddeleri İçin Mikrobiyolojik Kriterler Hakkında Avrupa Birliği Komisyon Tüzüğüne paralel olarak hazırlanan “*Türk Gıda Kodeksi Mikrobiyolojik Kriterler Yönetmeliği*” nin Ek-1 ve Ek-2’de belirlenmiş numune sayısından az olmamak şartıyla en uygun numune alma sıklığına karar verir. Buna göre mikrobiyolojik kontrol planı hazırlar. Resmi kontrollerde bu plan kontrol edilerek işletmenin mikrobiyolojik kriterleri karşıladığı garanti edilir.

17- İşletmeler 852/2004/EC sayılı Gıdaların Hijyenine İlişkin Avrupa Parlamentosu ve Konsey Tüzüğüne paralel olarak hazırlanan “*Gıda Hijyeni Yönetmeliği*” nde yer alan hijyen şartlarına uygun üretim yapmalıdır. Resmi kontrollerde bu hususlar doğrulanır.

18- Gıda işyerlerinde kullanılacak su, buz ve buhar Sağlık Bakanlığı’nın 17 Şubat 2005 tarih ve 25730 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan “*İnsani Tüketim Amaçlı Sular Hakkında Yönetmelik*” teki şartları taşımalıdır. Bu konuyla ilgili olarak gıda işletmecisi numune alma sıklığı ve yapılacak analizleri içeren su kontrol planı hazırlar ve kontrollerini bu plana göre yürütür. Resmi kontrollerde bu plan ve analiz sonuçlarının ilgili Yönetmeliğe uygun olduğu doğrulanır.

19- AB’ye işlenmiş süt ve süt ürünlerinin ihracatında onay alacak işletmelerin, AB Komisyonu’nun 2 Temmuz 2010 tarih ve 605/2010 sayılı “*İnsan tüketimine yönelik çiğ süt ve süt ürünlerinin Avrupa Birliği’ne girişine ilişkin hayvan ve halk sağlığı ve veteriner sertifikasyon koşullarına dair*” mevzuatına uygun üretim yapması gereklidir. Bu kapsamda, işlenmiş süt ve süt ürünlerinin üretiminde üretilen ürüne bağlı olarak aşağıda belirtilen şartlardan biri yerine getirilmelidir.

- (a) F_0 değeri 3’e eşit veya 3’ten yüksek bir sterilizasyon prosesinin uygulanması veya,
- (b) En az $135\text{ }^{\circ}\text{C}$ ’de en az 1 saniye olacak şekilde çok yüksek sıcaklıkta işleme (UHT) veya,
- (c) (1)7.0’ye eşit veya 7.0’dan yüksek bir pH değerine sahip süte $72\text{ }^{\circ}\text{C}$ ’de 15 saniye boyunca iki kez uygulanan yüksek sıcaklıkta kısa süreli pastörizasyon işlemi (HTST) ve ısıl işlemden hemen sonra uygulanan bir alkali fosfataz testine negatif reaksiyon elde edilmesi veya,

- (c) (2) Yukarıdaki işleme denk bir pastörizasyon etkisi sağlayan ve ısı işleminden hemen sonra uygulanan bir alkali fosfataz testine negatif reaksiyon elde edilmesini sağlayan bir işlem,
(ç) pH değeri 7'nin altındaki süte HTST uygulaması veya,
(d) HTST uygulaması ile birlikte aşağıdaki fiziksel uygulamalardan birinin uygulanması;
(1) 1 saat için pH 6'nın altına düşürülmesi veya,
(2) Kurutma ile birlikte 72 °C'ye eşit veya 72 °C'den yüksek sıcaklıkta ek bir ısı işlem uygulaması.

20- Bu kapsamda işletme 19 uncu maddede belirtilen uygulamaların hangisini yerine getiriyor ise HACCP planında Kritik Kontrol Noktası (KKN) olarak belirler. Konu ile ilgili yapılacak kontrollerde, kontrol görevlisi bu işletmelerin ihracat talebinde bulunulan ürün üretim prosesinde söz konusu şartların yerine getirilme durumunu yerinde inceler ve uygunluk şartını arar. Ayrıca gıda işletmecisinin otokontrol sonuçlarını inceleyerek ve pastörizasyon sonrası resmi numune alarak alkali fosfataz testi ile pastörizasyonun etkinliğini kontrol eder.

21- Gıda işletmecisi AB'ye ihracat talebinde bulunduğu ürün için yukarıda belirtilen hususların yer aldığı ayrı bir HACCP planı hazırlar. Kontrol görevlisi Ek-2'de yer alan "HACCP Sistem Tetkikine Ait Resmi Forma" göre tetkik yapar.

22- AB'ye ihraç edilecek ürünlerin miktarsal izlenebilirliğinin sağlanması ile ilgili kayıtlar gıda işletmecisi tarafından tutulur ve resmi kontrol sırasında miktarsal izlenebilirlik doğrulanır.

7. RESMİ KONTROL SONUÇLARININ DEĞERLENDİRİLMESİ

a) AB'ye süt ve süt ürünleri ihracat talebinde bulunan işletmelerin resmi kontrolleri yukarıda belirtilen hususlar çerçevesinde yapılır. Değerlendirmede EK-1'de yer alan ağırlık puanları dikkate alınır.

b) Denetim ve kontrolü yapılan husus, denetim ve kontrol formundaki koşullara uymuyorsa verilen puan hanesine ağırlık puanı eksi olarak işaretlenir. Ağırlık puanları sabittir, daha az veya daha çok olarak işaretlenemez.

c) Ağırlık puanı (5) ve (4) olan uygunsuzluklardan herhangi birinin tespit edilmesi durumunda işletmeye onay verilmez. Onaylanmış işletme ise onayı iptal edilir.

ç) Ağırlık puanı (3), (2) ve (1) olan uygunsuzluklar tespit edildiğinde gıda işletmecisine uygunsuzluğun giderilmesi için altı ayı aşmamak üzere süre verilir. Verilen süre sonunda takip denetimi yapılarak uygunsuzluğun giderilip giderilmediğine bakılır. Uygunsuzluk giderilmemiş ise işyerinin onayı askıya alınır veya uygunsuzluğun olduğu bölümün faaliyeti durdurulur. Onayı askıya alınan işletmenin veya faaliyeti durdurulan bölümün uygunsuzluklarının bir yıl içerisinde giderilmemesi halinde işletmenin onayı iptal edilir.

d) Onayı askıya alınan gıda işletmesi AB ülkelerine ihracat yapamaz.

e) Resmi kontrol sonucu uygun olan işletmelerde sonuç kısmına müracaatta bulunulan ürün adı belirtilerek işletmenin AB'ye süt ve süt ürünleri ihracatı için onaylandığı belirtilir.

f) AB'ye ihracat için onaylanan işletme Gıda ve Kontrol Genel Müdürlüğüne yazılı olarak bildirilir.

8. DENETİM SIKLIĞI

a) AB'ye süt ve süt ürünleri ihracatı için başvuruda bulunan işletme başvurusunu takiben yukarıda belirtilen hususlar çerçevesinde kontrol edilir.

b) Kontrol sonucu uygun olan işletme onaylanır.

c) AB'ye süt ve süt ürünleri ihracatı onayı almış olan işletmeler İl Müdürlüklerince yılda en az (2) iki defa olmak üzere kim tarafından ne zaman denetleneceğinin belirtildiği bir yıllık planlama yapılarak onay şartlarının devam edip etmediği hususunda kontrol edilir.

ç) Resmi kontrol sonuçları 7 inci maddeye göre değerlendirilir.

d) Resmi kontrol sonuçları Gıda ve Kontrol Genel Müdürlüğüne bildirilir.

**AB'YE İHRACAT TALEBİNDE BULUNAN SÜT VE SÜT ÜRÜNLERİ ÜRETEN
İŞLETMELERE UYGULANACAK KONTROL LİSTESİ**

RESMİ KONTROL TARİHİ:

1) İŞLETME BİLGİLERİ		
1.1. İşletmenin Unvanı		
1.2. Adresi ve Tel No		
1.3. İş Yeri Açma ve Çalışma Ruhsatı No		
1.4. Onay Numarası		
1.5. İhraç Talebinde Bulunulan Ürünün Adı		
1.6. Onaylı Çiftlik Adı		
1.7. Çiftlik Onay Numarası ve Onay Tarihi		
1.8. İşletmeye Kabul Edilen Toplam Süt Miktarı		
1.9. Onaylı Çiftlikten Gelen Çiğ Süt Miktarı		
1.10. İade Edilen Çiğ Süt Miktarı		
	Ağırlık Puanı	Verilen Puan
2) ONAYLI ÇİFTLİKTEN GELEN ÇİĞ SÜTÜN NAKLİ		
2.1. Çiğ sütü toplayacak araçların plakaları ve sürücü adı kayıtları	2	
2.2. Sürücü eğitimi ve kayıtları	3	
2.3. Sütün toplanacağı gün ve saat kayıtları	3	
2.4. Çiğ sütün nakliyesinde kullanılan tankerin temizlik, dezenfeksiyon ve kayıtları	4	
2.5. Çiftlikten çıkışta çiğ sütün sıcaklığı (günlük toplanacaksa maksimum 8 °C, günlük toplanmayacaksa maksimum 6 °C)	4	
3) ÇİĞ SÜT KABUL KRİTERLERİ		
3.1. Süt sıcaklığı(maksimum 10 °C)	5	
3.2. 30 °C'deki koloni sayısı (Ayda en az 2 numune ile 2 aylık bir periyodun yuvarlanmış geometrik ortalaması mililitrede ≤ 100.000)	4	
3.3. Somatik hücre sayısı (ayda en az 1 numune ile 3 aylık bir periyodun yuvarlanmış geometrik ortalaması mililitrede ≤ 400.000)	4	
3.4. Antibiyotik ve diğer veteriner ilaç kalıntıları kontrolü (Türk Gıda Kodeksi Hayvansal Gıdalarda Bulunabilecek Veteriner İlaçlarına Ait Farmakolojik Aktif Maddelerin Sınıflandırılması ve Maksimum Kalıntı Limitlerinin Belirlenmesi Hakkında Tebliğ)	4	
3.5. Pestisit kalıntılarının kontrolü (Türk Gıda Kodeksi Pestisitlerin Maksimum Kalıntı Limitleri Yönetmeliği)	4	
3.6. Bulaşanların kontrolü (Türk Gıda Kodeksi Bulaşanlar Yönetmeliği)	4	
4) KABUL EDİLEN ÇİĞ SÜT / SÜT ÜRÜNLERİ (süt tozu, krema, kazein vb.)		
4.1. Ayrı depolanması	5	
4.2. Ayrı hat tanımlanması / ayrı zaman programlanması	5	
4.3. Süt ürünlerinin onaylı işletmeden tedariki	5	
5) İŞLETME ÇEVRESİ		
5.1. Bulaşmaya yol açacak çöp ve atık yığınları, su birikintileri, zararlıların yerleşmesine yol açacak ortamlar bulunmamalı	3	
6) İŞLETME İÇİ		
6.1. Tuvalet gıdaların işlendiği yerlerden ayrı olmalı ve üretim alanına direkt açılmamalı	3	
6.2. İşletme giriş kapısı direkt üretim alanına açılmayacak şekilde düzenlenmiş olmalı	3	
6.3. Duvarlar düz yüzeyli, su geçirmez, yıkanabilir, haşere yerleşmesine izin vermeyen, pürüzsüz ve açık renkli malzemelerden yapılmış olmalı, çatlak olmamalı, kolay temizlenebilir ve üretime uygun olmalı	2	
6.4. Tavan; yoğunlaşma, damlama, kir birikmesi ve küf oluşmasına izin vermeyecek şekilde düzenlenmiş olmalı	2	

6.5. Zemin; su geçirmez, kırık, çatlak ve kaygan olmayan, yıkanabilir, temizlik ve dezenfeksiyona uygun malzemeden yapılmış, sıvıların giderlere kolayca akabileceği bir eğimde olmalı	2	
6.6. Duvar ve zeminin birleşim yerleri yuvarlatılmış veya hijyeni sağlayacak benzeri yapıda ve toz birikmesini önleyecek tarzda yapılmış olmalı	2	
6.7. Drenaj sistemi istenilen amaca uygun, bulaşma riskini ortadan kaldıracak biçimde tasarlanmış, drenaj kanallarının tamamen veya kısmen açık olması halinde, atıkların bulaşık alandan temiz alana akmasını sağlayacak şekilde olmalı	2	
6.8. Pencere ve benzeri açık yerler kirlenmeye izin vermeyecek biçimde yapılmalı, pencere eşikleri raf olarak kullanılmamalı, üretim alanındaki cam pencereler kırılma sonucu oluşacak bulaşmalara karşı korumalı olmalı	2	
6.9. Kapı ve pencereler sinek, haşere ve diğer zararlıların girişini engelleyecek şekilde olmalı, kafes kullanımı halinde kafesler ince gözenekli, kolay temizlenebilir, sökülüp takılabilir özellikte olmalı ve düzenli bakımları yapılmalı	2	
6.10. Merdivenler, asansör kabinleri ve boşaltma olukları gibi yardımcı yapılar gıdaların kirlenmesine yol açmayacak konum ve yapıda olmalı	2	
6.11. Kapılar, düzgün yüzeyli, sıvı emmeyen malzemeden, gerektiğinde kendi kendine kapanabilir olmalı	2	
6.12. Yakıt depoları uygun yerlerde, üretim yerine doğrudan açılmayan şekilde yerleşik ve mevzuatına uygun olmalı	2	
6.13. Tesisin temiz ve kirli bölümleri arasında iş akışını engellemeyecek yapıda uygun ayırma yapılmalı ve bu geçiş yerinde uygun bir dezenfeksiyon sistemi bulundurulmalı	2	
6.14. İş yeri içerisinde uygun yerlerde uyarıcı yazılar bulunmalı	1	
6.15. Sıcaklık kontrolüne dair güncel kayıt tutulmalı	3	
6.16. İşletmede laboratuvar var ise hijyenik koşullara uygun ve diğer ünitelerden tam bölme ile ayrılmış olmalı, üretim bölümlerine doğrudan açılmamalı	3	
6.17. Mikrobiyolojik olarak hassas üretim bölgelerinde gerektiği hallerde pozitif hava basıncı sağlanmış olmalı	3	
6.18. İş yeri yemekhanesi üretim ortamından ayrı ve hijyenik koşullara uygun olmalı	2	
6.19. Tuvalet, duş odaları ve soyunma odaları üretim ortamından ayrı, temiz ve yeterli sayıda olmalı ve bu alanlarda hijyen kurallarını hatırlatıcı uyarı levhaları bulundurulmalı	2	
6.20. Uygun bir şekilde yerleştirilmiş ve el temizliği için tasarlanmış lavabolarda ellerin hijyenik bir şekilde yıkanması, kurulanması için yeterli imkanlar sağlanmalı	2	
6.21. İş yerinde ilkyardım malzemeleri ve dolabı bulunmalı	2	
6.22. Cam veya diğer kırılabilir malzemeler hiçbir üretim ve depolama alanına alınmamalı (bu malzemelerin ambalaj olarak kullanımı hariç)	4	
6.23. Kırılabilir malzeme kullanımı halinde bu malzemeler (hatlar üzerindeki gözetleme camı, pencereler vb.) kırılmaya dirençli bir koruyucu ile kaplanmalı ve kayıt altında tutulmalı	4	
7) TEMİZLİK VE DEZENFEKSİYON		
7.1. Makine ve ekipman, temizliği güçleştirecek şekilde direkt zemine oturtulmamalı	2	
7.2. İş yerinde temizlik ve dezenfeksiyon, program dâhilinde düzenli olarak yapılmalı, hijyen kontrol programları iş yerinin ilgili bölümlerine asılarak veya dosyada bulundurulurken yapılan temizlik ve dezenfeksiyon işlemleri kaydedilmeli	3	
7.3. Kuruluş içinde temizlik kontrolünden sorumlu bir kişi olmalı	2	
7.4. Gıda işletmelerinde, yetkili merci tarafından kullanımına izin verilmiş, gıda endüstrisine uygun deterjan, kimyasal ve/veya dezenfektanlar veya bunların etken ham maddeleri kullanılmalı	3	

7.5. Su, deterjan ve/veya dezenfektan ve bunların çözeltileri aracılığıyla işletmenin, malzeme, alet ve ekipmanın temizlenmesi ve dezenfekte edilmesi sırasında gıda maddesinin kirlenmesi ve bulaşmasını engelleyecek önlemler alınmalı	3	
7.6. Malzeme, alet, ekipman ve yerler temizlikten sonra mümkün olduğu kadar çabuk kurutulmalı, temizlikte kullanılan araç ve gereçler yıpranmış ve kirli olmamalı, zemin ve alet ekipman temizliğinde kullanılan malzemelerin ayrımı yapılmalı	3	
7.7. Üretim alanı giriş ve çıkışlarında dezenfektanlı paspas bulunmalı ve/veya galoş, terlik, özel ayakkabı ile üretim alanlarına girilmeli veya dezenfeksiyon işlevi bulunan tertibat bulunmalı	2	
7.8. Üretim alanları ve gıda ile temasta bulunan tüm makine, alet ve ekipman için temizlik talimatları olmalı; bu talimatlarda deterjan tipi, konsantrasyonu, sıcaklık, süre, sıklık ayrı olarak belirtilmeli; temizliğin etkinliği işletme tarafından belirlenen periyotlarda analizlenerek ölçülmeli ve kayıtları tutulmalı	2	
7.9. Temizlik ve dezenfeksiyon ürünleri etiketlenerek açıkça tanımlanmalı ve üretim alanlarından bulaşmaya sebep olmayacak uzaklıkta tutulmalı	2	
7.10. Çöp ve atıklar için uygun sayıda kapalı ve kolay temizlenebilir kaplar bulunmalı, çöp poşetleri kullanılmalı	2	
8) ZARARLI MÜCADELESİ		
8.1. İş yerinde zararlı mücadelesi, program dâhilinde düzenli olarak yapılmalı; tüm yemleme ve fiziksel önlem noktaları için işletme içi yerleşim planı olmalı ve sürekli kontrol altında tutulmalı; kullanılan kapan, elektrikli sinek tutucu ve fiziksel önlemler için düzenli temizlik ve bakım faaliyetleri yürütülmeli ve tüm bu faaliyetler kayıt altına alınmalı	3	
8.2. Zararlı mücadele ilaçları veya sağlığı tehlikeye sokabilecek diğer maddeler, üzerlerinde toksik etkileri ve kullanımları açısından uyarılar bulunan uygun etiketler taşınmalı, sadece bu amaç için kullanılan kilitlenebilir odalar veya dolaplarda saklanmalı, eğitilmiş personel tarafından nakledilmeli ve kullanılmalı	2	
8.3. Kuruluş içinde zararlı mücadelesi programından sorumlu bir kişi olmalı	2	
8.4. Zararlılarla mücadelede, Sağlık Bakanlığınca izin verilen ilaçlar, amacına ve genel halk sağlığına uygun olarak kullanılmalı, zehirli ilaçlardan sadece işletme dışında yararlanılmalı ve zararlı mücadelesi Sağlık Bakanlığından onay almış kuruluşlarca yapılmalı	2	
8.5. Güvenlikle ilgili bölümlerin dışında, iş yerinde gıda maddeleri ve insanlarla temas edebilecek hayvan bulundurulmamalı	2	
9) HAM MADDE, YARDIMCI MADDE, KATKI MADDELERİ		
9.1. Üretimde kullanılan süt ürünlerinin onaylı tesisten sağlanması	5	
9.2. Türk gıda mevzuatına uygun olmayan ham madde, gıda bileşenleri veya gıda ile temasta bulunan madde ve malzemeler üretimde kullanılmamalı ve satışa sunulmamalı	4	
9.3. Ham maddenin tozlanmaya, kirlenmeye, bozulmaya, çapraz bulaşmaya yol açmayacak şekilde işletmeye kabulü sağlanmalı	4	
9.4. Katkı maddeleri ve aromalar, orijinal ambalajlarında muhafaza edilmeli	2	
9.5. İş yerinde üretilen ürünle ilgisi olmayan taklit ve tağşiş amacıyla kullanılacak maddeler bulunmamalı	3	
9.6. İşletmeye kabul edilen ham, yardımcı madde ve gıda ile temasta bulunan madde ve malzemeler ya da katkı maddeleri, işletmenin veya tedarikçinin belirlediği parti/seri no'su ile tanımlanmalı ve işleme sürecinde izlenebilirliği sağlanmalı	3	
9.7. Üretim alanında üretimin gerektirdiğinden fazla miktarlarda ham, yardımcı madde, ambalaj materyali ya da katkı maddeleri muhafaza edilmemeli, üretim alanı depo olarak kullanılmamalı	3	
9.8. Gıda maddeleri çapraz bulaşmaya yol açmayacak şekilde hazırlanmalı, depolanmalı ve satışa sunulmalı	5	

10) İŞ YERİNDE KULLANILACAK SU, BUZ VE BUHAR		
10.1. İşletmede kullanılan su içilebilir nitelikte, Türk gıda mevzuatına uygun, sürekli ve yeterli olmalı	5	
10.2. Sağlık Bakanlığı'nın "İnsani Tüketim Amaçlı Sular Hakkında Yönetmelik"teki şartları taşınmalı ve kayıtları tutulmalı	4	
10.3. Gıda ile temas edecek şekilde kullanılan buz; Türk gıda mevzuatına uygun, içilebilir nitelikte sudan üretilmiş olmalı ve işletme içinde hijyen kurallarına göre depolanmalı ve taşınmalı	4	
10.4. Gıda ve gıda ile temasta bulunan madde ve malzemelerle doğrudan temasta bulunan yüzeylerde kullanılan buhar; Türk gıda mevzuatına uygun, içilebilir nitelikteki sudan elde edilmeli	4	
10.5. Buhar üretiminde, soğutmada, yangın söndürmede ve benzeri işlerde kullanılan su; gıdalar ile temas etmemeli, tamamen ayrı hatlarda taşınmalı, bu hatlar belirlenmiş standartlara göre değişik renklerle belirtilmeli ve içme suyu taşıyan sisteme geri dönüş yapmamalı	4	
11) TEKNİK DONANIM, ALET-EKİPMAN		
11.1. İş yeri gerekli asgari teknik donanıma sahip olmalı ve tekniğine göre ilgili bölümlerinde basınç, sıcaklık akış göstergeleri bulunmalı ve gerektiğinde kaydetme işlemi yapılmalı ve kayıtlar saklanmalı	3	
11.2. İşletmede kullanılan tüm alet ve ekipmanlar, teknik donanımlar, ısı, buhar, asit, alkali, tuz ve benzerlerine karşı dayanıklı ve gıdaya bulaşmayı önleyecek şekilde olmalı, koruyucu ve önleyici bakımları düzenli olarak yapılmalı ve kayıt altına alınmalı	3	
11.3. Alet-ekipmanın tasarımı ve yerleşimi işleme uygun olmalı, güvenlik açısından korumalı olmalı	2	
11.4. Ölçüm ekipmanı ve teçhizatlarının kalibrasyonu yapılıyor ve kayıtları tutuluyor olmalı	3	
11.5. Kullanılan makine, alet ve diğer ekipmanlar uygun malzemeden yapılmalı, temizlik ve dezenfeksiyona uygun ve bulaşmaya yol açmayacak özellikte olmalı, kaynak yerleri parlatılmış olmalı	3	
11.6. Kullanımı zorunlu olmayan durumlar dışında, işlenmiş tahta gibi yeterince temizlenemeyen ve dezenfekte edilemeyen materyaller kullanılmamalı	3	
11.7. Kablo ve borular kir birikmesi, yoğuşma ve sızdırma gibi muhtemel bulaşma risklerine sebep olmayacak şekilde; tankların, ekipmanların, ürün girişlerinin ve son ürünlerin üzerinden geçmemeli	3	
11.8. Arızalı ekipmanlar; üzerine bilgilendirici tabele asılarak tanımlanmalı, tamir edilmeli veya üretim ortamından uzaklaştırılmalı	2	
11.9. Kullanılmıyor durumdaki tüm boru ve bağlantı parçaları yerden yüksekte ve ağzı kapatılmış olarak tutulmalı	2	
11.10. Sıcaklık ölçümlerinde cıvalı termometre kullanılmamalı	2	
12) SIVI ATIK HATLARI VE KATI ATIKLARIN DEPOLANMASI VE UZAKLAŞTIRILMASI		
12.1. İş yeri ait sıvı atık sistemi korozyondan etkilenmemeli, temizlik ve bakımları kolayca yapılabilecek şekilde düzenlenmeli, kapaklı ve sıvı atık miktarını karşılayabilecek kapasitede olmalı	2	
12.2. İş yerinin özelliğine göre katı ve sıvı atıklar, üründe başta koku olmak üzere bulaşmaya sebep olmayacak şekilde depolanmalı ve mevzuatına uygun olarak uzaklaştırılmalı; katı atık depolama ve naklinde kullanılan malzeme, alet ve ekipman tek kullanımlık veya kolayca yıkanabilir, temizlenebilir ve dezenfekte edilebilir malzemeden olmalı; üzerleri işaretlenerek üretimi etkilemeyecek yerlerde bulundurulmalı ve gıda maddeleri üretimi ile ilgili işlerde kullanılmamalı	3	
12.3. Sosyal tesise ait sıvı atıklar kapalı sistemde kanalizasyona, kanalizasyon bulunmayan yerlerde uygun yapılmış foseptiklere bağlanmalı	3	

13) PERSONEL HİJYENİ		
13.1. İş yerinde çalışan personelin sağlık raporları olmalı ve kontrolleri periyodik olarak yapılmalı	3	
13.2. Gıdalarla taşınabilecek hastalıklara veya hastalık belirtilerine (sarılık, ishal, kusma, ateş, ateşli boğaz ağrısı, burunda veya gözde veya kulakta akıntı vb.) sahip olduğu bilinen veya sahip olmasından şüphelenilen veya taşıyıcısı olan personelin, gıda depolama ve üretim alanlarına girmesine izin verilmemeli; yara, çıban gibi cilt problemlerinde yara uygun şekilde kapatılmalı; gıda ile direkt veya dolaylı temasını engelleyecek şekilde önlem alınmalı	3	
13.3. Kişisel temizlik kurallarına uyulmalı	3	
13.4. Üretim alanında ve depolarda sigara içilmemeli, yiyecek ve içecek tüketilmemeli	2	
13.5. Personel; kolay temizlenebilir, temiz ve tercihen açık renkli başlık, çizme veya özel ayakkabı, cepsiz ve düğmesiz çalışma kıyafetleri veya görevinin gerektirdiği koruyucu kıyafetler giymeli, kıyafetlerin temizliği sürekli olarak sağlanmalı	2	
13.6. Üretim ve depolama alanında çalışan personel, saat ve takı takmamalı ve yanında bulundurmamalı	2	
13.7. Ürünle direkt temas halindeki tüm çalışanların saç, bıyık, sakal ve kolları, bulaşmaya sebep olmayacak şekilde örtülü olmalı; üretim alanına girmeden önce eller temizlenerek, dezenfekte edilmeli	2	
13.8. Dışarıdan üretim alanına girecek ziyaretçiler için koruyucu kıyafet (galoş, bone, önlük, vb.) bulundurulmalı	2	
13.9. İşletmede personel hijyeninden sorumlu, görevli bir eleman bulunmalı	2	
13.10. Personele ait kişisel eşya ve giysi, gıdaların üretildiği alanlara konulmamalı	2	
14) AMBALAJLAMA/PAKETLEME VE ETİKETLEME		
14.1. Gıda ambalajlanması ve paketlenmesinde kullanılacak madde ve malzemeler Türk gıda mevzuatına uygun olmalı	4	
14.2. Ambalaj ve paketleme malzemelerinin ambalajlama ve paketleme alanına getirilmesinde hijyenik koşullar sağlanmalı	3	
14.3. Gıda ve gıda ile temasta bulunan madde ve malzemeler, depolama ve taşıma sırasında dış etkenlerden zarar görmeyecek, bozulmayacak şekilde korunmuş olmalı	3	
14.4. Ambalajlama ve paketleme işlemleri gıdaya bulaşmayı önleyecek şekilde olmalı	4	
14.5. Gıdalar için bir defadan fazla kullanılmak amacıyla üretilmiş olan ambalajlama malzemeleri, temizlenebilir ve gerektiğinde dezenfekte edilebilir olmalı ve temizlik ve dezenfeksiyon işlemleri için uygun tesise sahip olmalı	3	
14.6. Paketlemede kullanılan koruyucu gazların gıdaya uygunluk belgesi olmalı (azot vb.)	2	
15) AYDINLATMA VE HAVALANDIRMA		
15.1. Aydınlatma yeterli miktarda ve gün ışığına eş değer olmalı	2	
15.2. Ampuller, kırılmadan kaynaklanacak cam bulaşmalarına karşı korunaklı olmalı	2	
15.3. Ürün ve işlem ihtiyacına göre sıcaklığın kontrolü, nem kontrolü, toz oluşumunu önlemek ve kirli havayı değiştirmek için mekanik ve/veya doğal havalandırma sistemi sağlanmalı, havalandırma açıklıklarının üzerinde bir ızgara veya aşınmayan malzemeden yapılmış koruyucu düzenek bulunmalı, ızgaralar kolayca sökülebilir nitelikte olmalı	3	
15.4. İşletme alanındaki sıcaklık, üretilen ürüne göre uygun olmalı	4	
15.5. İşletmede buhar ve nemden oluşabilecek bulaşmayı önleyecek ölçüde havalandırma yapılmalı	3	
15.6. Havalandırma girişleri filtreli veya korumalı olmalı	3	
16) NAKLİYE VE DEPOLAMA		
16.1. Deponun kapı, pencere ve diğer kısımları her türlü zararlının girişini önleyecek uygun donanıma sahip olmalı	2	
16.2. Depolarda; zemin pürüzsüz, duvarlar düzgün, kolay temizlenebilir nitelikte, sıvası dökülmemiş, ürünlere olumsuz etkide bulunmayacak nitelikte olmalı	2	

16.3. Depo üstü tavan ve çatılar; akmayı, sızmayı önlemeli, sıcaklık değişimlerinden etkilenmeyi önleyecek şekilde yalıtımlı olmalı	3	
16.4. Depolarda ve taşıma araç ve gereçlerinde kullanılan alet, ekipman ve malzemeler temiz, sağlam ve hijyenik amacına uygun olmalı	3	
16.5. Ham madde, diğer üretim girdileri, işlenmiş gıdalar, yedek alet ve ekipmanlar, temizlik ve dezenfektan malzemeleri ayrı yerlerde depolanmalı	3	
16.6. Ambalaj materyalleri ve paket malzemeleri bulaşmaya yol açmayacak şekilde ambalajlı ve etiketli olarak depolanmalı	2	
16.7. Ham madde, gıda bileşenleri, gıda ve gıda ile temasta bulunan madde ve malzemeler; bozulmalarını, zarar görmelerini ve kirlenmelerini önleyecek, duvar ve zeminle temas etmeyecek şekilde, palet yüksekliğinde ve rutubet geçirmeyen uygun malzeme üzerinde muhafaza edilmeli	3	
16.8. Depolar işletme kapasitesine uygun büyüklükte ve temiz olmalı	2	
16.9. Gıda maddeleri birbirinin özelliğini bozmayacak şekilde depolanmalı	2	
16.10. Gıdaların taşınması için kullanılan araç ve/veya kaplar, yeterli temizlik ve dezenfeksiyona izin verecek şekilde tasarlanmalı, temiz tutulmalı, gerektiğinde bakımı yapılmalı ve iyi muhafaza edilmeli	2	
16.11. Depolar ve taşıma araçlarında havalandırma, sıcaklık ve rutubet düzeyi, ham madde, yardımcı madde, aroma ve katkı maddesinin ürün özelliklerine uygun olmalı; depolar ve taşıma araçlarında sıcaklık ve gerekli hallerde rutubet ölçer cihazlar bulundurulmalı, bilgiler sürekli kaydedilmeli	3	
16.12. Gıda ve gıda ile temasta bulunan madde ve malzemeler, toksik maddeler, temizlik malzemeleri ve iade ürünler, uygun etiketleme yapılarak ayrı yerlerde muhafaza edilmeli	2	
16.13. Araç ve/veya konteynır içindeki kaplar, gıda dışında başka bir maddenin taşınmasında kullanılmamalı	5	
16.14. Gıdalar, araç ve/veya konteynır/kaplar içerisine bulaşma riskini en aza indirecek, çapraz bulaşmayı engelleyecek biçimde yerleştirilmeli, ambalajlanmalı/paketlenmeli ve korunmalı	4	
16.15. Gıda maddeleri ile birlikte başka bir maddenin veya farklı gıda maddelerinin birlikte taşınması durumunda, ürünler birbirinden tamamen ayrılmış olmalı	3	
16.16. Farklı gıda maddelerinin taşınmasında kullanılan konteynır/kaplar, farklı yüklemeler arasında çapraz bulaşmayı engelleyecek biçimde temizlenmeli ve gerektiğinde dezenfekte edilmeli	3	
16.17. Taşımada kullanılan araçlar, gıda maddelerinin uygun sıcaklıklarda muhafaza edilmesine ve söz konusu sıcaklıkların izlenmesine imkan verecek nitelikte olmalı, konteynır/kapların üzerinde açıkça görülebilecek ve silinmeyecek bir şekilde “yalnız gıda maddesi için” ibaresinin bulunması sağlanmalı	3	
17) EĞİTİM		
17.1. Hijyen kurallarına uygun üretim ve kişisel hijyen konularında düzenli eğitim sağlanmalı	3	
17.2. HACCP planı ve iyi uygulama rehberlerinin uygulanmasından sorumlu kişilerin, HACCP ilkelerinin uygulanması ile ilgili yeterli eğitimi almaları sağlanmalı	3	
17.3. Çalışan personelin, AB'ye ihracat ile ilgili mevzuat hakkında bilgilendirilmesi sağlanmalı	2	
17.4. Personel farkındalığının artırılması için eğitimler yapılmalı ve kayıtları tutulmalı	2	
18) İZLENEBİLİRLİK		
18.1. Üretimde kullanılacak onaylı işletmeden tedarik edilen çiğ süt ve süt ürünlerinin diğer sütler ve ürünlerle karışmasının engellenmesi için iş akışının fiziksel ve/veya zamana bağlı ayırımı yapılmalı ve kayıtları tutulmalı	5	
18.2. AB'ye ihraç edilecek ürünlerin miktarsal izlenebilirliğinin sağlanması ile ilgili kayıtlar tutulmalı	4	
18.3. Kontrol ve analiz kayıtlarıyla ilgili belgeler tutulmalı	4	

18.4. İzlenebilirlikle ilgili işaret ve tanımlamalar, çiğ süttten son ürüne kadarki tüm aşamalarda sağlanmalı	4		
18.5. AB'ye ihraç edilmek istenen ürünlere ait ayrı HACCP planları oluşturulmalı ve kayıtları tutulmalı	5		
18.6. Ürün geri çağırma prosedürünün varlığı ve aktif olarak uygulanması ile ilgili kayıtlar tutulmalı	3		
19) ISIL İŞLEM GEREKLİLİKLERİ (AB'nin 605/2010 sayılı mevzuatı)			
19.1. Uygulanan ısı işlemin 605/2010'a uygunluğunun kontrolü	5		
19.2. Uygulanan ısı işlemin HACCP Planında KKN olarak belirlenmesinin kontrolü	5		
19.3. Isıl işlem doğrulanması (fosfataz testi vb.)	5		
20) MİKROBİYOLOJİK KONTROL			
20.1. Mikrobiyolojik plan kontrolü (Türk Gıda Kodeksi Mikrobiyolojik Kriterler Yönetmeliği)	4		
20.2. Mikrobiyolojik analiz sonuçlarının kontrolü (Türk Gıda Kodeksi Mikrobiyolojik Kriterler Yönetmeliği)	4		
21) ÖNERİLER			
22) SONUÇ			
Denetim ve Kontrol Ekibinin			
Adı Soyadı	Unvanı	Görev Yeri	İmzası
İş Yeri Yetkilisi ve/veya Sorumlu Yöneticinin			
Adı Soyadı	Unvanı	Görev Yeri	İmzası

HACCP SİSTEM TETKİKİNE AİT RESMİ FORM

Tarih:

İNCELENECEK HUSUSLAR	MEVCUT		UYGULANIYOR		DİĞER AÇIKLAMALAR
	Evet	Hayır	Evet	Hayır	
A) GENEL					
1. İşyeri teknik ve hijyenik açıdan bu yönetmelikte belirtilen koşullara sahip mi?					
2. El kitabı ön gereksinim programını kapsıyor mu?					
3. Ön gereksinim programları gıda mevzuatında belirtilen hususlara uygun mu?					
4. HACCP yönetim sisteminin sürdürülmekte olan amaca uygunluğunu ve etkinliğini gözden geçirmek için bir prosedür bulunuyor mu?					
5. Bir HACCP el kitabı hazırlanmış mı?					
El kitabında işyeri/şirketin tanımı ve özellikleri tam olarak bulunuyor mu?					
Firma politikası bulunuyor mu?					
Ürün bilgisi bulunuyor mu?					
İşlem bilgisi var mı?					
HACCP planının kapsamı, ilgili mevzuatın gerektirdiği ürün ve üretim aşamalarını içeriyor mu, istisnalar belirtilmiş mi?					
Tehlike analizi ve önleyici tedbirler yer alıyor mu?					
Kritik kontrol noktaları yer alıyor mu?					
Normlar, hedef seviyeler ve kritik limitler ve kontrol sıklığı var mı?					
Kritik limitlerin izlenmesi yer alıyor mu?					
Gözlemlenen sapmaların kaydı veya sapmaları bildiren doküman örneği var mı?					
Düzeltilici faaliyetler yer alıyor mu?					
Doğrulama faaliyetleri yer alıyor mu?					
Destekleyici genel bilgiler, dokümantasyon ve kayıt sistemini içeriyor mu?					
İş/görev tanımları var mı?					
B) HACCP EKİBİNİN OLUŞTURULMASI					
1. Bir HACCP ekibi oluşturulmuş mu?					
2. Ekibin öğrenim ve deneyim düzeyi işletmede yürütülen faaliyetlerin tümünü kapsayacak nitelikte mi?					

3. Bir HACCP koordinatörü atanmış mı?					
4. HACCP ekip elemanları ve koordinatörün adları ilgili dokümanda açıkça belirtilmiş mi, görev tanımları yapılmış, yetkiler ve sorumluluklar belirlenmiş mi?					
5. HACCP ekibi toplantılarının gündemi ve zamanı güncel tutulmuş mu? Gündem maddeleri detaylandırılmış mı?					
6. Her ürün tipi veya ürün grubu için bir HACCP planı geliştirilmiş mi?					
7. HACCP planının kapsamı (işletmenin sorumluluğunun başlama ve bitişleri) tanımlanmış mı?					
8. Kapsam, gıda zincirinin hangi bölümünün dâhil edilmesi gerektiğini ve ele alınması gereken tehlike sınıflarını tanımlamış mı?					
C) ÜRÜNÜN TANIMLANMASI					
1. Ürünün ilgili güvenlik bilgilerini kapsayan eksiksiz bir tanımı yapılmış mı?					
2. Bütün kriterler ürün özelliklerinde belirtilmiş mi?					
3. Satın alma prosedürü, girdi kontrol planı, tedarikçi değerlendirme kriterleri, varsa tedarikçilerle sözleşmeler ve ilgili kayıtlar var mı ve etkin mi?					
4. Hammadde ve son ürün spesifikasyonu var mı?					
5. Son ürün kontrol planları ve/veya kayıtları var mı?					
D) HEDEFLENEN KULLANIMIN TANIMLANMASI					
1. Ürün özelliklerinde amaçlanan kullanım tarzı anlatılmış mı?					
2. Hedef tüketici grubu (genel, özel) ve tüketim şekli belirlenmiş mi?					
3. Duyarlı tüketici grupları (yaşlılar, bebekler, diyabetikler vb) ve diğer uyarılar yer alıyor mu?					
E) AKIŞ ŞEMASININ OLUŞTURULMASI					
1. Her ürün ve işlem için, tüm üretim aşamalarını kapsayan ana işlem şeması ve ayrıntılı bir akış şeması hazırlanmış mı?					
2. Akış şemalarında tekrar kullanım, atık ve ambalaj malzemesi belirtilmiş mi?					
3. İşyeri/fabrika çevresinin, mülklerin, tüm bölümlerin yerleşim planı var mı?					
4. Herhangi bir çapraz bulaş kaynağı tanımlanmış veya belirtilmiş mi?					
5. Her bir işlem basamağının amacını açıkça belirten kısa bir tanımı var mı?					
F) AKIŞ ŞEMASININ YERİNDE DOĞRULANMASI					
1. HACCP ekibi, akış şemalarının yerinde doğrulanmasını gerçekleştirmiş mi?					
2. Doğrulamaların sıklığı prosedürde belirtilmiş mi?					
3. Akış şemasının yerinde doğrulanması sırasında bir farklılık tespit edilmiş mi?					

G) TEHLİKE ANALİZİNİN YAPILMASI					
1. Her ürün tipi veya ürün grubu için tehlike analizi gerçekleştirilmiş ve kayıt altına alınmış mı?					
2. Potansiyel tehlikelerin listesi var mı?					
3. Belirlenen potansiyel tehlikeler yeterli mi?					
4. Kontrol önlemleri tanımlanmış mı?					
5. Risk değerlendirmesi yapılmış mı?					
6. Üretim, dağıtım ve satışın tüm aşamalarında biyolojik, kimyasal ve fiziksel tehlikeler belirtilmiş mi?					
7. HACCP ekibi planı hazırlarken kendi bilgi ve kaynaklarının dışında yardım alıyor mu? Kaynaklar dokümente edilmiş mi?					
8. Her bir tehlikeyi kontrol altına alacak önleyici faaliyetler belirlenmiş mi? Önleyici faaliyetler tehlikeleri önlemekte, gidermekte veya kabul edilebilir düzeye indirmekte mi?					
9. Tehlikelerin önlenmesi, giderilmesi veya kabul edilebilir bir düzeye indirilmesi için uygun yöntem yok ise; işleme yöntemi, ürün veya iyi üretim uygulama önlemleri değiştirilmiş mi?					
10. Hammadde, ürün formülü, işleme metotları, dağıtım, satış, hedeflenmiş kullanım alanı veya hedef tüketici değişti ise tehlike analizi yeniden değerlendirilmiş mi?					
11. Onaylamalar yapılmış ve kaydedilmiş mi?					
H) KRİTİK KONTROL NOKTALARININ (KKN) TESPİTİ					
1. Her tehlike için KKN belirlenmiş mi?					
2. KKN'ları belirlenirken, bir yada daha fazla karar ağacı kullanılmış mı?					
3. KKN'ları gerçekten de tehlikeyi kontrol altına alabilecek doğru noktalar olarak mı seçilmiş?					
4. KKN'ları, tanımlanmış gıda güvenliği tehlikelerinin kontrol altına alınabilmesi için yeterli mi?					
5. KKN'ları bilimsel verilerle desteklenmiş mi?					
I) KRİTİK LİMİTLERİN BELİRLENMESİ					
1. Her KKN için kritik limitler belirlenmiş mi?					
2. Bu limitler nasıl belirlenmiş?					
-literatür kaynaklarından ise dokümente edilmiş mi?					
-Bizzat denemeyle ve/veya istatistiksel bir metot kullanılarak ise kayıtları var mı?					
3. Belirlenen kritik limitler bir tehlikenin önlenmesini, giderilmesini ve azaltılmasını sağlamak için yeterli mi?					
4. Kritik limitler doğrulanmış mı?					

İ) İZLEME SİSTEMİNİN UYGULANMASI					
1. KKN'larının etkili ve verimli bir şekilde kontrol edilmesini sağlayacak bir izleme sistemi var mı?					
2. İzleme prosedürleri, kimin, neyi, ne zaman ve ne sıklıkla, nerede ve hangi yöntemle izleyeceğini açıkça belirtiyor mu?					
3. Belirlenmiş olan izleme sıklığı tehlikeyi kontrol altında tutmak için yeterli mi?					
4. Mevcut cihazlar ve kullanılan yöntemler belirlenen kritik limitleri izlemek için yeterli mi?					
5. Ölçümlerin ve/veya ekipmanların güvenilirliğinin belirlenmesine (kalibrasyon programı vb.) yönelik prosedürler ve uygulama kayıtları var mı?					
6. İzleme sisteminde düzeltici faaliyetler belirtilmiş mi?					
7. İzleme kayıtları ve dokümanları sürekli olarak sorumlu kişi tarafından imzalanmış mı?					
8. İzleme kayıtları belirli bir sıklıkla doğrulanmış mı?					
J) DÜZELTİCİ FAALİYETLERİN UYGULANMASI					
1. Uygunsuzluk prosedürü ve kayıtları var mı?					
2. Düzeltici faaliyet prosedürü var mı?					
3. Her KKN için gerekli düzeltici faaliyet ve süresi belirlenmiş mi?					
4. Kayıtlarda KKN'da kritik limitlerinin dışına çıktığı olmuş mu?					
5. Gözlenen sapmalar için uygulanan düzeltici faaliyetler yeterli mi ve uygulama kayıtları var mı?					
6. Düzeltici faaliyetlerin gecikmeden yerine getirilmesini sağlayacak yetkilendirme ve sorumluluk hiyerarşisi prosedürde açıkça belirtilmiş mi?					
7. Belirlenen düzeltici faaliyetler süreci, kontrolden çıkan KKN'nı tekrar kontrol altına alabilecek nitelikte mi?					
8. Belirlenen düzeltici faaliyetler şüpheli ürün/uygun olmayan ürün partisinin tümünü tespit etme ve düzeltibilme özelliğine sahip mi?					
9. Belirlenen düzeltici faaliyetler, istenmeyen durumun tekrar oluşmasını önleyecek nitelikte mi?					
10. Uygun olmayan ürünler için, ürün geri çağırma prosedürü ve uygulama kayıtları var mı?					
11. Uygun olmayan ürün imha prosedürü ve uygulama kayıtları var mı?					
12. İzlenebilirlik prosedürü var mı?					
13. Acil durumlar prosedürü var mı?					
14. Müşteri şikayetleri prosedürü var mı?					
K) DOĞRULAMA VE GEÇERLİ KILMA					
1. Tarafsızlığı sağlayacak şekilde bir doğrulama ekibi oluşturulmuş mu?					

2. Doğrulama ve geçerli kılma prosedürü var mı?					
3. Doğrulama Prosedürü; uygunsuzluk raporları, sanitasyon sonuçları ve kritik limitlerin geçerli kılınması, iç ve dış tetkik sonuçlarının gözden geçirilmesi, müşteri şikayetleri, acil durum uygulamaları ve piyasadan geri çekme uygulamaları konularını içeriyor mu?					
4. Doğrulama ve geçerli kılma prosedürleri, tehlikelerin eksiksiz ve doğru olarak saptanmasını ve önerilen plan kapsamında etkin biçimde kontrol edilmesini sağlıyor mu?					
5. Doğrulama faaliyeti, HACCP sistemi ve kayıtlarının incelenmesini içeriyor mu?					
6. Doğrulama faaliyetleri, sapmaların ve ürün imhalarının incelenmesini içeriyor mu?					
7. Doğrulama faaliyetleri KKN'lerin kontrol altında tutulduğunu teyit ediyor mu?					
8. Doğrulama faaliyetleri, HACCP planının tüm unsurlarının yararlarını teyit edecek onaylama faaliyetlerini içeriyor mu?					
9. Her doğrulama faaliyeti için kayıt tutulmuş mu?					
10. Doğrulama sıklığı, HACCP sisteminin etkin bir şekilde çalışıp çalışmadığının teyidi için yeterli seviyede mi?					
11. Doğrulama, HACCP planının bilimsel ve teknik girdilerinin değerlendirilmesini hedefliyor mu ve HACCP planını destekleyen bilgilerin doğru olduğunu gösteriyor mu?					
12. HACCP ekibi yönetim sisteminin sürmekte olan amaca uygunluğunu ve etkinliğini gözden geçirmekte mi?					
13. Gözden geçirme sonuçlarının kayıtları tutulmakta mı?					
14. HACCP planı güncelleştirme yada revizyonların kaydına esas teşkil edecek bir sistem var mı?					
15. HACCP planı doğrulama faaliyetleri sonucu hiç revize edilmiş mi, şayet öyleyse, bu konuda kayıtlar ve dokümanlar var mı?					
16. İşletmede tüm çalışanlar HACCP konusunda eğitim almışlar mı ve eğitim kayıtları var mı?					
L) DÖKÜMANTASYON VE KAYIT TUTMA SİSTEMİ					
1. HACCP doküman ve kayıtların yönetimi için bir prosedür var mı?					
2. HACCP sisteminin uygulanmasında etkin ve doğru dokümantasyon ve kayıt tutma sistemi var mı?					
3. Dokümantasyon ve kayıt tutma, operasyonun özelliklerine ve büyüklüğüne uygun mu?					
4. Doküman ve kayıtlar onaylı mı?					
5. HACCP dokümanı ve kayıtları kolay elde edilebilir mi?					
6. HACCP el kitabının içeriği bir indekste özetlenmiş mi?					
7. Her KKN için kayıtlar muntazam olarak tutulmakta mı?					

8. Personel eğitim programlarının kayıtları var mı?					
9. Tetkik için tüm HACCP kayıtları ve dokümanları mevcut mu?					
10. Tüm doküman ve kayıtlar en az iki yıl süre ile saklanıyor mu?					
HACCP Tetkik Ekibinin			Gıda işletmecisi ve/veya yetkilisinin		
Adı-Soyadı	Unvanı	İmza/Tarih	Adı Soyadı	Unvanı	İmza/Tarih