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

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** | | | |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **1: محوطه و اطراف کارخانه**  **امتیاز = 20** | **1 – مشخص بودن محدوده و محوطه کارخانه** | **3** |  |  |  |
| **2 – تمیز بودن کارخانه و محوطه آن** | **3** |  |  |  |
| **3 – محصور نمودن محیط های غیر قابل نظافت در محوطه کارخانه به نحو قابل قبول** | **3** |  |  |  |
| **4- رعایت فاصله مناسب کارخانه تا مراکز آلاینده مطابق دستورالعمل مربوطه** | **5** |  |  |  |
| **5 – جمع آوری مرتب و منظم پسماند از محوطه کارخانه در ظروف یا کانتینر های دردار** | **3** |  |  |  |
| **6 – مفروش بودن خیابان های داخلی کارخانه با مواد مناسب و مقاوم به منظور جلوگیری از گرد و غبار** | **3** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |
|  | | | | | |
| **2:امکانات ساختمانی**  **امتیاز=55** | **1 – وجود امکانات ، فضای کافی و مجزا برای دریافت و نگهداری مواد اولیه به نحوی که از انتشار آلودگی جلوگیری نماید** | **10** |  |  |  |
| **2-وجود محل مناسب و فضای کافی برای نگهداری مواد اولیه در صورت دریافت حجم زیاد بطور همزمان** | **5** |  |  |  |
| **3– وجود امکانات و فضای کافی و مجزا برای نگهداری مواد شیمیایی مانند مواد غیر خوراکی ، گندزدا و آفت کش ها و روغن های صنعتی** | **3** |  |  |  |
| **4 – وجود امکانات و فضای کافی و مجزا برای مواد بسته بندی** | **3** |  |  |  |
| **5 – وجود امکانات و فضای کافی برای استراحت کارگران** | **3** |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| مورد ممیزی | محل ممیزی | نظریه ممیزی | | | |
| امتیاز بند | امتیاز واحد | امتیاز حوزه | ملاحظات |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **ادامه امکانات ساختمانی** | **7 – وجود فضای کافی برای نگهداری ملزومات و تجهیزات مربوط به تعمیر و نگهداری ماشین آلات** | **3** |  |  |  |
| **8 – وجود امکانات و فضای کافی و مجزا برای نگهداری محصول نهایی** | **10** |  |  |  |
| **9 – وجود امکانات و فضای کافی و مجزا برای انبارش مواد مرجوعی و محصولات نامنطبق ( با امکان بازکاری)** | **5** |  |  |  |
| **10- وجود امکانات و فضای کافی و مجزا برای جمع آوری ضایعات ( بدون امکان بازکاری )** | **5** |  |  |  |
| **11 – وجود امکانات و فضای کافی جهت تصفیه و ضد عفونی آب در صورت استفاده از شبکه های خصوصی** | **3** |  |  |  |
| **12 - وجود امکانات و فضای مناسب جهت سرویسهای بهداشتی متناسب با تعداد کارگران ( طبق ماده 25 و 26 آیین نامه ماده 13 قانون )** | **5** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |
|  | | | | | |
| **3: آرایش کارخانه**  **امتیاز = 40** | **1 – طراحی مناسب ساختمان کارخانه به نحوی که از بروز آلودگی های ثانویه جلوگیری کند** | **5** |  |  |  |
| **2 – آرایش مناسب کارخانه به نحوی که حرکت بی وقفه کار را تسهیل کند** | **5** |  |  |  |
| **3 – تأمین فضاهای مناسب برای ماشین آلات،تجهیزات و حرکت کارکنان بدون ایجاد تراکم** | **5** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| مورد ممیزی | محل ممیزی | نظریه ممیزی | | | |
| امتیاز بند | امتیاز واحد | امتیاز حوزه | ملاحظات |
| **ادامه آرایش کارخانه** | **4 – جریان یک طرفه کار در کارخانه** | **5** |  |  |  |
| **5 – تفکیک بخش تمیز از غیر تمیز به نحو مطلوب** | **15** |  |  |  |
| **6 – طراحی مناسب چیدمان تجهیزات به نحوی که از انتقال آلودگی احتمالی از محوطه فرآوری ( سقف و دیوار ) به مواد در حال فرآوری جلوگیری به عمل آید.** | **5** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |
|  | | | | | |
| **4: درها**  **امتیاز = 20** | **1- عرض مناسب و جنس مقاوم ( به غیر از چوب ) با قابلیت نظافت آسان** | **5** |  |  |  |
| **2 – بسته شدن درها به طور خودکار ( الکترونیک و یا آرام بند ) به نحوی که از ورود حشرات و جوندگان موذی جلوگیری شود.** | **5** |  |  |  |
| **3 - وجود تمهیدات لازم برای درهای سالن تولید که به محوطه بیرون باز می شوند نظیر پرده باد، پرده نواری یا در دو مرحله ای و یا وجود فشار مثبت هوا** | **10** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |
|  | | | | | |
| **5: پنجره ها**  **امتیاز = 25** | **1 – اندازه کافی و جنس مقاوم ( به غیر از چوب ) با قابلیت نظافت آسان** | **5** |  |  |  |
| **2- وجود شیب مناسب آستانه پنجره ها به طرف داخل** | **5** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| مورد ممیزی | محل ممیزی | نظریه ممیزی | | | |
| امتیاز بند | امتیاز واحد | امتیاز حوزه | ملاحظات |
|  | **3 – مجهز بودن پنجره ها به توری مناسب در تمامی پنجره های باز شو** | **5** |  |  |  |
| **4 – امکان بسته شدن کامل پنجره های بازشو به محوطه در صورت آلودگی احتمالی و گرد و غبار** | **5** |  |  |  |
| **5 – استفاده از شیشه های نشکن در صورت نیاز) فاصله کمتر از 5 متر از محصول بسته بندی نشده و حساس )** | **5** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |
|  | | | | | |
| **6 : کف**  **امتیاز = 20** | **1- مناسب بودن جنس کف به نحوی که مقاوم ، صاف و صیقلی ، غیر قابل نفوذ ، قابل نظافت و در صورت نیاز شستشو و ضد عفونی کردن باشد** | **10** |  |  |  |
| **2 – شیب دار بودن کف به نحوی که بر خلاف جریان کار و به طرف آبروها باشد** | **5** |  |  |  |
| **3 - مشخص نمودن مسیر عبور ، حریم دستگاهها ، بخش های تمیز و غیر تمیز بر روی کف** | **5** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |
|  | | | | | |
| **7: دیوار**  **امتیاز = 25** | **1 – جنس مناسب دیوارها برای جلوگیری از جمع شدن گرد و خاک و کپک زدگی (مقاوم، صاف ، غیر قابل نفوذ ، بدون درز و شکاف )** | **10** |  |  |  |
| **2- قابلیت نظافت ،شستشوو ضدعفونی آسان و در صورت نیاز ضد عفونی کردن** | **5** |  |  |  |
| **3 – رنگ مناسب دیوارها ( حتی الامکان دارای رنگ روشن باشند )** | **5** |  |  |  |
| **4 – گرد بودن و یا وجود زوایای باز در محل اتصال کف به دیوار و دیوار به دیوار** | **5** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** | | | |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **8: سقف**  **امتیاز = 15** | **1 – مناسب بودن جنس سقف ( مقاوم ، صاف ، بدون درز و شکاف ) و دارای قابلیت نظافت آسان** | **10** |  |  |  |
| **2 – کنترل فضای خالی پشت سقف کاذب ( در صورت استفاده ) برای نظافت دوره ای و پایش آفات** | **5** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |
|  | | | | | |
| **9: فاضلاب رو**  **امتیاز = 16** | **1- طراحی مناسب فاضلاب رو به نحوی که بر خلاف جهت جریان کار بوده و از تجمع آب در سالن های تولید جلوگیری شود** | **5** |  |  |  |
| **2 – اندازه و شیب کافی فاضلاب رو و قابلیت نظافت آسان** | **5** |  |  |  |
| **3 – حفاظت مناسب ورودی و خروجی فاضلاب رو برای جلوگیری از ورود جوندگان ( نظیر توری مناسب و یا دریچه یک طرفه )** | **3** |  |  |  |
| **4–مناسب بودن جنس پوشش فاضلاب رو از نظر مقاومت ، قابلیت نظافت و جدا شدن در صورتی که روباز می باشند.** | **3** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |
|  | | | | | |
| **10: روشنایی**  **امتیاز = 6** | **1- مناسب و کافی بودن میزان روشنایی قسمتهای حساس در سالن تولید** | **3** |  |  |  |
| **2- استفاده از پوشش های مناسب یا جنس غیر شیشه ای برای نورگیرها و پنجره هابا قابلیت نظافت آسان** | **3** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** | | | |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **11: تهویه**  **امتیاز =25** | **1- میزان تهویه مناسب و کافی** | **5** |  |  |  |
| **2 – نصب هواکش و تهویه قوی و متناسب با ظرفیت تولید در قسمتهایی از سالن تولید که فرآوری همراه با ایجاد گرد و غبار بوده و یا تراکم بخار آب وجود دارد به نحوی که جریان هوا از سمت پاک به ناپاک باشد.** | **5** |  |  |  |
| **3 – مجهز بودن ورودی تهویه یا هواکش به توری از جنس مناسب با قابلیت نظافت آسان** | **5** |  |  |  |
| **4– ایجاد تمهیدات لازم به منظور تأمین هوای پاک در قسمتهایی از فرآوری که به علت حساسیت فرآورده احتمال انتقال آلودگی از محیط وجود دارد نظیر ( ایجاد فشار مثبت یا نصب هواساز ) و پاکسازی دوره ای فیلترها و تجهیزات پاکسازی هوا در صورت استفاده** | **10** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |
|  | | | | | |
| **12: تصفیه فاضلاب**  **امتیاز = 25** | **1 – وجود امکانات و فضای کافی برای زه کشی و دفع مناسب فاضلاب** | **10** |  |  |  |
| **2- کارآیی مناسب سیستم فاضلاب موجود در کارخانه ( سپتیک تانک / تصفیه کامل )** | **10** |  |  |  |
| **3 – رعایت استانداردهای کشور در مورد فاضلاب های خروجی** | **5** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** | | | |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **13: تصفیه آب**  **امتیاز = 31** | **1- تأمین آب مورد استفاده در کارخانه از شبکه آب شهری ( آشامیدنی )** | **5** |  |  |  |
| **2 – نصب سیستم تصفیه مناسب آب با توجه به نوع مصرف کارخانه** | **3** |  |  |  |
| **3 – تطبیق ویژگیهای آب مورد استفاده با ویژگیهای آب آشامیدنی طبق استانداردهای 1011 و 1053**  **( آزمایشات درون یا برون سازمانی با تواتر مناسب )** | **5** |  |  |  |
| **4–وجود نقشه لوله کشی و انشعابات آن و یا علامت گذاری لوله ها و آب آشامیدنی از آب غیر آشامیدنی برای شناسایی ( در صورت وجود )** | **3** |  |  |  |
| **5 – نصب تجهیزات لازم برای کنترل و از بین بردن آلودگی احتمالی نظیر دستگاه کلر زن ،سختی گیر،RO،و مشابه آن** | **10** |  |  |  |
| **6- کنترل کیفیت دوره ای شبکه خصوصی آب مورد استفاده از نظر ریسک احتمالی ( منبع زمینی ، هوایی یا مانند آنها )** | **5** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** | | | |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **14: سرویسهای بهداشتی**  **امتیاز = 48** | **1- رعایت فاصله مناسب و یا ارتباط غیر مستقیم سرویسهای بهداشتی از قسمتهای مرتبط با تولید برای جلوگیری از آلودگی ثانویه** | **10** |  |  |  |
| **2 – مجهز بودن دستشویی ها به صابون مایع، حوله یکبار مصرف و برس ناخن و ماده ضد عفونی دستها** | **5** |  |  |  |
| **3 – باز و بسته شدن شیرهای آب بدون دخالت دست** | **3** |  |  |  |
| **4 – نصب و کارآیی تهویه مناسب در توالت ها به نحوی که از انتقال هوای توالتها به قسمتهای مرتبط با تولید و نگهداری جلوگیری شود.** | **5** |  |  |  |
| **5 – نصب و کارآیی فلاش تانک در توالت ها** | **3** |  |  |  |
| **6 – نصب توری برای پنجره ها ی بازشو و تهویه ها** | **5** |  |  |  |
| **7 – کافی بودن میزان روشنایی توالت ها** | **3** |  |  |  |
| **8 – متناسب بودن تعداد سرویس های بهداشتی با تعداد کارگران ( مطابق ماده 25 و 26 آیین نامه ماده 13 قانون )** | **3** |  |  |  |
| **9 – باز و بسته شدن در سرویسهای بهداشتی بدون دخالت دست** | **3** |  |  |  |
| **10- مناسب بودن جنس کف، دیوار و سقف سرویسهای بهداشتی به نحوی که مقاوم ، صاف ، قابل شستشو و ضد عفونی کردن باشند. ( نظیر کاشی ، سرامیک و سنگ )** | **5** |  |  |  |
| **11 – مجهز بودن توالت ها و دستشویی به فاضلاب رو مناسب و نصب درپوش مناسب بر روی فاضلاب رو به منظور جلوگیری از ورود حشرات ، سوسک و ...** | **3** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** | | | |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **15: سرویسهای رفاهی**  **امتیاز = 17** | **1- وجود رختکن های جداگانه برای کارگران زن و مرد متناسب با تعداد آنها به نحوی که متصل به کارخانه باشد.** | **3** |  |  |  |
| **2 – مناسب بودن جنس دیوار و کف رختکن ها به نحوی که صاف، مقاوم و قابل شستشو و ضد عفونی کردن باشند** | **5** |  |  |  |
| **3 – مجهز بودن رختکن ها به سرویس های بهداشتی جداگانه شامل توالت ، دوش و دستشویی به تعداد مناسب و مطابق با شرایط فوق الذکر** | **3** |  |  |  |
| **4 – وجود امکانات شستشوی لباس و آماده نمودن بهداشتی کارگران** | **3** |  |  |  |
| **5– مجهز بودن رختکن ها به قفسه مناسب برای هر کارگر ( کمد دو طبقه یا دو کمد مجزا )** | **3** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** | | | |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **16: بهداشت کارگران**  **امتیاز = 45** | **1 – وجود فردی به عنوان مسئول بهداشت فردی در سازمان** | **5** |  |  |  |
| **2 - وجود کارت معاینه پزشکی معتبر برای هر کارگر و گواهینامه بهداشتی طبق ماده 1 آئین نامه ماده 13 قانون** | **5** |  |  |  |
| **3 – انجام مایه کوبی ( واکسیناسیون ) به موقع و درج اطلاعات مربوطه در پرونده بهداشتی هر کارگر** | **5** |  |  |  |
| **4 – الزام کارگران به اعلام سریع ابتلا به بیماریهایی نظیر تیفوئید، اسهال یا هرگونه بیماری مسری و عدم حضور آنان تا بهبودی کامل** | **5** |  |  |  |
| **5 – استفاده کارگران از کلاه ، لباس مناسب ، چکمه یا کفش مخصوص و ماسک ( بر حسب نوع تولید و در صورت نیاز ) و نظافت به موقع آنهابه نحوی که هر بخش قبل شناسایی باشند.** | **5** |  |  |  |
| **6- انجام و ثبت آزمایشات لازم به منظور کنترل بهداشت ناخنها ، حلق و بینی کارگران تولید** | **5** |  |  |  |
| **7 - الزام کارگران به عدم استفاده از زیور آلات مانند ساعت ، انگشتر و موارد مشابه و همچنین خوردن و آشامیدن در قسمتهای مرتبط با تولید** | **5** |  |  |  |
| **8 – الزام کارگران به انجام معاینات کارگری مستمر و در بدو استخدام و انجام معاینه پزشکی مجدد برای کارگران بیمار پس از بهبودی** | **10** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** | | | |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **17: توانمندیهای بهداشت فردی**  **امتیاز = 20** | **1 – میزان آشنایی و بکارگیری شرایط بهداشت فردی و عمومی در ارتباط با تولید** | **10** |  |  |  |
| **2- میزان آشنایی کارگران بخشهای فرآوری و تولید با اهمیت بهداشت مواد غذایی** | **10** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** | | | |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **18: انبارها / سردخانه / گرمخانه**  **امتیاز =78** | 1. **انبارش جداگانه مواد اولیه ، مواد حین فرآوری و محصولات نهایی در سازمان** | **10** |  |  |  |
| **2 – جنس مناسب کف و دیوار انبار به نحوی که مقاوم و قابل شستشو و ضد عفونی و بدون درز و شکاف باشند** | **10** |  |  |  |
| **3- طراحی سقف انبار با قابلیت نظافت آسان واز جنس مناسب به نحوی که محل تجمع گرد و غبار و لانه گذاری حشرات ، جوندگان و پرندگان نباشد** | **3** |  |  |  |
| **4– استفاده از پالت های غیر چوبی و مقاوم و قابل نظافت در انبار با ارتفاع حداقل 14 سانتی متر از سطح زمین** | **5** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** | | | |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **ادامه انبارها / سردخانه ها / گرمخانه** | **5- رعایت فاصله مناسب چیدن پالتها از دیوار انبار در حدود 20 سانتیمتر** | **5** |  |  |  |
| **6– رعایت شرایط FIFO یا FEFO در انبار** | **5** |  |  |  |
| **7– طعمه گذاری یا تله گذاری مناسب انبار برای جلوگیری از ورود حشرات و جوندگان موذی تهیه نقشه طعمه گذاری یا تله گذاری** | **3** |  |  |  |
| **8 – علامت گذاری قسمتهای قرنطینه،محصول قابل قبول،مرجوعی و ..به منظور قابلیت شناسایی و ردیابی سریع** | **10** |  |  |  |
| **9 – عرض مناسب و کافی و بسته شدن کامل در انبار به منظور ورود و خروج آسان کالا** | **3** |  |  |  |
| **10 – استفاده از سکوی مناسب برای بارگیری از انبار** | **3** |  |  |  |
| **11 – استفاده از سوخت غیر فسیلی برای وسایل حمل و نقل در انبار** | **3** |  |  |  |
| **12– رعایت شرایط مناسب و استاندارد چیدمان محصول و کالا بر روی هم ( دارا بودن دستورالعمل نحوه چیدمان )** | **5** |  |  |  |
| **13 – مجهز بودن انبار به وسایل اندازه گیری رطوبت و دما در صورتی که محصول یا مواد اولیه باید در شرایط خاصی نگهداری شوند** | **10** |  |  |  |
| **14- نصب دستگاه هشدار دهنده به منظور اعلام شرایط خارج از کنترل برای سردخانه / گرمخانه** | **3** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** | | | |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **19: قسمتهای تولید و فرآوری**  **امتیاز = 84** | **1 - مجزا بودن بخشهای مختلف تولید با استفاده از در مناسب و یا پرده های نواری** | **5** |  |  |  |
| **2 – استفاده از شیب مناسب برای حمل و نقل آسان ترالی ها ( چرخ های دستی )در صورت اختلاف سطح سالن هایی که به یکدیگر مرتبط می شوند** | **3** |  |  |  |
| **3 – اتصال مناسب تجهیزات تولید به نحوی که از ایجاد فضای اضافه و پرت ( voide space ) جلوگیری شود در این قسمت نصب ماشین آلات و رعایت فاصله آنها از دیوار و از یکدیگر به منظور تردد راحت در صورت بروز مشکل و یا سایر موارد باید لحاظ شود.** | **5** |  |  |  |
| **4- عدم وجود اقلام مازاد ( مانند وسایل تعمیر و نگهداری، ظروف مواد اولیه و ... ) در سالن در حین عملیات تولید** | **5** |  |  |  |
| **5- طراحی و جنس مناسب سطوح در تماس با ماده غذایی به نحوی که صاف و صیقلی و قابل نظافت باشد.(ترجیحاً استینلس استیل)** | **5** |  |  |  |
| **6- رعایت شرایط ایمنی و بهداشتی و شستشو و نظافت تجهیزات مورد استفاده در خط تولید** | **10** |  |  |  |
| **7- استفاده از سطلهای در دار پدالی برای جمع آوری و نگهداری پسماند و ضایعات در سالن و خروج به موقع آن** | **5** |  |  |  |
| **8- مناسب بودن جنس کلیه سینی ها، مخازن ،لوله های انتقال دهنده و سایر ابزار مورد استفاده در تماس با ماده غذایی به نحوی که مقاوم ،فاقد درز و شکاف و قابل نظافت و ضدعفونی کردن باشند.** | **10** |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** | | | |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **ادامه قسمتهای تولید و فرآوری** | **9- استفاده از سیستم های مناسب و کارآمد گرمایش و سرمایش سالن** | **3** |  |  |  |
| **10 – رعایت شرایط بهداشتی و رنگ آمیزی سطوح تجهیزات و ماشین آلاتی که در تماس با ماده غذایی هستند** | **3** |  |  |  |
| **11- رعایت شرایط بهداشتی و عدم وجود جرم و خوردگی در سطوح خارجی و بدنه مخازن و تانکهای مختلف** | **3** |  |  |  |
| **12 – ایجاد شرایط ایمنی و حفاظتی برای دستگاهها ،تجهیزات،نردبانها و پلکان های مرتبط در سالن تولید (نظیر: ارت برای دستگاهها ،کف پوش عایق دار برای تابلوهای برق و پانل ها و حفاظت مناسب برای تجهیزات مرتفع )** | **3** |  |  |  |
| **13 – نصب علائم و تابلوهای ایمنی و بهداشتی در سالن** | **3** |  |  |  |
| **14- قابلیت دسترسی آسان به تجهیزات اطفاء حریق و وضعیت سلامت و کارایی تجهیزات اطفاء حریق(پایش دوره ای)** | **5** |  |  |  |
| **15 – قابلیت دسترسی به وسایل حفاظت و بهداشت فردی توسط کارگران** | **3** |  |  |  |
| **16 – استفاده از وسایل ایمنی شنوایی برای کارگران در صورت وجود سر وصدا در سالن تولید** | **3** |  |  |  |
| **17- نصب و کالیبراسیو.ن منظم تجهیزات اندازه گیری دما ،رطوبت و فشار در خطوط تولیدی** | **10** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** | | | |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **20: کنترل حشرات و جوندگان**  **امتیاز = 14** | **1- وجود برنامه کنترل حشرات و جانوران موذی و ایجاد وضعیت مکانی مناسب برای کلیه قسمتهای کارخانه به نحوی که از ورود حشرات و جوندگان موذی جلوگیری شود** | **3** |  |  |  |
| **2 – اجرای کامل برنامه کنترل حشرات و جوندگان و وجود فرد مسئول انجام آن** | **5** |  |  |  |
| **3 – وجود تأییدیه های لازم جهت صلاحیت انجام کار ، در صورتی که این برنامه توسط بخش خصوصی انجام می شود** | **3** |  |  |  |
| **4 – وجود تأییدیه مصرف حشره کش ها از مراجع ذیصلاح ( MSDS )** | **3** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |
|  | | | | | |
| **21: شستشو / ضد عفونی / نظافت**  **امتیاز = 33** | **1 – وجود برنامه مدون و کارامد شستشو و ضدعفونی و پاکیزه سازی برای هر قسمت با برنامه زمانبندی مشخص و در دسترس (کنترل دوره ای و کنترل اثربخشی)** | **10** |  |  |  |
| **2 – وجود دستشویی مجهز به صابون مایع ، حوله یکبار مصرف با شیر آب که بدون دخالت دست باز و بسته می شود و سطل زباله پدالی در ورودی هر سالن** | **5** |  |  |  |
| **3 – نصب شیر آب جهت عملیات شستشو و پاکیزه سازی و یا نصب پمپ باد برای نظافت در فواصل مختلف سالن تولید** | **3** |  |  |  |
| **4 – نصب وسایل و ابزار شستشو ( جارو ، تی ، برس و شیلنگ ... ) در محل مناسب ( جدا از محیط پاک فرآوری ) به نحوی که ایجاد آلودگی ثانویه ننماید.** | **3** |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** | | | |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
|  | **5 – وجود فضای مناسب برای شستشو و ضدعفونی وسایل و تجهیزات در خارج از محل نصب**  **( COP )** | **3** |  |  |  |
| **6- وجود امکانات آب گرم و سرد ، بخار تحت فشار و باد ( در صورت نیاز ) برای شستشو و نظافت سالن ها** | **3** |  |  |  |
| **7 – وجود مجوزهای لازم بهداشتی برای مواد پاک کننده و ضد عفونی کننده ( MSDS )** | **3** |  |  |  |
| **8- وجود مسئول عملیات نظافت ، شستشو و ضد عفونی** | **3** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |
|  | | | | | |
| **22: تعمیر و نگهداری**  **امتیاز = 11** | **1 – وجود برنامه مدون وکارامد تعمیر و نگهداری و ثبت گزارش مربوطه (از نظر کاهش میزان توقف های تولید و تعمیرات حین تولید)** | **5** |  |  |  |
| **2 – شماره گذاری و یا شناسایی کلیه تجهیزات / ماشین آلات / دستگاههای آزمایشگاهی** | **3** |  |  |  |
| **3 – وجود مسئول انجام و پیگیری برنامه تعمیر و نگهداری ( به صورت درون یا برون سازمانی )** | **3** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |
|  | | | | | |
| **23:شرایط مسئول فنی**  **امتیاز=30** | 1. **در نظر گرفتن مسئول فنی برای خطوط تولیدی متفاوت،در صورت تنوع تولید و یا شیفت کاری مجزا** | **15** |  |  |  |
| 1. **ارتقاء سطح دانش مسئول فنی از طریق آموزشهای تخصصی و بازآموزی** | **15** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** | | | |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **24:برچسب گذاری**  **امتیاز=10** | **1- رعایت ضوابط بر چسب گذاری وزارت بهداشت و مستندات مربوطه و رعایت مفاد ماده 11 قانون مواد خوراکی ،آشامیدنی ،آرایشی و بهداشتی و دستورالعملهای مربوطه** | **10** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |
|  | | | | | |
| **25:شناسایی و ردیابی**  **امتیاز=30** | **1-امکان ردیابی محصول تولید شده تا ماده اولیه در سطوح زیر :**  **الف-امکان ردیابی محصول تا سطح عرضه عمده فروشی**  **ب-امکان ردیابی محصول تا سطح عرضه خرده فروشی** | **7**  **13** |  |  |  |
| **2-ثبت و نگهداری سوابق مربوطه** | **10** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** | | | |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **26:شکایت مشتری**  **امتیاز=20** | **1-وجود برنامه مدون رسیدگی به شکایات به شرح ذیل:**  **الف-اخذ و ثبت شکایت مصرف کننده (5 )**  **ب-رسیدگی و پیگیری شکایت و اعلام نتیجه به مشتری و حفظ سوابق مربوطه (5 )**  **ج-بررسی مشکل و رفع نواقص مربو ط به مورد شکایتی در تمامی مراحل زنجیره مواد غذایی (10 )** | **20** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |
|  | | | | | |
| **27:فراخوان**  **امتیاز=20** | **1-وجود دستورالعمل برای فراخوان محصول در سطوح مختلف** | **5** |  |  |  |
| **2-امکان جمع اوری محصول بر اساس شماره سری ساخت یا تاریخ تولید** | **10** |  |  |  |
| **3-ثبت و نگهداری سوابق مربوطه** | **5** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** | | | |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **28:شناسایی خطر و پایش**  **امتیاز=47** | **1-شناسایی عوامل خطرزای مهم شیمیایی ،بیولوژیکی و فیزیکی در هر مرحله از فرایند** | **5** |  |  |  |
| **2-ارزیابی عوامل خطرزا با توجه به اهمیت آن ها** | **5** |  |  |  |
| **3-کفایت اقدامات کنترلی در نظر گرفته شده جهت کاهش یا حذف خطر** | **3** |  |  |  |
| **4-شناسایی و تعیین نقاط کنترل بحرانی** | **5** |  |  |  |
| **5-تعیین حدود بحرانی با توجه به مدارک و مراجع علمی معتبر** | **5** |  |  |  |
| **6-تعیین روش مناسب پایش نقاط کنترل بحرانی** | **5** |  |  |  |
| **7-وجود دستورالعمل پایش نقاط کنترل بحرانی** | **3** |  |  |  |
| **8-تعیین اقدامات اصلاحی برای هر نقطه کنترل بحرانی** | **5** |  |  |  |
| **9-وجود دستورالعمل ممیزی داخلی** | **3** |  |  |  |
| **10-ثبت و نگهداری سوابق مربوطه** | **5** |  |  |  |
| **11-وجود دستورالعمل کنترل سوابق** | **3** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | | **نظریه ممیزی** | | | | |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | | **ملاحظات** |
| **29:آموزش**  **امتیاز=15** | **1-وجود برنامه مدون اجرای دوره های آموزشی** | | **5** |  |  | |  |
| **2-اجرای منظم برنامه آموزشی** | | **5** |  |  | |  |
| **3- ثبت و نگهداری سوابق مربوطه** | | **5** |  |  | |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  | |
|  | | | | | | | |
| **30:تأمین کنندگان**  **امتیاز=35** | **1-وجود برنامه ارزیابی تأمین کنندگان و استفاده از مواد اولیه دارای مجوزهای بهداشتی** | **30** | |  |  |  | |
| **2-ثبت و نگهداری سوابق مربوطه** | **5** | |  |  |  | |
| **مجموع امتیاز** | |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** | | | |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **31:ارتباطات درون سازمانی و برون سازمانی**  **امتیاز=16** | **1-وجود اخرین قوانین ،مقررات ،ضوابط ودستورالعملهای مرتبط صادره از سوی مراجع دولتی** | **5** |  |  |  |
| **بهره گیری از استانداردهای ملی و بین المللی به روز شده** | **5** |  |  |  |
| **3- توزیع مناسب و قابلیت دسترسی بخشهای درون سازمان از منابع به روز شده** | **3** |  |  |  |
| **4- ثبت و نگهداری سوابق مربوطه** | **3** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **32:تحقیق و توسعه**  **امتیاز=10** | **1-وجود مرکز تحقیق و توسعه فعال و کارآمد و کارشناسان و متخصصین کافی** | **5** |  |  |  |
| **2-ثبت و نگهداری سوابق مربوطه** | **5** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **33:گواهی های مدیریتی و کیفی**  **امتیاز=20** | **1-سری ISO22000یا سیستم HACCPمورد تایید وزارت بهداشت** | **10** |  |  |  |
| **2پروانه کاربرد علامت استاندارد تشویقی** | **5** |  |  |  |
| **3-ISO 17025مورد تایید موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران یا ازمایشگاه همکار مورد تایید وزارت بهداشت** | **5** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **مورد ممیزی** | **محل ممیزی** | **نظریه ممیزی** | | | |
| **امتیاز بند** | **امتیاز واحد** | **امتیاز حوزه** | **ملاحظات** |
| **34: بازرسی و آزمایش**  **امتیاز = 74** | 1. **وجود مدرک معتبر دانشگاهی برای کارکنان آزمایشگاه** | **2** |  |  |  |
| 1. **انجام آموزشهای لازم از نظر آشنایی با SOP ، کارکرد با دستگاهها ، مستند سازی برای کارکنان آزمایشگاه در بدو ورود** | **3** |  |  |  |
| 1. **ایجاد فضای کافی با توجه به حجم تولید برای آزمایشگاه** | **3** |  |  |  |
| 1. **وجود آزمایشگاه میکروب شناسی به سه قسمت اتاق کشت ، اتاق انکوباسیون و محیط سازی به طور مجزا** | **5** |  |  |  |
| 1. **وجود هود میکروب شناسی و یا اتاق کشت ایزوله دارای لامپ UV** | **1** |  |  |  |
| 1. **مناسب بودن کفها ، دیوارها ، سقف آزمایشگاه با توجه به مسائل فنی آزمایشگاهی ( از نظر مقاوم بودن به مواد شیمیایی و ضربه ، قابلیت شستشو و ... )** | **5** |  |  |  |
| 1. **وجود نور کافی متناسب با شرایط آزمایشگاه** | **10** |  |  |  |
| **8-وجود هود با توانایی کافی در بخش شیمی** | **1** |  |  |  |
| **9-به روز بودن روشهای آزمون و استانداردهای مربوطه** | **5** |  |  |  |
| **10- وجود دستورالعملی برای دریافت نمونه در آزمایشگاه** | **3** |  |  |  |
| **11- کامل بودن ثبت مشخصات نمونه های ارسالی به آزمایشگاه** | **1** |  |  |  |
| **12- انجام کد گذاری نمونه های ارسالی به آزمایشگاه** | **1** |  |  |  |
| **13- متناسب بودن شرایط نگهدازی با نوع نمونه ها** | **2** |  |  |  |
| **14-وجود ونگهداری نمونه های شاهد** | **2** |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **ادامه بازرسی و آزمایش** | **15- وجود مشخصات کامل ( نام ماده ، کد ردیابی ، تاریخ ساخت و نام سازنده ) در برچسب محلولها و معرف های تهیه شده** | **2** |  |  |  |
| **16-انجام ازمایشات لازم بر روی اب مقطر مورد استفاده در ازمایشگاه** | **1** |  |  |  |
| **17- کامل بودن دفاتر ثبت نتایج آزمونها در آزمایشگاه** | **3** |  |  |  |
| **18- تأیید و امضاء دفاتر ثبت نتایج آزمون توسط آزمایش کننده و مسئول فنی** | **3** |  |  |  |
| **19-وجود کلیه مدارک و مستندات مرتبط با آزمایشات در صورت انعقاد قرارداد با آزمایشگاه هماهنگ شده با حوزه نظارتی** | **3** |  |  |  |
| **20- نگهداری و بایگانی مناسب نتایج آزمایشات انجام شده بر روی نمونه ها** | **1** |  |  |  |
| **21- کالیبره بودن دستگاهها و تجهیزات دارای برچسب** | **3** |  |  |  |
| **22- وجود مستندات مربوط به کالیبراسیون** | **3** |  |  |  |
| **23- اندازه گیری و ثبت دما و رطوبت در آزمایشگاه** | **2** |  |  |  |
| **24- وجود سیتمهای اعلام و اطفاء حریق** | **2** |  |  |  |
| **25- وجود جعبه کمکهای اولیه در آزمایشگاه** | **2** |  |  |  |
| **26- وجود سیستم شستشوی اضطراری در آزمایشگاه** | **1** |  |  |  |
| **27- وجود سیستم دفع بهداشتی ضایعات ( پسماندهای شیمیایی ، میکروبی و .... )** | **1** |  |  |  |
| **28- وجود سیستمی جهت دفع صحیح نمونه های آلوده** | **2** |  |  |  |
| **29- در نظر گرفتن محلی مجزا برای تعویض لباس کارکنان آزمایشگاه** | **1** |  |  |  |
| **مجموع امتیاز** |  |  |

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

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

**این قسمت توسط ممیز تکمیل شود :**