

Konu:	Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
		Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
		Sayfa:	1/47

Tedarikçi Kalite Beklentileri

Mondelēz Global LLC

	Hazırlayan: Viviane Bronstein	Onaylayan: Peter Begg	Gözden Geçiren: Carolyn Nguyen
Bölüm	Tedarik Kalite Direktörü	Direktör- Kalite Programları	Yardımcı Direktör, Küresel Tedarik Kalitesi

Konu:	Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
		Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
		Sayfa:	2/47

İÇİNDEKİLER

		Ambalaj Tedarikçileri için geçerli olmayan bölümler		
	BÖLÜM	Sayfa	Gıda ile Temas Eden ve/veya İçerik Malzeme	Gıda ile Temas Etmeyen ve İçerik Malzeme Üretim
1	GİRİŞ	3		
1.1	Aracılar, Dağıtıcıları, Tüccarlar için	4		
2	GİZLİLİK	4		
3	MONDELEZ GLOBAL DENETİM GEREKSİNİMLERİ			
3.1	Genel Denetim Gereksinimleri	4		
3.2	GFSI Sertifikasyonu	5		
3.3	Mondelēz Global Gıda Güvenliği Değerlendirmeleri	5		
3.4	Ambalaj malzemesi tedarikçileri denetim gereksinimleri	5		
3.5	Kimyasal malzeme tedarikçileri denetim gereksinimleri	5		
4	KALİTE SİSTEM KONTROLLERİ	6		
5	YÖNETİMİN SORUMLULUĞU			
5.1	Önemli olayların Mondelēz Global'e bildirilmesi	7		
5.2	Düzenleyici Teftişler ve İletişimler	7		
6	KAYNAK YÖNETİMİ			
6.1	İyi Üretim Uygulamaları (GMP)	8		
6.2	Personel Eğitimi	9		
6.3	Meslek Hastalıkları ve Bulaşıcı Hastalıklar	9		
6.4	Yardımcı İşletmeler Yönetimi	10		Geçerli değil
6.5	Ekipman Bakım Kontrolleri	12		
6.6	Hijyenik Tasarım: Tesis Yapısı ve Ekipman Tasarımı	12		
6.7	Sanitasyon Programları	14		
6.8	Zararlı Yönetimi	15		
6.9	Hijyenik Bölgeleme Programları (Zoning)	16	Geçerli	Geçerli değil
6.10	Çevresel Patojen İzleme (PEM)	18	Geçerli	Geçerli değil
6.11	Gıda Savunması (Food Defens)	20		
7	GÜVENLİ ÜRÜNLERİ PLANLAMA VE GERÇEKLEŞTİRME			
7.1	Şartnameye Uyum ve Sözleşmenin Gözden Geçirilmesi	21		
7.2	Gelen Malzemeler: Tedarik Zinciri Kalite Yönetimi	22		
7.3	Gelen Malzemeler: Kontrol ve Test	23		
7.4	HACCP	23		Geçerli değil
7.5	Alerjen Yönetimi	24		Geçerli değil
7.6	Yabancı Madde	24		
7.7	Net İçerik ve Ambalaj (Mondelēz Int'a teslim edilen malzemeler için)	25	Geçerli değil	Geçerli değil
7.8	Etiket Kontrolü	26		Geçerli değil
7.9	İzlenebilirlik	26		
7.10	Depolama ve Taşıma	27		
7.11	Ölçüm ve İzleme Ekipmanları Kalibrasyonu	28		
8	ÖLÇME, ANALİZ VE GELİŞTİRME			
8.1	İç Denetim	29		
8.2	Test Kontrolleri: Laboratuvar Gereksinimleri	29		
8.3	Yeniden İşleme Kontrolü	30		Geçerli değil
8.4	Blokaja Alma ve Serbest Bırakma	30		
8.5	Uygunsuz Ürünlerin Kontrolü ve Elden Çıkarılması	31		
8.6	Ürün Geri Çağırma	31		
8.7	Düzeltilici ve Önleyici Faaliyetler	31		
9	AMBALAJ GEREKSİNİMLERİ			
9.1	Giriş	32		
9.2	Bileşenlerin gıda ile temas eden bir malzemeden gıdaya aktarımı	33		
9.3	Ambalajın çevresel etkisi	35		
9.4	Ambalaj Bileşen Bilgi Formu (PCIS)	36		
9.5	Referans yönetmelikler ve yöntemler listesi	36		
EK				
Tablolar, Tanımlar, Revizyon Günlüğü		37		

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	3/47

BÖLÜM 1 - GİRİŞ

Ürünlerimizin güvenliği ve kalitesi, tüketicilerimiz ve müşterilerimizin güven ve itimadı açısından bizim için en yüksek öneme sahiptir. Mondelēz Global LLC (kısaca MG)'de bizler, güvenli gıda üreterek, güveni teşvik etmekteyiz. Ürünlerimizin güvenliğinin işimizin başarısının temeli olduğunun farkındayız. Güvenli gıda, mirasımızın özünü oluşturur ve kültürümüzde köklü bir yer teşkil eder.

Mondelēz Global, yüksek kaliteli ürünler sunmaya büyük önem vermektedir. Bunu başarma yöntemlerimizden biri de gıda güvenliği ve kalite sistemlerimizin etkinliğinin sağlanmasıdır. Tedarikçilerimizin de bu bağlılığı paylaşması beklentisiyle aşağıdaki belgeleri kullanımınıza sunarız:

- *Tedarikçi Kalite Beklentileri (kısaca TKB) El Kitabı ve Kaynak Desteği* (10 Mayıs 2010 tarihinde yayımlanan) belgesinin önceki sürümünün yerini alan Mondelēz Global LLC *Tedarikçi Kalite Beklentileri* (bu belge).
- Mondelēz Global LLC *Tedarikçi ve Harici İmalatçı HACCP Kılavuzu* - Tehlike Analizi ve Kritik Kontrol Noktaları (HACCP) / Gıda Güvenliği programları gereksinimlerimiz
- Kakao Çekirdekleri, Süt Ürünleri, Yumurta, Meyve Suları, Fındık ve Tohumlar, Sirke ve İşlenmiş Hammaddeler için İşleme Beklentileri

Bu belgeler, www.mdlzsupplierquality.com adresindeki Mondelēz Global LLC Tedarikçi Kalite ve Gıda Güvenliği web sitesinde veya Mondelēz *Global Sözleşme Temsilcinizden* temin edilebilir. Bu belgelerin İngilizce sürümü, resmi sözleşme sürümü olarak kabul edilmektedir, ancak alternatif diller de olabilir.

Burada özetlenen Tedarikçi Kalite Beklentileri (TKB), mevcut ve muhtemel yeni içerik malzemesi ve ambalaj malzemeleri tedarikçilerine gıda güvenliği ve kalite sistemlerinin Mondelēz Global ve endüstri standartlarını karşılamasını sağlamada yardımcı olmak amacıyla hazırlanmıştır. Bu beklentiler, Mondelēz Global tarafından gıda endüstrisinde ürün hatalarının incelenmesi, imalat alanlarının kalite denetimlerinin ve ürün geri çağırma çalışmasının yapılmasından sonra geliştirilmiştir. Bu inceleme, gerektiği şekilde uygulanması durumunda, ürün geri çağırımlarını, müşteri şikayetlerini, *yeniden işlemeyi* ve tesisin hizmet dışına alınmasını önlemede ve yüksek kaliteli, güvenli ürünler imal etmede hangi programların yardımcı olacağını tespit etmemize olanak sağlamaktadır.

Mondelēz Global için malzeme üretimi yapan her *imalat yeri*, bu kılavuzda yer alan beklentileri karşılamalıdır. Lütfen aşağıdaki istisnaları unutmayın:

- Bazı bölümlerin geçerli olmadığı ambalaj tedarikçileri (bkz. İçindekiler);
- 6.9 (Hijyenik Bölgeleme (Zoning)) ve 6.10 (Çevresel Patojen İzleme (PEM)) bölümlerinin geçerli olmayabileceği Malzeme Tedarikçileri (bu bölümlerdeki ayrıntılı açıklamalara bakın);
- Bu belge, *çiftlik faaliyetleri* için geçerli *değildir*.

Mondelēz Global LLC *TKB Kılavuzu*, Mondelēz Global LLC *Tedarikçi ve Harici İmalatçı HACCP Kılavuzu* ve Süreç Kılavuzu (varsa), Gıda Güvenliği, Kalitesi ve *Gıda Savunmasının* etkin yönetimi için gerekli olduğuna inandığımız unsurları içermektedir. Bu belgeler, herhangi bir sözleşme, şartname, ya da resmi yönetmelik ile belirlenmiş olabilecek gereksinimleri değiştirmek veya ortadan kaldırmak amacıyla hazırlanmamıştır. Bu standartlara ilişkin sorular, ilgili Mondelēz Global Sözleşme Temsilcisi ile irtibata geçilerek ya da sorularınızı [SupplierQualityMondelēz\(5\)mdlz.com](mailto:SupplierQualityMondelēz(5)mdlz.com) adresine göndererek ele alınmalıdır.

Ekte tanımlanan terimler: Bu belgede yer alan *Tanımlar (italik ve altı çizili olarak)* vurgulanmıştır. Tablolar, belgenin sonunda bulunmaktadır.

Bu belgede belirtilen gereksinimler ve önerileri belirtmede kullanılan terimler şunlardır:

- **(Emir belirten -ecek, -acak (ayrıca zorunluluk belirten -meli, -malı) -** Bağlayıcı, istisnaları olmayan bir yükümlülük ya da zorunluluğu (yani zorunlu olan) ifade etmek için kullanılmaktadır.
- **Gereklilik belirten -meli, -malı -** Diğer olası seçenekler arasından güçlü bir öneriyi ifade etmek için kullanılmaktadır.
- **Olabilirliği belirten -ebilmek, -abilmek -** İzin verilen, ancak zorunlu olmayan bir eylemi ifade etmek için kullanılmaktadır.

Tedarikçi tarafından üretilen nihai ürün ve Mondelēz Global nihai ürününü birbirinden ayırt etmek için, Mondelēz Global nihai ürünü "**nihai ürün**" olarak anılacaktır. "**Malzeme**", "**içerik malzeme**" ve "**ürün**" gibi tüm diğer tüm terimler, Tedarikçi ürünü ifade eder.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	4/47

1.1 Aracılar, Distribütörler ve Tüccarlar için

Malzemelerin araçılar, distribütörler ve tüccarlar aracılığıyla temin edildiği durumlarda, aşağıdaki gereksinimlere uyulmalıdır:

- Sadece Mondelēz Global onaylı imalat yerlerinden satın alın. Tedarikçi imalat yeri, malzemelerin kalite ve gıda güvenliği açısından sadece Mondelēz Global gereksinimlerini karşılayan yerlerden alınmasını temin etmek için Mondelēz Global Sözleşme Temsilcisine bildirilmelidir.
- Özel malzemenin Mondelēz Global 'ye teslim edileceğini tedarikçiye bildirin.
- Mondelēz Global LLC TKB Kılavuzu, Mondelēz Global LLC Tedarikçi ve Harici İmalatçı HACCP Kılavuzu ve Mondelēz Global Şartnamesinin tedarikçiye iletilmesini ve tedarikçinin gereksinimleri kabul ettiğine dair kanıtın Mondelēz Global 'e temin edilmesini sağlayın.
- Aracı / dağıtımıcı / tüccar, tedarikçinin bu gereksinimlere uymasını sağlamakla yükümlüdür.
- Aracı / dağıtımıcı / tüccar, imalat yeri değişikliklerini Mondelēz Global 'e bildirmekle yükümlüdür. Yeni sahalar ve yeni hatlar, kullanımdan önce Mondelēz Global tarafından onaylanmalıdır.
- Aracı / dağıtımıcı / tüccar, imalat yeri seviyesine kadar malzemelerin izlenebilirliğinin sağlandığını göstermelidir.

BÖLÜM 2 - GİZLİLİK

Her iki şirket tarafından paylaşılan bilgilerin gizliliği, Mondelēz Global ve Tedarikçi arasındaki sözleşmelere tabi olacaktır. Tüm Tedarikçi personeli, ifşayı koruyan bir sözleşme olmadıkça, Tedarikçinin gizli bilgilerini Mondelēz Global 'e ifşa etmemeye özen gösterecektir. Mondelēz Global personelinden bir kalite denetimi veya diğer gerekli teknik ziyaretler/değerlendirmeler öncesinde veya esnasında herhangi bir zamanda denetimlere erişim kazanmanın bir ön koşulu olarak gizlilik sözleşmeleri imzalaması istenmeyecek veya talep edilmeyecektir.

BÖLÜM 3 – MONDELEZ GLOBAL DENETİM GEREKSİNİMLERİ

3.1 Genel Denetim Gereksinimleri

Mondelēz Global için malzeme üreten tüm tesisler, Mondelēz Global tarafından onaylanmalıdır. Aynı husus, gıdalara temas eden ambalaj malzemeleri ve hat baskılı içerik malzemeleri olan ambalaj malzemelerinin yeni tedarikçileri için de geçerlidir.

Mondelēz Global tarafından gerekli görülen onay denetimi sıklığı ve türü, tedarik edilen malzeme türüne bağlı olup aşağıdakileri içerebilir:

- MG adına Üçüncü Taraf denetim tedarikçisi (Üçüncü Taraf TKB) veya
- MG çalışanı TKB denetimi veya
- Kabul gören endüstri standardı (GFSI sertifikası).

Denetim/teftiş gereksinimleri, tedarikçi ile olan deneyim ve ilgili yerde üretilen malzemenin türüne dayalı olarak önceliklendirilir. Tablo 1, Mondelēz Global Denetim Matrisini göstermektedir. Bu Matrisin en güncel sürümü www.mdlzsupplierquality.com adresinde bulunabilir. Mondelēz Global için malzeme üreten her üretim sahası için ayrı denetimler yapılması gerekir.

MG denetimi/teftişi, MG için üretilen malzemenin MG gereksinimlerini ve şartnamelerini karşılayıp karşılamadığını değerlendirmede gerekli görülen tüm ilgili üretim ve depolama alanları da dahil olmak üzere, tüm alanları kapsayacaktır. Denetim/teftiş, ekipman, bitmiş ve bitmemiş malzemeler, konteynerler, etiketleme, kayıtlar, süreçler ve kontrolleri içerebilir, ancak bunlarla da sınırlı değildir. MG TKB gereksinimlerine uygunluğu kontrol eden denetçiler, finansal verileri, satış verilerini (doğrudan MG ile ilgili olanlar dışında) veya fiyatlandırma verilerini denetlemez veya teftiş etmez. Denetçiler, denetim ile ilgili fonksiyonları yerine getiren teknik ve profesyonel personelin nitelikleri veya eğitimleri ile ilgili veriler dışında kişisel verileri kontrol etmez.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	5/47

Onaylı bir Tedarikçi olmak ve olmaya devam etmek için, denetim bulgularının MG tarafından kabul edilebilir nitelikte olması gerekir. Bir denetimde tespit edilen herhangi bir olumsuz bulgu, tedarikçinin düzeltici önlemler almasını gerektirecek ve bulgunun önem derecesine ve/veya tedarikçinin kalitesi veya denetim geçmişine bağlı olarak, tedarikçi puanının düşürülmesine veya MG ile olan tedarik ilişkisinin feshedilmesine yol açabilecektir. Tedarikçi, MG denetiminde belirlenen tüm düzeltici faaliyetleri, denetim düzeltici eylem planında kararlaştırılan süre içinde uygulamalıdır.

MG, kendi dahili masraflarını ve Tedarikçi ise tüm diğer denetim masraflarını (üçüncü taraf denetçilerin masrafları da dahil) karşılayacaktır. Tedarikçi, MG veya üçüncü taraf TKB raporunu diğer müşterileri ile paylaşmak isterse, MG'den yazılı bir yazılı onay alınması gerekir.

3.2 Global Gıda Güvenliği Girişimi (GFSI) Sertifikası

Endüstri genelinde kabul gören sertifikalar, artık MG tedarikçi Denetim Matrisi onay gereksinimlerinin bir parçasıdır (bkz. Tablo 1). MG'nin amacı, tüm hammadde tedarikçilerinin tedarikçi Denetim Matrisinde tanımlandığı şekilde GFSI sertifikalı olmasıdır. Tedarikçilere MG tarafından GFSI sertifikası gereklilikleri hakkında daha fazla bilgi sağlanacaktır. İçerik malzemelere ilişkin GFSI tarafından kabul edilen sertifikaların güncel bir listesi www.mygfsi.com adresinden temin edilebilir. Sertifikasyon şeması ve kapsamı, uygun olmalıdır, yani MG'ye tedarik edilen içerik malzemeler ile ilgili tüm üretim alanlarını kapsamalıdır.

Tedarikçi, onaylı bir tedarikçi olmak veya onaylı bir tedarikçi olarak kalmaya devam etmek için, MG'ye güncel, eksiksiz GFSI denetim raporunu ve geçerli bir sertifika sunacaktır. Tedarikçi de sertifika yenilenmesinde güncel bir denetim raporu ve sertifika temin edecektir. Tedarikçi, sertifikanın sertifikasyon kurumu tarafından iptal edilmesi veya geri alınması halinde, MG temsilcisine bilgilendirecektir.

3.3 Tedarikçi Gıda Güvenliği Değerlendirmesi (SFSA)

Sertifikasyon denetimlerinin daha güvenli hale getirilmesini desteklemek amacıyla MG, mevcut tedarikçiler için Tedarikçi Gıda Güvenliği Değerlendirmeleri programı yürütmektedir. Bunlar, HACCP, mikrobiyolojik kontrol noktalarının doğrulanması (bkz. HACCP Bölüm 7.4.1), Yardımcı İşletmeler Yönetimi (Bölüm 6.4), Sıhhi Temizlik Programları (Bölüm 6.7), Hijyenik Bölgeleme (Zoning) (Bölüm 6.9), Çevresel Patojen İzleme (PEM) (Bölüm 6.10) ve Tedarik Zinciri Kalite Yönetimi (Bölüm 7.2) dahil olmak üzere, temel gıda güvenliği programlarını değerlendirmek için MG personeli tarafından yapılan yerinde periyodik Gıda Güvenliği Değerlendirmeleridir. Kabul edilemez denetim bulguları, tedarikçinin reddedilmesi veya kesilmesine neden olabilir.

3.4 Ambalaj malzemesi tedarikçileri denetim gereksinimleri

İlgili Gıda ile temas eden ve / veya içerik malzemesi üretim hattı içeren ambalaj malzemelerinin onayı için kabul edilen sertifika denetimleri şunlardır: BRC/IoP Global Ambalaj Standardı, ISO 22000:2005 Gıda güvenliği yönetim sistemleri; TKB Ambalaj Gereksinimleri (TKB Kılavuzu), SQF Ambalaj Standardı ve gıda maddeleri ambalaj üretiminde EN 15593 Hijyen Yönetimi.

3.5 Kimyasal malzeme tedarikçileri denetim gereksinimleri

Bazı gıda sınıfı hammaddeleri (kimyasallar olarak sınıflandırılan), malzemenin niteliğine göre seçili TKB gereksinimlerine odaklanan bir denetim olan MG Kimyasal Denetimi gibi farklı denetimlere tabi olabilir.

Tedarikçinin kimyasal denetim koşullarına sahip olup olmadığını belirlemek için bir bilgi talebinde bulunulur. Bu denetimler, aşağıdaki kriterleri karşılayan maddeler için geçerli olabilir:

- Kimyasal reaksiyonlar, ekstraksiyonlar ve / veya özel işlemler kullanan damıtmalar ile ticari olarak üretilen kimyasal maddeler, ya da özel kimyasalların karışımları olmalıdır
- Gıda ya da farmasötük malzemeler, tercihen kapalı bir sistemde üretilmiş ve son derece hassas laboratuvar ekipmanları (örneğin, gaz sıvı kromatografisi) kullanılarak saflık seviyeleri test edilmiş olmalıdır.
- Hassas olmayan malzemeler (Mondelēz Global LLC Tedarikçi ve Harici İmalatçı HACCP Kılavuzu, Ek B *Biyolojik Hassas İçerik Malzeme Kategori Listesine göre*) olmalıdır.
- Hiçbir alerjen riski içermemelidir.

Tedarikçiler, söz konusu kimyasal için bir proses tanımı ve MSDA/şartname sağlamalıdır.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	6/47

Malzemenin ilaç lisanslı ürünlerde düşük seviyelerde kullanılan aktif farmakolojik özellikleri var ise, farmasötik bir denetim yapılabilir. Lisanslı ilaç denetçileri tarafından yapılacak bir denetim ve FDA veya AB düzenleyicileri tarafından verilen GMP sertifikaları kabul edilebilir.

BÖLÜM 4 - KALİTE SİSTEM KONTROLLERİ

Tedarikçi, üretilen malzemenin belirtilen gereksinimlerimize uygun olmasını sağlamak için yazılı bir Kalite Yönetim Sistemini hayata geçirmiş olacaktır. Asgari olarak, Kalite Sistemi, Mondelēz Global LLC *Tedarikçi Kalite Beklentileri Kılavuzu*, Mondelēz Global LLC *Tedarikçi ve Harici İmalatçı HACCP Kılavuzuna*, belirli ürünlere ait MG Şartnamelerine ve ürünlerin üretildiği ülke ve ürünlerin teslim edileceği ülkenin yürürlükteki tüm mevzuat şartlarına uyulmasını sağlayacaktır.

Kalite Sistemi, her gıda güvenliği ve kalite gereksinim kaynağını açıkça belirtecektir. Kalite Sistemi, organizasyon şemasının kullanımı ile her gereksinime uyumdan sorumlu özel personeli de belirtecektir. Tedarikçi, Kalite Sistemini düzenli olarak planlı şekilde gözden geçirecektir.

Tedarikçi, Kalite Sisteminin etkin bir şekilde uygulandığını gösterecek şekilde yeterli kayıt tutacaktır. Kayıtlar okunabilir olmalıdır. Kalite Sistemi, etkin uygulamayı göstermek için tutulması gereken kayıtları ve kayıtların tanımlanması, depolanması, korunması, geri alınması, saklanması ve imha edilmesi için gerekli kontrolleri açıkça tanımlayacaktır. Üretilmiş ya da Amerika Birleşik Devletleri ve Kanada'da satışa sunulacak MG'ye teslim edilmiş malzemeler için, kayıtlar en az altı yıl süreyle muhafaza edilecektir. Diğer ülkeler için, minimum muhafaza süresi on yıl olacaktır.

Yukarıda belirtilen gereksinimlere ek olarak, Tedarikçinin Kalite Sistemi özellikle aşağıdakileri sağlayacak kontrolleri içerecektir:

- Dış Kaynak Kullanımı: Tedarikçi, tamamen Tedarikçiye ait olmayan veya Tedarikçi tarafından işletilmeyen bir fabrikada üretilen veya işlenen her tür içeriği MG Sözleşme Temsilcisine bildirecektir. MG için üretilen malzemeler veya içerik malzemelerini etkileyen her tür dış kaynaklı süreç, aynı gereksinimlere uyacak ve Tedarikçi tarafından yönetilecektir.
- İmalat değişiklikleri: Tedarikçi, malzeme formülü, hammadde, üretim hattı, üretim tesisi veya süreçleri gibi, MG için üretilen malzemenin kalitesi, güvenliği, raf ömrü, içerik malzemesi durumu, alerjen profili, besin ögesi etiketlemesi veya işlevselliğini etkileyebilecek herhangi bir değişiklik yapma niyetini ve MG'ye bildirmelidir ve her tür değişiklik, gerçekleştirilmeden önce MG tarafından onaylanacaktır. Bu gibi değişiklikler yazılı olarak MG'ye bildirilmelidir. MG, yeni bir onayı gerekli olup olmadığını değerlendirecektir.
- Özel sertifikalar: MG Şartnamelerinin Organik, Kosher veya Helal sertifikasyonu gibi özel sertifikalar gerektirmesi durumunda, Tedarikçi tesisi, MG'nin malzemeyi alacağı ülkenin uygun sertifikasyon kurumu tarafından onaylanmalıdır.
- Genetiği değiştirilmiş organizma (GDO): Tüm tedarikçilerin aksi şartnamede onaylanmadıkça, GDO etiketlemesi gerektirecek hiçbir hammadde tedarik edilmemesini sağlamak için yerinde bir GDO yönetim prosedürü olacaktır. Tedarikçi, hammaddelerin teslim edilebileceği varış noktalarındaki yönetmelikler gereğince onaysız hiçbir GDO kalıntısı içermemesini sağlayacaktır. Ayrıca, tedarikçi tüm ek bölgesel veya yerel MG gereksinimlerine uyulmasını sağlayacaktır. MG gereksinimlerini Sözleşme Temsilcinizden temin edebilirsiniz. MG yerel gereksinimleri şunları içerebilir (ancak bunlarla sınırlı değildir):
 - o Menşe belgesi
 - o Analiz belgesi (içerik malzemesi ve/veya asıl hammaddeye ilişkin, yani içeriğin geldiği mısır/soyanın analizi)
 - o İzlenebilirlik geçmişi
- Klonlanmış hayvansal ürünler içermemesi: Klonlanmış hayvanlardan elde edilen hiçbir süt, et veya diğer içerik malzemeler, Mondelēz Global malzemelerinin üretiminde kullanılmayacaktır.
- İyonizasyon: Işınlanmış hammadde ve ürün tedarikçileri, bu ürünler için MG'nin yazılı beklentilerine uymalıdır (*Işınlanmış Hammadde Tedarikçileri için Mondelēz Global LLC Kalite Beklentisi*).

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	7/47

BÖLÜM 5 - YÖNETİMİN SORUMLULUĞU

5.1 Önemli Olayların MG'ye Bildirilmesi

Gıda güvenliği, kalitesi ya da işlemeyi etkileyebilecek olaylar meydana geldiğinde tedarik zincirinde iletişim sağlanması önemlidir. Tedarikçi, bu olayların derhal MG'ye bildirilmesini sağlayacak prosedürler tesis etmelidir:

Tedarikçi, aşağıda sıralananlar dahil, ancak bunlarla sınırlı olmayan her durumu derhal MG'ye bildirecektir:

- Bir Mondelēz Global nihai ürününün gönüllü ya da gönülsüz geri çağırılması veya iade edilmesine neden olabilecek sistematik ürün kalitesi kusuru veya işlem kontrol sapması.
- Dağıtımdaki ürün ile ilişkili potansiyel kusurlu veya katkılı içerik malzeme veya ambalaj malzemelerinin tespit edilmesi.
- Rutin olmayan düzenleyici kurum soruşturmaları, testleri, numuneleri, raporlamaları ya da MG için üretilen malzemeyi etkileme potansiyeline sahip başka türlü bir temas veya eylem. Teftiş, MG için üretilen malzemenin yürürlükteki yasalara uygun olmayabileceğini tespit etmedikçe, rutin teftişlerin MG'ye bildirilmesi gerekmemektedir.
- MG için üretilen herhangi bir malzemenin Blokaja Almadan kasıtsız bir şekilde serbest bırakılması.
- Tedarikçinin halihazırda MG'ye sevk edilmiş bir üründe uygunsuzluk olduğundan şüphelenmesine yol açan olaylar.
- Ürüne kasıtlı zarar verilmesi veya kasıtlı zarar verme riskinin bulunması.
- Ürün güvenliğini tehdit edebilecek olay ya da maddeler. Kanun uygulayıcı makamlar veya başka yetkili makamlar tarafından potansiyel ürün güvenlik olayı olduğuna dair alınan bildirimler.
- MG için üretilen malzemede etiketlenmemiş allerjen tespit edilmesi.
- Tedarikçi süreçleri ve / veya tesislerinde Mondelēz Global'e tedarik edilen malzemeler üzerinde etkisi olabilecek değişiklikler.
- MG Şartnamelerine uygun malzemelerin teslim edilememesi
- Bir ürünün doğrudan temas eden yüzeyinde bir patojen pozitif sonucu durumu (Çevresel numune veya Sanitasyon doğrulamasından). Bkz. Bölüm 6.7.1 ve 6.10.3.
- Bir Tedarikçinin üründe patojen pozitif sonucu durumu (ilgili *lot*, MG'ye gönderilmese dahi).

Tedarikçi, gerçek bir kişi ile telefon görüşmesi ve e-posta yolu ile MG'yi bilgilendirmelidir. Bir e-posta ile birlikte olsa dahi sesli mesaj ile bildirim yapılması yeterli değildir. MG Sözleşme Temsilcisi, bu belge kapsamında gerekli olan her tür iletişim veya bildirimde birincil irtibat yetkilisi olacaktır. Bununla birlikte, acil durumlarda temsilcinin uygun olmaması durumunda, +1.973.503.2900 numaralı telefonda MG Güvenlik ile iletişime geçin.

5.2 Düzenleyici Teftişler ve İletişimler

Tedarikçinin düzenleyici kurumlar tarafından yapılacak denetimleri ve yine düzenleyici kurumlar ile yürütülecek iletişimlerini yönetmede yazılı prosedürleri ve özel, eğitilmiş personeli olacaktır. Prosedürler, Tedarikçinin bu tür teftiş veya iletişimden kaynaklanan sorunları nasıl takip edeceğini ve sonuçlandıracağını ele alacaktır. Tedarikçi, denetçiler tarafından düzenlenen raporlar, tesis yanıtları ve alınan düzeltici önlemler dahil olmak üzere, tüm düzenleyici denetimlerin ve iletişimlerin kayıtlarını yerel düzenleyici gereksinimler ile öngörülen süre boyunca tesiste tutacaktır.

Olumsuz bir sonucun olası etkisine dikkat edilmelidir. Bazı durumlarda, denetçi numune sonuçlarını beklerken, ürün ve / veya malzemenin blokaja alınması gerekir, örneğin:

- Denetim sırasında bir uygunsuzluk veya kusurun ortaya çıkması,
- Numune alımı için belirtilen nedenin MG'yi (yani, patojen veya GDO testi için numune alınması) etkileyebilecek bir sorun ile ilgili olması,

Düzenleyici bir kurumun MG için üretilmiş bir malzemeden numune alması halinde, Tedarikçi, düzenleyici kurum tarafından incelenen lottan alınan ürünün çift numunesini alacak ve saklayacaktır. MG'nin izni olmaksızın Tedarikçi tarafından başka hiçbir test başlatılmayacaktır. Tedarikçi, talimatlar için MG Sözleşme Temsilcisi ile iletişime geçecektir.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	8/47

BÖLÜM 6 - KAYNAK YÖNETİMİ

6.1 İyi Üretim Uygulamaları (GMP)

Tedarikçi tesisine giren herkes (tesis personeli, ziyaretçiler ve işletme dışı yüklenicileri), GMP gereksinimlerine uyacaktır. GMP gereksinimleri, yazılı olmalı ve tüm personele sunulmalıdır. Prosedürler, kişisel hijyen, malzeme ve ekipmanların taşınması ve depolanması, uygun temizlik, sanitasyon ve teslim alma konularını ele almalıdır. Ek gereksinimler, ISO/TS22002-1 , 13.1, 13.3, 13.4, 13.7 ve 13.8 bölümlerinde açıklanmıştır. Ayrıntılı özel gereksinimler, aşağıdaki gibidir:

6.1.1 Personel uygulamaları

- GMP alanlarında ağızda kürdan, kibrit çöpü ya da başka nesneleri tutulmasına izin verilmez.
- GMP alanlarında nesnelerin (örneğin, kalem, el feneri, termometre) kayış veya bel hattı üzerinde taşınmasına izin verilmez.
- Kullanılıyorsa, yaka kartları ve klipsli kimlik kartları bel altına takılmalıdır. Ziyaretçi yaka kartlarına izin verilmektedir, ancak bunlar tesiste bir kirlenme kaynağı olmamalıdır.
- Gıdalar, çalışanların dolaplarında muhafaza edilmemelidir.

6.1.2 Giysiler ve kişisel donanımlar

- Tüm giysiler iyi durumda tutulmalıdır. Çalışan giysileri, bir kirlenme kaynağı olmamalıdır.
- Kısıtlı kullanımlar: Belirli ürün alanlarına özel iş elbiseleri, bu alanlarla sınırlı olmalıdır. Bu tür alanlar, yerel prosedürlerde tanımlanmalıdır (genellikle, giriş ve çıkışta giysilerin değiştirilmesi gereken büyük dikkat gerektiren alanlar). Alerjen veya mikrobiyolojik kirlenmeye maruz kalabilecekleri başka alanlarda (örneğin, kafeterya, dış dinlenme alanları ve GMP kontrollerine tabi olmayan herhangi bir alanda) bunlara izin verilmez.
- Ayakkabı: Ürün kirlenmesini önlemek için, GMP alanlarında giyilen ayakkabılar, tamamen kapalı, alçak topuklu tasarlanmalı ve üretilmelidir; taban oluklarının derinliği bir kirlenme kaynağı olmamalıdır. Islak ve mikrobiyolojik olarak hassas alanlarda giyilen ayakkabılar, oda girişlerindeki ayak banyolarından geçerken su tutmayacak veya emmeyecek şekilde olmalıdır.
- Emniyet kaskları, hijyenik şartlarda muhafaza edilmelidir. Mikrobiyolojik olarak hassas alanlarda kullanılan kasklar temizlenmeli ve dezenfekte edilmelidir.
- Ürünlerin kirlenmesini önlemek için kulak koruma cihazları takılmalıdır, yani boyna takılan bir ipe ya da sağlam bir aksesuar ile bağlı kulak tıkacı ve kafa bandı ile bağlı kulak koruyucuları.

6.1.3 Eller

- GMP alanlarında çalışan personel, bir GMP alanına girmeden önce, GMP alanına tekrar girdikten sonra, her tuvalet kullanımından sonra ve/veya öğle yemeği ve dinlenme odalarına her giriş çıkıştan sonra, ürün veya ürün temas yüzeyine dokunduktan sonra veya eller kirlendiğinde ellerini yıkamalıdır.
- Mikrobiyolojik olarak hassas bir alanda çalışan personel, uygun yıkamadan ve ürüne temas etmeyen yüzeylere dokunduktan sonra ellerini dezenfekte edilmelidir. Ellerde kir görülürse, eller yeniden dezenfekte edilmeden önce yıkanmalıdır.
- Eller ürün ya da ürüne temas eden yüzeyler ile doğrudan temas halinde ise, el losyonları kullanılmamalıdır.
- Ellerde küçük kesikler veya yaralanmalar olan personel, yarayı korumalı ve temiz ve enfeksiyondan uzak tutmalıdır. Kesiklerin sargılı ve geçirgen olmayan sıhhi malzeme ile sarılmış olması koşuluyla, bu personelin üretim hatlarında çalışmasına izin verilecektir. Yapışkan sargılar, metal dedektörlerinin kullanıldığı tesislerde metal dedektörde tespit edilebilir olmalıdır.

6.1.4 Saçlar

- Saçlar, GMP alanlarında aşağıdaki şekilde olmalıdır:
 - o Bigudi, saç tarağı ve saç tokaları yasaktır.
 - o Saç tokaları, (en az 5 cm veya 2 inç uzunluğunda), iğneler, eşarp veya bandanalar, düzgünce saç filesi altına giyilmelidir.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	9/47

- GMP alanlarında saç boneleri giyilmelidir.
 - Saç fileleri/boneleri, kapalı örgü türü ve elastik olmayan örgü olmalı ve tamamen kulakları ve saçı kaplamalıdır.
 - Güvenlik veya koruma kaskları kullanılıyor ise, uygun saç boneleri üzerine giyilmelidir.
- Sakal/bıyıklar, GMP alanlarında aşağıdaki şekilde olmalıdır:
 - Çalışanlar temiz tıraşlı olmalı ya da bir sakal bonesi ile ağızaltındaki kılları örtmelidir.
 - Favoriler kesilmiş olmalı ve kulak alt çizgisi veya giyilen sakal bonesini aşmamalıdır.

6.2 Personel Eğitimi

Tedarikçi, tüm çalışanların iş fonksiyonları ile ilgili gerekli eğitimleri almasını sağlayacak ve eğitimlerin kayıtlarını tutacaktır. Özel eğitim gereksinimleri şunlardır:

- GMP'ler. Geçici ve mevsimlik personel dahil olmak üzere tüm çalışanlar, oryantasyon sürecinin bir parçası olarak GMP eğitimi (Meslek Hastalıkları ve Bulaşıcı Hastalıklar dahil) almalıdır. Tüm çalışanlara belirli aralıklarla bilgi tazeleme eğitimleri de verilecek veya GMP bilgileri kontrol edilecektir. Buna ek olarak, gerekli ve uygulanabilir olduğunda, personeli bu belgenin gereksinimleri hakkında bilgilendirecek özel eğitim verilecektir.
- Üretim Personeli. Üretim alanlarında çalışan Tedarikçi personelinin eğitimleri, aşağıdaki prensipleri içermelidir: Kalite, HACCP, Allerjenler, Yabancı Madde Önleme ve Gıda Savunması.
- Kritik Kontrol Noktası (CCP) İzlemeleri. CCP'leri izleyen personele izleme, dokümantasyon, doğrulama ve kritik limit aşımı durumları için düzeltici eylemlere ilişkin ayrı özel eğitim verilmelidir.
- GDO'lar. Gereli olduğunda, GDO'lu malzeme işleme sürecinde çalışan çalışanlara bu ürünlerin işlenmesine ilişkin prosedürler hakkında eğitim verilmelidir (yani, bulaşmanın önlenmesi, GDO'lu olmayan malzemelerin nasıl işleneceği.)
- Ek Gereksinimler. Düzenleyici Teftişler, Zararlı Yönetimi, Blokeye Alma ve Serbest Bırakma ve Patojen Çevre İzleme eğitim gereksinimleri, bu kılavuzun ilgili bölümlerinde açıklanmıştır.

Eğitimler, yeni çalışanlara üretimde çalışmaya başlamalarından önce verilecektir. Bu konularda bilgi tazeleme eğitimleri verilecektir. Tedarikçi, personelin tahsil, eğitim, beceri ve deneyim kayıtlarını tutacaktır. Tedarikçi, periyodik olarak eğitim programlarının etkinliğini de değerlendirecektir.

Tedarikçi, ziyaretçilere ve yüklenicilere ürün güvenliğini veya kalitesini etkileyebilecek işlemleri yapmadan önce gerekli sahaya özel eğitim programlarını sağlayacaktır.

6.3 Meslek Hastalıkları ve Bulaşıcı Hastalıklar

Tedarikçi, gıda yoluyla patojen bulaşmasına neden olabilecek meslek hastalıkları ve bulaşıcı hastalıkların kontrolü için yazılı talimatlar oluşturacaktır. Bu talimatlar, ilgili tüm personele temin edilmeli ve bildirilmelidir.

6.3.1 Önleme

Zayıf şehir/belediye altyapıları ile ilgili su kaynaklı ve gıda kaynaklı salgınlar (ya da bölgedeki diğer özel koşullar), önleyici tedbirler alınmasını gerektirebilir. Bu durumlarda, bir salgın olasılığını belirlemek için her üretim yerinde bir risk değerlendirmesi (HACCP'in bir parçası olarak) yapılacaktır. Riskin meydana gelme olasılığı var ise, artırılan çalışan eğitimleri, ek su arıtma, aşılama vb içerebilecek önleyici tedbirler alınmalıdır.

6.3.2 Talimatlar

Talimatlar, asgari olarak şunları içerecektir:

- Yerel medikal uzmanlar tarafından tanımlanan bölgeye özgü hastalıklar ile ilişkili semptomların yanı sıra ishal, kusma, açık cilt yaraları, çıban, ateş, koyu renkli idrar veya sarılık gibi bulaşıcı hastalıkların semptomlarının tanınmasına ilişkin bilgiler.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	10/47

- Aktif bir çalışana bulaşıcı hastalık teşhisi konulması halinde, tedarikçinin buna göre ürüne olan potansiyel etkiyi değerlendireceği bir süreç,
- Bulaşıcı hastalığa yakalanan çalışanların üretim tesisinden uzaklaştırılması veya gıda ile temas etmeyen bir alanda görevlendirilmesini sağlayacak prosedürler. Etkilenen çalışanlar için uygun iş alanlarını belirlerken, Tedarikçi, diğer çalışanlara çapraz enfeksiyon riskini dikkate alacaktır.
- Hastalık sonrası çalışanların işe dönüşüne ilişkin politikalar.

Herhangi bir potansiyel mikrobik veya viral kontaminasyon kaynağı taşıyan veya bu tür bir kaynağa maruz kalmış hiç kimse bir GMP alanına kabul edilmeyecektir.

6.3.3 Bulaşıcı Hastalıkları ile ilgili patojenler

Aşağıdaki listede enfekte olan bir kişi tarafından kirletilmiş gıda yoluyla bulaşabilecek patojenlerden mevcut durumda tanınan patojenler / hastalıklar gösterilmektedir.

GENELLİKLE BULAŞAN

Hepatit A virüsü
Norwalk (benzeri) virüsler (Norovirüsler)
Salmonella typhi
Shigella türleri
Staphylococcus aureus
Streptococcus pyogenes

NADİREN BULAŞAN

Campylobacter jejuni
Entamoeba histolytica
Enterohemorrahic Escherichia coli
Enterotoxigenic Escherichia coli
Giardia lamblia
Nontyphoidal Salmonella
Rotavirüs
Taenia solium
Vibrio cholera 01
Yersinia enterocolitica
Cryptosporidium parvum

6.4 Yardımcı İşletmeler Yönetimi

Tedarikçi, gıda üretim alanlarındaki “Yardımcı İşletmeler Hizmetlerinin güvenli bir şekilde sunulmasını sağlayacak programlar uygulamaya koymuş olmalıdır. Yardımcı İşletmeler Hizmetleri çevresel hava, basınçlı hava, su ve buharı içerir.

Tedarikçi, hem yukarıda ifade edilen Yardımcı İşletmeler Hizmetlerine hem de elektrik, ısıtma ve havalandırma erişim noktalarını kontrol edecektir. Erişim, yalnızca yetkili çalışanların açabileceği kilitli yardımcı işletmeler gibi, etkili kabul edilen herhangi bir yöntemle kontrol edilecektir. Ayrıntılı özel gereksinimler, aşağıdaki gibidir:

6.4.1 Çevresel Hava

- Tüm tesis dış hava giriş portları, risk değerlendirmesine göre belirlenen bir sıklıkta, fakat asgari olarak yılda bir kez fiziksel bütünlük açısından görsel olarak kontrol edilmelidir. Kontrol, önleyici bakım planlarına dahil edilecektir.
- Hava filtrelerinin bütünlüğü, düzenli önleyici bakımın bir parçası olarak kontrol edilecektir.
- Tedarikçi, ürün kirlenmesini önlemek için, pozitif, negatif veya ortam hava akımı ile ilişkili komşu alanlar arasında uygun hava basıncı farklılıkları sağlayacaktır (bkz. Bölüm 6.9 Hijyenik Bölgeleme (Zoning)). Kontrollü veya Yüksek Kontrol bölgeleri için hava, işlenmemiş bir ürün alanından (çiğ) tedarik edilmeyecektir.
- Hava filtreleme gereksinimleri, ürün, üretim süreci ve mikrobiyolojik risk sınıflamasına göre değişiklik gösterir. Tablo 2’de farklı filtreler gösterilmektedir. Tablo 3’te farklı alanlar/içerik malzemeleri/ürünler için hava filtreleme gereksinimlerine ilişkin bir kılavuz sağlamaktadır. Ayrıca, hava filtreleme gereksinimlerinin tesis içerisine konulamayan depolama tankları için de geçerli olduğu unutulmamalıdır.
- Hava kalitesi, uygun mikrobiyolojik kalitenin sağlanması için gerektiğinde uygun personel tarafından izlenmeli, takip edilmeli ve gözden geçirilmelidir. Tedarikçi programı, Tablo 4 ’de tanımlandığı şekilde açıkta mikrobiyolojik olarak duyarlı hammaddeler olan üretim alanlarında izleme yapılması gerekliliğini içermelidir.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	11/47

- Program, numune alma yerleri, aksiyon limiti, yöntemleri, düzeltici eylemler ve sorumlu personeli tanımlayacaktır. Tablo 5, kabul edilebilir limitlerde Çevresel ve Basınçlı Havaya ilişkin bir kılavuz sağlamaktadır.

Özel kullanıma yönelik ek gereksinimler:

- Mikrobiyolojik olarak hassas malzemelerin yüzeyine üflenlen hava, normalde filtreleme gereksinimlerine uygun işleme alanı içerisinde tedarik edilecektir. Dışarıdan tedarik edilen hava, ilgili ürün için gerekli olan seviyeye göre filtre edilecektir.
- Aseptik bir doldurma sistemindeki dolgu malzemesine verilen hava (içecekler için), bir HEPA filtresi (H13) ile filtre edilecektir.
- Havanın mikrobiyolojik olarak hassas olmayan içerik malzemeleri ya da ardından bir kill step uygulaması olan hassas malzemeleri taşımada kullanıldığı durumlarda, F5'e (MERV-9-10) göre filtre edilmelidir.
- Havanın ardından bir kill step olmayan hassas içerik malzemeleri taşımada kullanıldığı durumlarda, F7 (MERV 13) filtre boyutu gerekir.

6.4.2 Basınçlı hava

- Genel uygulamalar için basınçlı hava kuru, yağsız olmalı ve yabancı partikülleri ayıklamak için filtrelenmiş olmalıdır.
- Doğrudan veya dolaylı ürün teması için hava sağlayan kompresörlerin tasarımı yağsız olmalıdır. Yağlamalı kompresörlerden gelen havanın doğrudan veya dolaylı olarak ürünle temas için kullanıldığı durumlarda, aşağıdaki gereklilikler uygulanır: sadece gıda sınıfı yağ kullanılacak olup buharı ve koku filtreleri mümkün olduğunda kullanımdan önce kurulmalı, hava basıncı yüklenmeli ve izlenmeli ve yağ ve filtre değişimleri önleyici bakım programında tutulmalıdır.
- Basınçlı hava, bir içerik malzemesi olarak ya da mikrobiyolojik olarak hassas malzemeler ya da ambalajları ile ya da ürünlerin temas yüzeyleri ile temas halinde kullanıldığında (örneğin, temizleme sırasında), basınçlı hava, kullanım noktasında 0.3µ filtre ile filtrelenecek ve boru hatları içinde yoğunlaşması önlenmelidir. Alternatif olarak, ürün duyarlılığı ve olası kirlilik kaynaklarının tespiti için bir risk değerlendirmesi yapılmalı ve uygun önlemler alınmalıdır.
- Basınçlı hava bir içerik malzemesi olarak ya da hassas olmayan malzemeler ya da ambalajları ile ya da kill step aşamasından önce malzeme veya ürünlerin temas yüzeyleri ile temas halinde kullanıldığında, basınçlı hava, uygulama noktasına fiziksel olarak mümkün olduğunca yakın bir şekilde 1.0 µ filtre ile filtrelenecektir (ISO 8573-1:2010 sınıf 2.4.1).
- Dağıtım boruları onaylı malzemeden imal edilmiş olacaktır (ABS plastik, Galvanizli, Çelik, Paslanmaz Çelik, veya Alüminyum).
- İmalatçı şartnamelerine göre hava filtrelerinin Koruyucu Bakımı, birinci derecede önemli olup belgelendirilmelidir.

6.4.3 Su

- İçme suyu temini sistemi (ürüne temas eden buz dahil) yürürlükteki tüm yerel ve ulusal düzenleyici gereksinimleri karşılamalıdır.
- Sahanın suyun mikrobiyolojik kalitesini kontrol etmek ve suyun belirtilen gereksinimleri karşıladığını doğrulamak için etkin programlar oluşturulacaktır. Su testlerinden elde edilen mikrobiyolojik ve diğer test verilerinin trendleri ilgili personel tarafından belirlenecek ve gözden geçirilecektir. Tesis su programı, numune alma yerleri, aksiyon limiti, yöntemleri, düzeltici eylemler ve sorumlu personeli tanımlanacaktır.
- Mikrobiyolojik testler, ürün / süreç duyarlılığına göre periyodik (haftalık veya aylık) olarak yapılacaktır. Bir içerik malzemesi olarak ya da sonrasında kill step olmaksızın işlenen bir ürünü temizlemede kullanılan tüm sular ve kill step sonrası ürün ve ambalaj malzemesine temas eden tüm sular haftalık analiz edilmelidir. Numune alma planı, tüm su kullanım noktaları ve ana şebeke noktasını kapsayacaktır. Mikrobiyolojik testler, bakım veya onarımdan sonra da yapılacaktır. Şehir şebekesi kaynaklarından gelen sular, üç ayda bir analiz edilmelidir. Şehir şebekesi kaynağından verilen sertifikasyon kabul edilir.
- Bir içerik malzemesi, işleme yardımcısı (buz dahil), arıtma suyu, el yıkama suyu, salamura çözeltileri suyu, devri daim soğutma suyu olarak kullanılan sular (şehir şebeke suyu dahil) ve temizlik son durulama suyu olarak kullanılan sular, TVC ve koliform testine tabi tutulacaktır. Önerilen limitler: TVC < 500cfu/ml ve koliform < 1cfu/100 ml. Standart dışı sonuçlar için düzeltici önlemler başlatılacak ve belgelendirilecektir (örneğin tekrar numune alma ve test yapma, kirlilik kaynağının tespit edilmesi ve ortadan kaldırılması, boru sisteminin temizlenmesi, suların klorlanması).

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	12/47

- Yüzey dezenfeksiyonu (yani klorlama, ozonlama, UV ışıkları), kuyu suları ve tüm doğrudan ürün kullanımları (yani, içerik malzemeleri, yıkama, durulama, içme) ve dolaylı ürün kullanımları (yani, devridaimli soğutma suları, el yıkama) için işlenmemiş şebeke suları, dezenfeksiyonun gerekli olup olmadığını belirlemek için bir risk değerlendirmesine tabi tutulacaktır. Risk değerlendirmesi, geçmiş mikrobiyolojik veriler, su kaynaklı salgın geçmişi ve yerel düzenlemeleri içerecek, ancak bunlarla sınırlı olmayacaktır.
- Klorlama uygulamasının kullanıldığı durumlarda, artık klor ve ozon, şebeke suyu dahil olmak üzere periyodik aralıklarla (örneğin, günlük veya geçmiş veriler ile destekleniyorsa daha az sıklıkla) test edilmelidir. Serbest klor, 0.1 ppm veya mg / L minimum olacaktır. Seviyeler, gerekli sınırları karşılamadığında düzeltici önlemler alınacaktır.
- Suların içerisinde bulunan yabancı madde riskinin filtreler kullanılarak kontrol edilmesi gerekir, örneğin kuyu suları için 200 mesh / 75 µ. Alternatif filtreleme yöntemlerinin (kum filtrasyonu, ters osmoz vb) kullanıldığı durumlarda, bunların eşdeğer olduğu gösterilmelidir. Filtreleme sistemleri (örneğin kömür, ters osmoz) düzenli olarak kontrol edilmeli ve bakımları yapılmalıdır.
- Gelen şebeke suyunda dış kaynaklı madde bulunma riski, geçmiş verilere dayalı bir HACCP değerlendirmesine tabi olacaktır.
- Yüzey veya kuyu su kaynakları için, günlük olarak gözle bir bulanıklık değerlendirmesi yapılacaktır. Testler, aşırı ağır yağmur veya sel gibi su kalitesini etkileyecek herhangi bir olayın ardından da yapılmalıdır.
- Su sistemlerinin işlenmiş ve işlenmemiş malzemeler arasında çapraz bağlantıları olmamalıdır. Gelen su şebekesi hatları, tek yollu vanalar veya bir basınç tankı ile donatılmış olmalıdır.

6.4.4 Buhar

- İşletme buharı, işleme (örn., ceketli ekipmanlar için buhar) sırasında dolaylı olarak kullanılan ya da müteakip durulama ile doğrudan ürüne temas eden yüzeyler için kullanılan buhardır. İşletme buharı, ilgili ulusal / yerel yönetmelikler uyarınca onaylanmış su arıtma ve/veya kazan katkı kimyasalları kullanılarak üretilen olacaktır. İşletme buharı içerisindeki katkı maddeleri seviyeleri, amaçlanan fonksiyonel amaç için gereken seviyeleri aşmayacaktır.
- Mutfak Buharı veya Temiz Buhar, doğrudan ürün teması için uygundur ve müteakip bir durulama veya ön bir paketlenme işlemi olmadan doğrudan ürüne enjekte edilebilir. Temiz buhar, mutfak buharı ile aynıdır, ancak bir buhar jeneratörü içerisinde çıkar ya da iyonsuzlaştırılmış veya damıtılmış bir su kaynağı olan çok etkili çıkışlardan alınır. Mutfak buharı, sadece onaylı gıda sınıfı kazan kimyasalları kullanılarak üretilen olacaktır. Doğrudan buhar üretimi boru sistemi: (1) enjeksiyon ısıtıcısı/buhar dağıtım tertibatından hemen önünde ve buharı kazandan taşıyan besleme hatlarının arkasında bulunan 30 µ ve daha büyük boyutlardaki partikülleri tutma kapasitesine sahip bir ayırıcısı içerecek ve (2) paslanmaz çelik boru hatları aracılığıyla kullanım noktasına gidecektir. Paslanmaz boru hatları, AISI 304 ve 316 şartnamelerine uygun olacaktır. Süt uygulamaları için buhar, ayırıcıdan sonra filtre edilmelidir.
- Mutfak, Temiz ve İşletme buharı yoğunlaşma kalitesi, kontrolü göstermede yeterli sıklıkta (mutfak buharı için en az 6 ay ve işletme ve temiz buhar için yıllık olarak) bulanıklık, istenmeyen tatlar ve partiküllere karşı rutin olarak değerlendirilecektir.

6.5 Ekipman Bakımı

Tedarikçi, üretim için kullanılan ekipman ve malzemelerin kullanım amacına uygun ve iyi durumda olmasını sağlayacaktır. Tedarikçi, ISO/TS22002-1 bölüm 8.6 Önleyici ve Düzeltici Bakım gereksinimlerine göre önleyici ve düzeltici bakım için yazılı bir programı uygulamaya koymuş olmalıdır.

6.6 Hijyenik Tasarım: Tesis Yapısı ve Ekipman Tasarımı

6.6.1 Tesis Yapısı

Tesis, güvenli ve yüksek kaliteli malzeme üretimi sağlayacak yeterli tasarım ve yapıda olacak ve yeterli derecede korunacaktır. Yardımcı işletme demirbaşları dahil olmak üzere tesis, potansiyel kirlenme kaynaklarının üretilen veya işlenen ürünleri etkilemesini önleyecek şekilde tasarlanacaktır. Çöp kutuları, tuvaletler ve el yıkama, kurutma ve temizleme tesislerinin konumu ve tasarımı, GMP kurallarına uyacak yeterlilikte olacaktır. Yapı (örneğin zeminler, duvarlar, tavanlar, giderler ve kanalizasyon) için kullanılan inşaat malzemeleri, ürün, ortam, kullanılan temizlik malzemeleri ve temizlik yöntemi ile tamamen uyumlu olmalıdır.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	13/47

Ayrıntılı özel gereksinimler, aşağıdaki gibidir:

- İç ve dış yapıda çatlak, delik, açıklık ve haşere giriş veya yuvalanma alanları olmayacaktır. Çatı sızdırmamalıdır.
- Tüm dış kapılar kapalı tutulmalı ve kapalı olduğunda yeterli sızdırmazlığı sağlamalıdır. Yükleme boşaltma alanları haşere girişini önlemek için korumalı olmalıdır. Hava girişi vestibüller ya da hava perdeleri ile uygun şekilde sınırlandırılmalıdır.
- Üretim alanlarında bulunan açılabilir pencerelere sineklik takılmalıdır.. Tüm havalandırmalar ve fanlara da sineklik takılmalıdır.
- Kapılar, pencereler ve diğer girişler, yetkisiz kişilerin erişimini engellemelidir.
- Zeminler, iyi durumda sızdırmaz, su birikmesini önlemek için yeterince eğimli ve bir gidere eğimli olmalıdır. Duvar/zemin birleşme noktası içbükey olmalıdır.
- Su, ürün ya da CIP solüsyonlarının ürün bölgelerinde toplanmaması ve sıvıların ürün bölgesi alanlarına tahliye olmaması, çekilmemesi veya damlamaması sağlanmalıdır. Açık ürün bölgelerinde yoğunlaşma kontrolü yapılması gerekir.
- Mikrobiyolojik olarak hassas malzemelerin işlendiği tesislerde, tesis yapısı çığ ve işlenmiş bölgeleri fiziksel olarak ayıracak şekilde tasarlanmış olmalıdır (bkz. 6.9 Hijyenik Bölgeleme (Zoning)). Havadaki toz minimize edilmeli ve alerjen çapraz kontaminasyonu önlenmelidir.
- Zemin giderleri, kanalizasyon gazı girişini engellemek üzere kapaklı ve havalandırılmalı ve erişilebilir ve temizlenebilir olmalıdır.
- Mikrobiyoloji laboratuvarları, üretim alanlarından ayrılmalıdır. En azından, laboratuvarlar kapısı olan ayrı bir odada olmalıdır.
- Tesis, bitişik yapılardan ve ekipmanlardan çapraz kontaminasyonu (mikrobiyolojik veya alerjen) önleyecek ve temizliği kolaylaştıracak (ikincil paketleme ekipmanlarının kuru temizlemesinden doğrudan ürün ile temas eden yüzeylerin ıslak temizliği arasında değişebilecek uygulama / tasarımlar için uygun temizleme tekniklerine imkan tanıyan) yeterli alan sağlayacaktır.
- Yoğuşma, koku ya da küf oluşumunu önlemek için yeterli havalandırma veya uygun şekilde filtrelenmiş hava sağlanmalıdır.
- Tesis tasarımı, hijyen için gerekli tüm yardımcı işletmelerin doğru ve etkin bir şekilde yerleştirilmesini kapsayacaktır.

Personel tesisleri ek gereksinimleri, ISC7TS22002-1 bölüm 13.2'ye göre uygulanacaktır.

6.6.2 Ekipman Tasarımı

Tedarikçi, ekipman tasarımının gıda güvenliği ve kalite parametrelerini karşılayan malzemelerin üretimi için yeterli olduğundan emin olmalıdır. Ekipmanlar (karıştırma, işleme, depolama, doldurma, transfer, borulama gibi) bakterilerin yaşaması, büyümesi ve üremesini, kimyasal çapraz kontaminasyon (alerjen) riski ve dış kaynaklı madde kontaminasyonu riskini azaltacak temizlenebilirliği sürdürecektir şekilde inşa edilmeli ve korunmalıdır.

- İnşaat ekipmanları malzemeler, tepkimeye girmeyen, gözeneksiz ve emici olmayan malzemelerden olmalıdır. Ekipmana bakım, temizlik ve kontrol için erişim sağlanabilmelidir.
- Ekipman ürün bölgesinin tüm bölümlerinde çukurlar, çatlaklar, aşınmalar, girintiler, açık birleşme noktaları, boşluklar, kıvrımlı birleşme noktaları, çıkıntılı dirsekler, içe çekilmiş dişler, cıvatalar, perçinler ve kör uçlar olmayacaktır.
- Ürüne temas etmeyen ekipmanlar (kontrol panelleri, korumaları ve dişli kapaklarını), hijyenik koşulların korunmasını sağlayacak şekilde tasarlanmış olmalıdır ve periyodik kontroller için erişilebilir olmalıdır.
- El ile temizlenen veya manuel olarak düzenlenen tasarımlar, temizlik, hijyen ve kontrol için kolayca erişilebilir olmalıdır. Kurulumlar, ergonomik olarak tasarlanmalıdır.
- Ekipman ve bina iskeleti, su, toz, toprak ya da ürün birikmesine izin vermeyecek kapan, girinti veya ceplerin oluşumunu önleyecek şekilde uygun şekiller ve açılarda olmalıdır. Tasarım, sağlam olmalı ve kendinden drenaj özelliklerini yaşam döngüsü boyunca sürdürebilmelidir.
- Bina iskeleti ve tasarım, erişilebilir ve temizlenebilir olmayan alanlara mikroorganizma, toprak, sıvı ve böceklerin girişini önlemelidir.
- Ekipman çerçevesi (tank ve kazan kaplamaları, karıştırıcılar, saptırma plakaları ve diğer içi boş ürün temas ekipman yapıları gibi bileşenleri) tamamen sızdırmaz ve geçirgen olmayan yapıda olmalıdır.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	14/47

- Yüzeyleri birleştirmek için kesintisiz kaynak kullanılacaktır. Cıvatalar, bağlantı parçaları vb, boru yüzeyine kaynaklanmalı ve delinmiş üzerine takılmamalıdır.
- Kalafat (Silikon / Lateks), ekipmanlarını sızdırmazlığını sağlamak için kullanılmayacaktır. Benzer veya baz malzemeler yüzeyleri birleştirmek için kullanılacaktır. Kapaklar, kendi sızdırmazlıklarını sağlamalıdır.
- CIP sırasında ve sıhhi temizlik sırasında mutfak buhar boru tesisatında yoğunlaşma oluşmasını önlemek için yeterli hava sirkülasyonu / havalandırmadan yararlanılacaktır.
- Islak temizlenmiş ekipmanlar, CIP / COP uyumlu olacak ve/veya basit el aletlerinin asgari oranda kullanımı ile kolay ve verimli bir şekilde sökülebilir olacaktır.

6.7 Sanitasyon

Tedarikçi, gıda işleme ortamı, ekipmanları (gelen ve giden tankerler dahil) ve araçların temizliğini sağlayan yazılı bir sanitasyon programı uygulamaya koymuş olmalıdır. Program aşağıdaki hususları ele almalıdır:

- Sanitasyon programları, yöntemleri ve sıklıkları.
- Uygun temizlik ekipman ve araçlarının doğru kullanımı.
- Kullanılacak kimyasallar ve kimyasal konsantrasyonları, temas süresi, sıcaklık, sıklık ve durulama prosedürleri dahil olmak üzere nasıl kullanılmaları gerektiği.
- Ekipmanların sökülmesi ve yeniden montajı.
- Sanitasyon etkinliğinin doğrulanması.
- Hijyen (patojen olmayan) izleme programları.
- Kontrol prosedürleri (görsel kontrol dahil).
- Kayıt tutma, kayıt inceleme ve düzeltici eylem planları.

Sanitasyon programını tasarlarken aşağıdaki noktalar dikkate alınmalıdır:

- Uzun süre kullanılmamış ekipmanların mikrobiyolojik üremeye yol açabildiği durumlar.
- Uzatılmış üretim döngüsü sonrası Sanitasyon süreleri
- Sanitasyon faaliyetlerinin işletme üretim alanlarına yakın yerlerde yürütüldüğü durumlarda ürünlerin korunması.
- Yerde Temizlik / Yerinden Sökülerek Temizlik (CIP/COP).
- Kuru olarak kullanılması gereken ıslak temizlenmiş ekipmanlar.
- Ekipmanların temiz, düzgün monte edilmiş, kimyasal kalıntılardan arındırılmış ve kullanmadan önce dezenfekte edilmiş olduğunu doğrulamak için temizlik sonrasındaki veya başlamadan önceki kontroller.
- Tavan yapıların periyodik temizliği, planlanmış sıklıklar ve dokümantasyon dahil
- Her giderin kesin konumunu gösteren bir tesis haritası dahil, zemin giderlerinin sanitasyonu. Yüksek basınç hortumları kullanılmamalı ve giderlerin temizliği üretim sırasında yapılmamalıdır.
- Gıda sınıfı temizlik, sanitasyon ve dezenfekte ürünlerinin kullanımı.
- Sanitasyon ile ilgili ölçüm cihazlarının (örneğin, termometreler, ölçme aletleri ve sayaçlar) kalibrasyonu.

Ürünün biyolojik ve / veya kimyasal kirlenmesini ve yabancı madde bulaşmasını önlemek için uygun araç ve gereçler kullanılmalıdır. Potansiyel kirlenme kaynağı olduğu bilinen maddelere izin verilmemelidir. Gıdaya temas eden yüzeylerin temizliğinde kullanılan fırçalar ve eşyalar, açıkça (örneğin, etiketli ve / veya renk kodlu olarak) belirlenmeli ve gıdaya temas etmeyen araçlardan ayrı olarak depolanmalıdır. Zemin gideri temizlik fırçaları ve ekipmanları, aynı şekilde açıkça belirlenmeli ve diğer temizlik ekipmanlarından ayrı muhafaza edilmelidir. Ekipmanlar, temizlik için bina dışına çıkarılmayacaktır ve Kontrollü alanlar ve Yüksek Kontrol alanlarındaki ekipmanlar hammadde alanlarında temizlendiğinde veya tam tersi durumda, ek önlemler gerekir.

Dezenfekte edilmiş ekipmanların yakınında ve açık ürün alanlarında, aerosol oluşumu nedeniyle zemin veya ekipmanları temizlemek için yüksek basınçlı su hortumları ya da basınçlı hava hortumları kullanılmayacaktır. İşlem sırasında 100 psi // bar üzerinde yüksek basınçlı su kullanılmayacaktır.

Contalar, hijyenik şekilde kullanılmalı ve depolanmalıdır:

- Ürüne temas eden contalar, belirlenen sıklıkta temizlenmeli ya da değiştirilmelidir.
- Kullanılmış veya hasarlı/aşınmış contalar, daha sonra yanlışlıkla kullanılmasını önlemek için atılmalıdır.
- Yeni contalar, kullanımdan önce yıkanıp dezenfekte edilmelidir.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	15/47

6.7.1 Sanitasyon Doğrulaması (*ıslak temizlik* sonrasında)

Tedarikçi, hijyen koşullarını ve ıslak temizlenmiş ekipmanların sanitasyon etkinliğini izlemek (swab metodu ile) için tesise özel yazılı bir program hazırlayacak ve uygulayacaktır. Temiz ekipman swapları, mikrobiyolojik kontrol basamağından (örneğin, ısıtma işlemi, formülasyon) sonra alınacaktır.

Prosedür, belgelendirilecek ve aşağıdakileri tanımlayacaktır:

- Hedef organizma (ürün ve süreç bağılı olarak);
- Numune alma yeri;
- Test sıklığı (asgari olarak aylık yapılması önerilir);
- Yöntemler ve test sonucu kabul kriterleri;
- Düzeltici eylemler süreci (alınan tedbirlerin etkinliğini doğrulayacak testler dahil).

Her üretim tesisi, kendi programını ve ürün, üretim süreci ve tesis geçmişini dikkate alarak farklı mikrobiyal göstergelere dayanan bir temel oluşturacaktır. Bir temel geliştirilene kadar, tesisler, ürün hedef organizmaları için Tablo 6'da tanımlanan yönergeleri kullanabilir.

Swap alımı, temizlikten sonra, fakat sanitasyon prosedürlerinden önce yapılacaktır. Swapların sanitasyon sonra alınması gerekiyorsa, yanlış sonuçları önlemek için uygun tampon çözeltiler kullanılmalıdır. Sürüntü alımını yapan kişiler uygun eğitimleri almalıdır. Ekipman kullanımda değilse, temiz ekipman swapları, ekipmanın sonraki kullanımından önce alınacaktır. Swapların veya düşük konsantrasyonlarda kirletici maddeler içeren suların bioluminescences (ATP) testleri, mikrobiyolojik swapyerine geçmez, ancak temizlik sonrasında veya işlem öncesi kontroller sırasında veya sorun giderme için kullanılabilir ek bir araçtır.

6.7.2 Yerinde Temizlik (CIP)

Aşağıdaki hususlara bir *Yerinde Temizlik (CIP)* sistemi kurulurken uyulacaktır. CIP sistemleri, rutin olarak ıslak temizlenecek doğrudan ürüne temas eden yüzeyler için tavsiye edilir. Kayıtlar, yeterli temizliği sağlayacak koşulların karşılandığını kanıtlayacaktır. CIP belgeleri şunları içerecektir:

- Her tesis/departmandaki tüm CIP ünitelerini ve her ünitenin temizlediği ürün devreleri ve tanklarını listeleyen bir endeks.
- Her devreyi temizlemede kullanılan CIP programı. Bu, temizlik adımları, süresi ve sıcaklığı, temizlik maddesi ve dezenfektan türü ve çözelti güçlerini tanımlayacaktır.
- Ürün tankları, boruları, bağlantı parçaları ve donanımları ile bağlantılarını yaparken personele sorun çözmede yardımcı olacak ve kılavuzluk edecek CIP devrelerinin basit şemaları.
- Sökülmesi ve elle temizlenmesi gereken her bir devredeki öğelerin listesi.
- Otomatik kontrol ve kilitleme açıklaması.

CIP sisteminde şunlar olacaktır:

- Dönüş borusu üzerinde süre ve sıcaklık için bir otomatik kayıt cihazı.
- Besleme pompası tahliye basıncı veya akış ölçerin otomatik kaydedilmesi.
- İlk durulama çevrimi sırasında sistemi kapatmayı sağlayan veya manuel bir kapatma sinyali veren bir alarmı olan geri dönüş basıncını (akış) tespit edecek bir yöntem.
- Besleme **pompasının** arkasında bulunan bir süzgeç.
- Dönüş borusu üzerindeki kimyasal konsantrasyon (iletkenlik) için bir otomatik kayıt cihazı.

Bir çevrim sırasında, asgari sıcaklık ve/veya konsantrasyon şartları karşılanmadığı takdirde, uygun koşullar yeniden sağlanana kadar süre durdurulacaktır.

6.8 Haşere Yönetimi

Tedarikçi, tesis ve çevredeki zararlı etkinliğini etkin bir şekilde izlemek ve kontrol etmek için yazılı bir zararlı yönetim programı uygulamaya koymuş olmalıdır. Zararlı yönetimi programı şunları içerecektir:

- Zararlı yönetimi planları, yöntemleri, programları.
- Kontrol prosedürleri ve sıklıkları.
- Gerekli zararlı faaliyeti belgeleri ve aktivite trendleri için kayıtların analizi.
- Artan trendler/aktiviteler için düzeltici önlemler.
- Eğitim gereksinimleri.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	16/47

- Kapalı mekanlar için kemirgen kapanları, yapışkanlı levhalar, ışıklı haşere tuzakları, dış mekanlar için yemli kapanlar ve feromon tuzakları gibi, haşere kontrol cihazlarının yerini gösteren bir harita.
- Pestisitlerin uygulama kayıtları.

Dışarıda tutma, savunmanın ilk adımı ve haşerelerin kontrolü için birincil method olmalı. İyi harici kontroller kullanarak zararlıları bina dışında tutmak için çaba gösterilmelidir. Pestisitlerin kullanılması halinde, tedarikçi, yerel yönetmeliklere uygun olarak kullanılmalarını sağlayacaktır.

Tedarikçi, pestisitlerin gıda ürünlerini kirletmesini önlemek için uygun önlemlerin alınmasını sağlayacaktır. Kalıntı bırakan böcek ilaçları, sisleme ya da sprey olarak uygulanmayacaktır. Pestisit kullanımı ve uygulaması, sıkı bir şekilde kontrol edilecek ve etikete uygun olacaktır.

Haşere kontrolü için kullanılan kimyasallar, doğru bir şekilde etiketlenmeli, envanter kaydı yapılmalı ve kullanılmadığı durumlarda, sadece yetkili ve özel personelin erişimi olmak üzere emniyetli bir şekilde (kilitli kapı/giriş ile) depolanmalıdır. Haşere kontrol faaliyetleri, sertifikalı haşere kontrol yüklenicileri veya eşdeğer eğitime sahip personel tarafından yapılacaktır.

Kapanlar veya yapışkanlı levhalar gibi kimyasal olmayan yöntemler, üretim tesisleri ve depoları içindeki kemirgenlerin kontrolünde tercih edilmektedir. Kemirgen ilaçlarından kaçınılmalıdır.

Pestisitleri kullanırken, aşağıdaki uygulamalar takip edilecektir:

- Pestisit lot numaraları, izlenebilirliğin sağlanması için kullanım kayıtlarında belgelendirilecektir.
- Tüm pestisit etiketleri ve Malzeme Güvenlik Bilgi Formları (MSDS) ya da güvenlik önlemlerini ele alan eşdeğeri malzeme, pestisit kullanılan tesiste mevcut olmalıdır.
- Varsa, tüm EPA kayıt numaraları tutulmalı ve pestisit kullanılan tesiste mevcut olmalıdır.
- Kullanılmayan pestisit ve boş pestisit konteynerlerin bertarafı, ilgili mevzuata uygun olmalıdır.
- Yemler, belirli bir hedef haşere olduğu durumlarda kullanılacaktır. Kullanıldığı yerlerde yem, güvenli bir yemli kapana konulmalıdır (örneğin, güvenli bir şekilde zemine veya binaya sabitlenmiş şekilde). Erişimi güç noktalara atılabilir paketlere ve peletler ve yiyecekler gibi gevşek kemirgen yemlerine izin verilmez. Eski yemler periyodik olarak atılmalı ve taze yem ile değiştirilmelidir.

Böcek Işık Tuzakları (ILT) uçan böcek faaliyetini izlemeye gözetim cihazları olarak kullanılacaktır. Bunlar bir kontrol yöntemi olarak kabul edilmemektedir. Böcek ışık tuzaklarındaki ampuller, maksimum verim sağlamak için temiz tutulmalı ve düzenli olarak (en az yılda bir kez) değiştirilmelidir. Böcek ışık tuzakları, girişlere yakın kabul veya depo alanlarına kurulacaktır, ancak böcekleri binaya çekmeyecek şekilde yerleştirilecektir. Tuzak içerik malzemeleri, aylık olarak değerlendirilmelidir.

6.9 Hijyenik Bölgeleme (Zoning)

Tedarikçilerin malzeme ve ürünlerin çevresel mikrobiyolojik çapraz kontaminasyon potansiyelini azaltacak şekilde tasarlanmış bir Hijyenik Bölgeleme (Zoning) programı olacaktır. Hijyenik Bölgeleme (Zoning), ürünleri üretim ortamı ve çevre alanlarından kaynaklanan potansiyel mikrobiyolojik tehlikelere karşı korumada gerekli bariyerler, temizlik prosedürleri, çalışan uygulamaları ve insan, ekipman ve malzemelerin taşınmasının kontrolü temelinde tesis alanlarının bölümlendirilmesi anlamına gelir. Hijyenik Bölgeleme (Zoning) programları, ürün, hammaddeler ve ambalajları tesis içerisinde bir alandan başka bir alana taşınma sırasında koruyacak ve açıktaki ürün ve malzemelerin fabrikanın yüksek risk alanlarından etkilenebilecek olduğu durumlarda, işleme ortamını koruyacak uygun kontrollerin mevcut olmasını sağlamaya odaklanacaktır.

Not: Bu gereklilik, aşağıdaki Tedarikçiler için geçerli DEĞİLDİR: Çiğ toprak malzemeler (örn., topraktan çıkarılan işlenmemiş malzemeler); Şeker, Bitkisel ve Hayvansal Yağlar (Süt Ürünleri ve Kakao hariç), Gıda Katkı Maddeleri, Çiğ Et ve Çiğ Et Ürünleri ve Gıda Kimyasalları.

Hijyenik Bölgeleme (Zoning) programlarının önemi, ürün çeşidi ve üretim süreci ve süreç akışının tasarımına göre değişir. Değerlendirme, hem potansiyel patojen hem de bozulma kirlenmesini dikkate alacaktır.

Hijyenik Bölgeleme (Zoning) programı, değerlendirme, kontrollerin uygulanması ve tespit ve doğrulama olmak üzere üç bölümden oluşacaktır.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	17/47

6.9.1 Hijyenik Alanların belirlenmesi

Tedarikçi, işleme alanları ve/veya ürünler (örneğin, ürün işleme alanları, depolama alanları, işleme alanları, hammaddeler) arasındaki potansiyel çapraz kontaminasyon kaynaklarını belirlemek için bir risk değerlendirmesi yapacak ve bunları tesisin haritası üzerinde belgelendirecektir.

Bu değerlendirme, tesis düzeninde değişiklikleri ve yeni hatlar veya süreçlerin uygulanmaya konması halinde, gözden geçirilecek ve güncellenecektir.

Aşağıdaki sorular, mikrobiyolojik riskin ortaya çıkabileceği durumların, belirlenmesinde farklı bölgeleri gösteren tesis haritasının hazırlanmasında ve geçiş alanlarında uygulanacak kontrollere karar verilmesinde yardımcı olabilir.

Fiziksel önlemler/bariyerler:

- Çiğ ürün kabulü/depolama ve diğer üretim alanları arasında fiziksel ayrım var mı?
- Atık alanları, üretim alanlarından fiziksel olarak ayrılmış mı?
- Çiğ malzemeler ve nihai ürün ya da ambalaj malzemeleri soğutucuları/depoları fiziksel olarak ayrılmış mı?

Trafik kontrolü:

- Farklı sınıf alanları arasındaki ortak asansörler, koridorlar, depolama alanları vb engellenmiş mi / yeterince kontrol ediliyor mu?
- İnsan, kamyon, malzeme ve ekipmanların trafik modelleri tanımlanmış ve çapraz kontaminasyonun önlenmesine karşı kontrol ediliyor mu?
- Ayrı giriş odası tesisleri, varsa önlük/ayakkabı değiştirme önlemleri ve el dezenfeksiyonu olan giriş/çıkışlar olarak kullanılıyor mu?

Altyapı:

- Potansiyel olarak yüksek kirlenme riski olan ürün alanlarından gelen atık ve pis su giderleri ayrılmış mı (yani, çiğ ve diğer alanlar arasında hiçbir bağlantı olmaması veya geri akış engeli kurulmuş olması)?
- Bina, sanitasyon sırasında odalar/kapılar arasında su sızıntısını önleyecek şekilde tasarlanmış mı?
- Tavan giderleri, ürün/bölge kirlenmesini önlemede yeterli şekilde inşa edilmiş ve korunuyor mu?

Yardımcı İşletme Kontrolleri:

- İşlem alanlarına yakın olduğu durumlarda, çiğalanlar için negatif hava basınçları var mı?
- Yüksek kontrol bölgeleri, pozitif hava basıncı altında mı? Bağıl nem düzeyleri ve hava devir/saat seviyeleri korunuyor mu?
- Hava, tüm alanlarda uygun şekilde filtre ediliyor mu?
- Yoğuşma, ürün kirlenmesini önlemek için işleme ve depolama alanlarında yeterince kontrol ediliyor mu?

GMP önlemleri:

- Çalışan üniformaları ve/veya ayakkabıları sadece tesiste mi giyiliyor?
- Ürün alanlarında özel kıyafetler (laboratuvar önlükleri, önlükler, ceketler) kullanılıyor mu?
- Kıyafet kısıtlamaları ve GMP kuralları, ziyaretçiler ve işletme dışı yüklenicilere uygulanıyor mu?
- El yıkama ve dezenfektan istasyonları kurulmuş ve kullanılıyor mu?
- El-dezenfektan üniteleri, hassas ürüne temas eden malzemeler ile çalışan tüm çalışanlar tarafından kullanılabilir mi?
- Yapışkan paspaslar / ayak banyoları / ayak yıkama istasyonları / kapı köpükleyicileri mevcut ve mümkün olduğu durumlarda kullanılıyor mu?
- Bakım araçları ve operatör aletleri/araçları kullanımdan sonra temizleniyor/dezenfekte ediliyor mu veya tek bir alana mı özel olarak tanımlanmış mı?
- Farklı sıvı maddelerin kabulü veya boşaltılması için ortak boru bağlantılarından kaçınılıyor mu?

Hijyenik Bölgeleme (Zoning) değerlendirmesine dayanarak, üretim tesisinin farklı alanları (bölgeleri) aşağıdaki şekilde sınıflandırılacaktır:

Üretim dışı alan:

- Hiçbir açık ürünün bulunmadığı alanlar.
- Hizmet odaları, ofisler, kafeterya, soyunma odası, laboratuvarlar gibi üretim dışı alanları içerir.

Çiğ/sınırlı işlem alan:

- Kirlendiği bilinen ve yüksek hijyen bölgelerinin kirlenmesini önleyecek kontroller gerektiren çiğ et / çiğ süt / çiğ kuruyemiş alma ve depolama alanları gibi alanlar.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	18/47

- Bu alanlar, genellikle özel çalışanlar kullanılmasını gerektirir ve kontrollü alan ya da yüksek kontrol alanında fiziksel olarak ayrılmalıdır.

Kontrollü alan:

- Çok hassas olmayan ve ortama ve operatörlere maruz kalabilen ürünler.
- GMP uygulamaları uygulanır ve MG hava gereksinimleri karşılanır.
- Kontrollü alan, üretim dışı veya çiğ/ sınırlı işlem bölgesinden yüksek kontrol alanına geçiş işlevi de görebilir.
- Tamamen kapalı olmaları halinde, yüksek hassasiyetli ürünler bulunabilir.

Yüksek kontrol alanı:

- Patojenlerin (*Salmonella* veya *Listeria monocytogenes*) gelişimini destekleyen ve ortam ve/veya operatörlere maruz kalabilecek ürünler.
- Sabit ayakkabı/kıyafet gibi ek GMP uygulamaları gerekebilir ve daha sıkı ekipman/bina sanitasyon, tasarım gereksinimlerine uyulur.
- Ürünler açıkta iken, karton, ahşap palet, vb kullanımını yasaklama gibi ek üretim uygulamaları uygulanacaktır.

Tablo 7, farklı ürün/süreçlere ilişkin bölgeleme alanları örnekleri sağlamaktadır.

6.9.2 Riskleri ele almak ve çapraz bulaşmayı önlemek için kontrollerin belirlenmesi ve uygulanması

Tedarikçinin fiziksel önlemler ya da bariyerler, trafik yönetimi, yardımcı işletme kontrolleri, GMP önlemleri ve sanitasyon kontrolleri gibi kontrolleri uygulamaya geçirmesi veya ayarlaması gerekebilir. Dikkate alınması gereken kontrol önlemleri örnekleri şu şekildedir (ancak bunlarla da sınırlı değildir):

- Kapalı sistem kullanımı (örneğin, kapalı tanklar ve borular);
- Alanların yapısal olarak ayrılması (örneğin, ayrı bina, duvarlar), trafik kontrolü ve mesafe ayrımı. Bir çiğ alan ve açıktaki tüketime hazır ürün arasındaki mesafenin kullanılması halinde, tesis Çevresel Patojen İzleme (PEM) Programının etkili olduğunu doğrulamalıdır.
- Mikrobiyolojik olarak hassas ürün alanlarına kısıtlı erişim (alandaki görevli olmayan çalışanlar, ziyaretçi, vb için geçerlidir);
- Giriş ve çıkılarda, kişisel hijyeni ve kıyafet/bone vs.değiştirme önlemleri;
- Mikrobiyolojik olarak hassas ürün alanları için özel ve/veya kodlanmış araçlar ve ekipmanlar ya da ortak kullanılan araçlar için araçlar için yeterli temizlik uygulamaları;
- Ortam havası için yeterli filtreleme ve basınç/akım.

6.9.3 Hijyenik Bölgeleme (Zoning) programını değerlendirme ve doğrulama.

Tedarikçi, bölgeleme gereksinimlerinin etkinliğini ve uygunluğunu periyodik olarak değerlendirecektir. Bu, patojen testi, GMP denetimleri dahil olmak üzere, çevre testleri ve rutin operasyon öncesi ve operasyonel sırasındaki kontrolleri içerebilir, ancak bunlarla sınırlı değildir.

6.10 Çevresel Patojen İzleme (PEM)

Tedarikçiler, Çevresel Patojen İzleme (PEM) için bir program uygulamaya koymuş olmalıdır. PEM programı, Hijyenik Bölgeleme (Zoning) değerlendirmesi sırasında uygulamaya konan kontrollerin farklı Hijyenik Bölgeleri arasındaki potansiyel çapraz kontaminasyonu önlemede etkili olduğunu doğrulayacaktır. Tesis programının katılığı, ürün ve süreç risk değerlendirilmesine ve patojenlerin depolama ve dağıtım sırasında hayatta kalma veya üreme olasılığına bağlıdır.

Not: Bu gereklilik, aşağıdaki hammadde tedarikçileri için geçerli DEĞİLDİR: (Çiğ Süt ve Krema; Yeşil Kahve Çekirdekleri, Kızartılmış ve Öğütülmüş kahve tesisleri; Sıkıştırılmış Gazlar, Çiğ Taneler, Çiğ Kuruyemiş/Tohum/Hindistan Cevizi; Çiğ toprak malzemeleri (örneğin, topraktan çıkarılmış işlenmemiş maddeler); Şeker, Bitkisel ve Hayvansal Yağlar (Süt Ürünleri ve Kakao hariç), Gıda Katkı Maddeleri, Çiğ Et ve Çiğ Et Ürünleri, Gıda Kimyasalları. PEM konusunda malzemeye özel tavsiyeleri MG Sözleşme Temsilcinizden veya SupplierQualityMondelēz@mdlz.com adresine e-posta göndererek talep edebilirsiniz.

Konu:	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	19/47

Tedarikçi Kalite Beklentileri

PEM gereksinimi, işleme ortamında bulunduklarını öngörülen indikatör organizmaların yanı sıra *Salmonella sp.* ve *Listeria monocytogenes* olmak üzere iki özel patojenin üzerinde durmaktadır. PEM programı:

- Tesislerin kontrollü alanlar, yüksek kontrollü alanlar ve bazı üretim dışı bölgelerde potansiyel patojen varlığına yol açabilecek koşulları tespit etmesine olanak sağlayacak,
- Tesislerin bir patojen barınma alanı tespit edildiğinde, inceleme numunesi almalarına, düzeltici önlemlerin etkinliğini değerlendirmek ve sanitasyon koşullarının korunmasını sağlamak için numune alma/çevre analizi ve potansiyel ürün numune alımı ve testlerini artırmalarına olanak sağlayacak,
- Sanitasyon, GMP, koruyucu bakım ve tesis trafik kontrolleri dahil olmak üzere, çapraz kontaminasyonu önlemek için kontrol programlarının verimliliğini doğrulayacaktır.

6.10.1 İzleme gereksinimleri ve talimatlar

Tesis PEM programı gereksinimleri ve talimatları, belgelendirilecek ve aşağıdaki hususları kapsayacaktır:

- Hedef organizma(lar) ve numune alma sıklıkları (bkz. Tablo 8).
- Test metodolojisi.
- Geçerli ürünler veya işlemler.
- En kritik konumu içerecek ve üretilen malzeme, ekipman tasarımı, tesis yapısı, trafik modelleri ve önceki bulgular gibi kriterlere bağlı olan swao alma yerleri.
- Swap alımı zamanı (örn. vardiya, hafta ortası, hafta sonu). Rutin numune alımı, üretim sırasında, en az başlangıçtan 3-4 saat sonra yapılmalıdır.
- Test sonucu kabul kriterleri.
- Arttırılmış kontrol prosedürleri ve doğrulama gereksinimleri dahil, düzeltici eylem planları.
- PEM faaliyetlerinden sorumlu personelin periyodik eğitimi.

PEM Programı en az her 2 yılda bir ya da süreç veya üründe bir değişiklik meydana geldiğinde (örn. yeni ekipman kurulumu, tadilatı veya yeni bir malzeme gelişi) değerlendirilecektir. PEM değerlendirmesi belgelendirilecektir.

6.10.2 Numune Alma Yerleri

Barınma alanları ve bölgeler arasında potansiyel patojen(ler) geçişini tespit etmek için sahaya özel numune alma yerleri seçilecektir. Numune alma yerleri, dört farklı bölge türü olarak tanımlanmıştır:

Bölge 1: Doğrudan veya dolaylı olarak ürüne temas eden yüzeyleri olan sahalar. Doğrudan ürüne temas eden yüzeyler, normal ekipman çalışması sırasında ürüne maruz kalan yüzeylerdir. Dolaylı olarak ürüne temas eden yüzeyler, sıvı veya tozlar ya da başka malzemelerin ürünün veya kabının içine akabileceği, yayılabileceği, damlayabileceği veya süzulebileceği yüzeyler ile ürüne temas eden yüzeylere veya kabına temas eden yüzeylerdir. Örnekler, konveyör yüzeyleri ve ürün olukları, boruların iç kısımları ve depo doldurma siloları, nozüller, kalıplar, kesme ve sarma ekipmanları, ürün kazıyıcılar/aletler, ürüne temas eden eldivenli eller vb içerir, ancak bunlarla sınırlı değildir.

Bölge 2: Ürüne temas eden yüzeylere bitişik yüzeyleri olan alanlar. İşleme ekipmanlarının dış kısımları dahil olmak üzere, normal çalışma prosedürleri altında doğrudan ürüne veya konteynerin ürüne temas eden yüzeylerine temas etmeyen, ürüne temas eden yüzeylere yakın yüzeyler. Örnekler, ürüne temas etmeyen eldivenler, ekipmanların kenarları, çerçeveleri, tünellerin dışları, kapalı dolum kabinlerinin dışı veya dolum ekipmanları, kontrol panelleri, tartılar, motor gövdeleri, iskele, hurda arabaları, HVAC havalandırmaları, ürüne yakın bölgelerde kullanılan vakumlu temizleyiciler, hava filtreleri vs.'yi içerir, fakat bunlarla sınırlı değildir.

Bölge 3: Ürüne temas etmeyen sahalar; ürüne temas eden yüzeylerden daha uzak işleme odası içindeki çevresel yüzeyler. Örnekler, el arabaları, forkliftler, duvarlar, giderler, zeminler, ekipman ayakları, havalandırma kanalları, tavanlar, kaldırımlar ve araba tekerlekleri, araçlar, süpürgeler, silecekler, zemin temizleyiciler, vakumlu toplama noktalarındaki molozlar, zemin molozları, çöp kutuları, işlem bölgesindeki geçiş yolları, tavan drenaj boruları, duvar/zemin birleşme noktaları, yıkama istasyonları, hammadde depolama alanlarını vb içerir ancak bunlarla sınırlı değildir.

Bölge 4: İşleme odası dışında ürüne temas eden yüzeylerden uzak, fakat insanlar, ekipmanlar veya malzemelerin hareketi/taşınması ile işleme alanları etkileyebilecek sahalar. Örnekler, depolar, koridorlar, mola alanları, soyunma odaları, mekanik odalar, ofisler, kafeterya, tuvaletler, soğutucular, zeminler, tekerlekli taşıtlar ve malzemeler ve çöp/geri dönüşüm toplama alanlarını içerir ancak bunlarla sınırlı değildir.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	20/47

Ek numune alma kuralları:

- Numune alma yerleri, genellikle çiğ et, kümes hayvanları, sebze, balık ve pastörize edilmemiş süt ve krema gibi çiğ, işlenmemiş ürün ve hammadde işleme alanlarını içermez.
- İlgili alanlarda bulunan duvarlar ve zemin giderleri, her tür numune alma planına dahil edilecektir.
- Geniş yüzey alanlarından kalitatif analizler için numune alınmalıdır. Geniş yüzey alanlarından numune alımında sünger kullanılması daha etkilidir. Erişimi zor daha küçük veya düzensiz şekilli alanlar için pamuklu çubuk kullanılması daha etkilidir.
- Her bölge için numune alım sayısı, sahanın karmaşıklığına uygun olacaktır. Her bölgeden her ay numune alınmalıdır.
- Bireysel noktalara ilişkin veriler mevcut olduğunda, numunelerin birleştirilmesi düşünülebilir. Aynı bölge içindeki numuneler, tek bir bileşik içinde en fazla beş numune noktası bir araya gelecek şekilde birleştirilebilir. Zemine temas eden alanlardan (örneğin, zemin, merdiven, ve tekerlekler) alınan swaplar, yalnızca aynı bölge içindeki diğer zemin temas alanları ile birleştirilebilir. Giderlerden alınan numuneler birleştirilmeyecektir.
- Numune alma noktaları, periyodik olarak değiştirilmelidir. Bu noktalar, patojen barındırma potansiyeline göre seçilmelidir.
- Ekip, dönüşümlü olarak numune alınabilecek ve belirli bir süre içinde, örneğin, aylık veya üç aylık, mutlaka numune alınacak sahaların bir listesini hazırlayabilir. Rutin numune alımının, tüm üretim programını gösterecek şekilde değiştirilmesi önerilmektedir (örneğin, 2' veya 3' vardiya ve haftanın farklı günleri).

6.10.3 Numune alma planları ve sonuçları

Tablo 8'de PEM bölgeleri, organizmalar ve her ürün çeşidi için minimum test sıklığı gösterilmektedir. Asgari zorunlu test sıklığı, aylıktır (Tablo 8'e göre haftalık önerilir). Bu sıklığın PEM programında belirtilen her bir örnekleme noktasından numune alımı sıklığını değil, özel üretim alanını ifade ettiğini unutmayın.

Ürüne temas eden yüzeyler patojenlere karşı her test edildiğinde, etkilenen ürün lotları, test sonuçlarını beklerken blokeye (hold'a) alınmalıdır (bkz., Bölüm 8.4 Blokaja Alma ve Salıverme). Bir patojen pozitif sonucu (örneğin, Salmonella veya *Listeria monocytogenes*) olması halinde, ilgili lot Mondelēz Global'e gönderilmese dahi, MG Sözleşme Temsilcisi derhal haberdar edilmelidir. Bölge 1'den patojen olmayan (*Listeria* spp.) numune alırken, aksi resmi veya bölgesel düzenleyici bir kurum tarafından bildirilmedikçe, ürünün blokeye (hold'a) alınması gerekmez.

Laboratuvarlar, Bölüm 8.2 Test Kontrollerinde tanımlanan koşullara uyacaktır.

Tablo 9'da indikatör organizmalar için kabul edilebilir sınırlar gösterilmektedir. Kılavuz kriterler veya tesis sınırları üzerindeki sonuçlar, araştırılacak ve düzeltici eylemler uygulanacaktır.

6.10.4 Düzeltici eylem planları

Bir patojen pozitif sonucu olması durumunda, Tedarikçi, potansiyel kaynağı tespit etmek için bir araştırma yapacak ve tüm düzeltici eylemleri belgelendirecektir. Birden fazla numune birleştirilmiş (havuzda toplanmış) ise, potansiyel tek pozitif sahayı tespit etmek için pozitif bir sonuçtan sonra yeniden numune alınmalıdır. Düzeltici eylem planları, mümkün olan en kısa sürede uygulamaya konulacaktır. Düzeltici eylem, gelişmiş temizlik veya sanitasyon, yapı veya ekipmanın yeniden tasarımı, gelişmiş GMP'ler, yeniden tanımlanmış trafik modellerini vb. içerebilir.

İlgili ve özel test sahası alanları, düzeltici eylemlerin etkinliğini doğrulamak için yeniden değerlendirilmelidir. Rutin test ve numune programına dönmenden önce, en az arka arkaya üç negatif veya standart sonuç alınmalıdır. Bu, 3 haftalık bir süre içinde tamamlanmalıdır. Pozitif bulguların trend analizi, sorunlu alanların tespit edilmesi amacıyla yapılacaktır.

6.11 Gıda Savunması (Food Defens)

Tedarikçiler, ürünlerinin güvenliğini sağlamak, kasıtlı kirlenmeleri önlemek için özel prosedürler geliştirecek ve tehditleri ve kasıtlı kirlenme eylemlerini hızlı ve doğru bir şekilde tespit etmek, müdahale etmek ve sınırlandırmak için yerinde protokolleri olacaktır. Aynı şekilde, Tedarikçiler, kendi tedarikçilerinin benzer protokoller benimsemesini ve uygun kontrolleri uygulamasını sağlayacaktır. MG'de bizler, bu çalışmaları Gıda Savunması olarak adlandırıyoruz.

Gıda Savunması ile ilgili kanuni ve idari beklentiler ülkeden ülkeye farklılık göstermektedir. Sektörde dünya çapında tanınan ve yönetimi ve devamlılığının sağlanması kolay ortak, bir standart meydana getirmek amacıyla

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	21/47

MG, güncel *PAS 96* sürümüne uygun denetim şemalarını kabul etmektedir. İçerik malzemelere ilişkin GFSI tarafından kabul edilen sertifikaların güncel bir listesi www.mygfsi.com adresinden temin edilebilir. Tedarikçilere MG tarafından GFSI sertifikası gereklilikleri hakkında daha fazla bilgi sağlanacaktır.

ABD merkezli tedarikçiler ve Amerika Birleşik Devletlerine doğrudan malzeme gönderen uluslararası tedarikçilerin aşağıdaki şartları karşılaması ve tüm bu şartları karşıladıklarını Mondelēz Global'e kanıtlamaya hazır olması beklenmektedir.

- Bir tesis Gıda Savunma programını benimseyin ve sürdürün (yukarıda açıklanmaktadır).
- FDA tesis kayıt listesi. Mondelēz International'de FDA tesis kayıt listesine kaydolun ve kaydınızı sürdürün.
- Bir-Üst-Bir-Alt kayıtlarının sürdürülmesi. Alınan gıda veya içeriğin size nereden gönderildiğinin ve sizin sevk ettiğiniz gıda veya içeriğin sizden sonra kime gittiğinin kayıtlarını tutun.
- Alıkonan ürün. Alıkonan ürünün Mondelēz International talimatları doğrultusunda tutulmasını sağlayın (Bkz. Bölüm 8 - Ölçüm, Analiz ve İyileştirme).
- Amerika Birleşik Devletlerine başka yerlerden gelen sevkiyatlar yapıyorsanız, C-TPAT İthalat Güvenlik Kriterlerini karşılayın.

Tedarikçiler, daha fazla ayrıntı veya Gıda Savunması programımız, saha değerlendirme araçlarımız ve eğitim materyallerimize ilişkin ayrıntılı bilgi ve belge temin etmek için MG Sözleşme Temsilcileriyle irtibata geçebilir. Tedarikçilerin kendi Gıda Savunması programlarını geliştirmeye (örnekleri Tablo 10'da) yardımcı olacak kamu ve devlet sitelerini kullanmaları da teşvik edilmektedir.

BÖLÜM 7 - ÜRETİM SÜRECİ KONTROLLERİ

7.1 Şartnameye Uyum ve Sözleşmenin Gözden Geçirilmesi

Tedarikçi, MG Şartnamelerinin üretim yerinde uygulanmasını ve uygun tesis personelinin MG'ye tedarik edilen malzemelere ilişkin en son şartnamelere erişimi olmasını sağlayacaktır.

Tedarikçi, bu Şartnamelere uygun malzemeler teslim etmelidir. Tedarikçinin Şartnameyi karşılayamayacağını öngörmesi halinde, bu durum derhal MG Sözleşme Temsilcisine bildirilir (bkz. Bölüm 5.1).

Özel test yöntemleri, Şartnamelerde açıklanmıştır. Tedarikçi, farklı bir yöntem kullandığında, eşdeğer bir sonuç alınmasını temin etmek amacıyla bir doğrulama çalışmasının yapılmış olması gerekir.

Tedarikçi, her yeni içerik malzemesi için tam bir *GKIT* (Global Hammaddi Aracı) formu doldurmalıdır. Tamamlanmış GKIT formları, MG'ye ilk sevkiyat öncesinde MG'ye gönderilmelidir (tesis denemesi dahil). İmzalı *SAR'lar* ticarileştirmeden önce MG'ye gönderilmelidir.

Amerika Birleşik Devletleri'nde üretim veya ürün satışında kullanılacak malzemeler ve birincil ambalaj malzemeleri tedarikçileri, Mondelēz Global'e bir Sürekli Saf Gıda Teminat Mektubu sunmalıdır. Bir Saf Gıda Teminat Mektubu, gıda endüstrisi tedarikçilerinin müşterilerine kendi ürünlerinin Federal Gıda, İlaç ve Kozmetik Kanunu ve ilgili gereksinimlere uygun olduğunu temin etmek için kullandıkları müşterek bir düzenleyici belgedir. Sürekli Saf Gıda Teminat Mektubu, tedarikçiden ilk sevkiyatın alınmasından önce MG'ye sunulan dosyada olmalıdır.

7.1.1 Analiz Belgesi (COA)

Analiz Belgelerinin (COA) gerekli olduğu durumlarda, bunlar, malzemenin MG tesislerine kabulünden önce MG'ye sunulmalıdır. Analiz Belgesi, alıcı MG tesisinin yerel dilinde yazılmış olmalıdır. Bir Analiz Belgesi, asgari olarak şunları içermelidir:

- Tedarikçi adı, adresi, telefon numarası ve irtibat görevlisi.
- Malzemenin üretildiği üretim tesisinin adresi.
- Malzeme adı, lot kodu, üretim tarihi ve MG kimlik numarası.
- Şartname numarası (ya da satınalma sözleşmesi) ve düzenleme tarihi.
- MG Şartname hedefi ve kapsamı dahil olmak üzere, her lot için test ve analiz sonuçları.
- Test edilen parametre, test yöntemi, numune miktarı ve test tarihi.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	22/47

- Tedarikçi yetkili temsilcisinin imzası ve imza tarihi.
- Sonuçların gerçek lot analiz sonuçları ya da yaygın olarak emtia sektörlerinde kullanılan kompozit sonuçları olduğuna dair beyan.

7.1.2 Patojenler için Analiz Belgesi

MG Şartnamelerinin Mondelēz Global tesislerine teslim edilecek malzemede patojen analizleri yapılmasını gerektirdiği durumlarda, numuneler lotu temsil eden bir istatistiksel numune alma planına göre lotun her tarafından alınmalıdır. Test, MG onaylı bir laboratuvar tarafından yapılmalıdır (bkz. Bölüm 8.2 Test Kontrolleri: Laboratuvar Gereksinimleri) Onaylı laboratuvarından verilen Analiz Belgesi, MG'ye sunulmalı ve laboratuvar adı, adresi ve patojen test sonuçlarını içermelidir. MG, her teslimattan numune alma ve uygun kullanımı belirleme hakkını saklı tutar. Lotta veya aynı hatta üretilen benzer ürünlerde hedeflenen patojen(ler) tespit edilir ise, acil düzeltici önlemler alınacak ve ilgili lot MG'ye gönderilmese dahil, derhal Mondelēz Global'e bildirilecektir.

7.1.3 Potansiyel kimyasal kirleticilerin test edilmesi

Mondelēz Global, bazı belirli alınan hammaddelerin, Malzeme İzleme Programının (MMP) bir parçası olmasını gerektirir. Bu, malzemelerin MG Şartnamelerini karşıladığının ve MG alıcı merkezinin bulunduğu belirlenen ülkede yürürlükte olan tüm yasal şartlara ve endüstri standartlarına uygun olduğunun doğrulanmasıyla tedarik zincirindeki potansiyel kirleticiler maddelerin kontrolü için tasarlanmış bir durum tespiti programdır. Bu test, MG Şartnamesine uyum için gerekli olan testlere ek bir testtir.

MG, kendi MG risk profiline göre programına dahil edilecek malzemeleri seçecektir. Test edilmek üzere malzeme temin etmesi için seçilen Tedarikçilere MG tarafından test için seçilen malzeme(ler), numune teslim tarihi ve sevkiyat protokolü hakkında ayrıntılı bilgi verilecektir. Tedarikçiler, daha sonra analitik kimya testi için belirtilen malzemeleri temsil eden numuneleri belirlenen MG onaylı laboratuvara teslim etmelidir Test sonuçları, aynı anda Tedarikçilere ve MG'ye bildirilecektir.

Program, aşağıdakileri içerebilir, ancak bunlarla sınırlı değildir: ağır metaller, mikotoksinler, nitratlar, dioksin ve PCB, PAH, veteriner ilaç kalıntıları, pestisitler, tağşiş, melamin, vb. Test için gönderilen ilgili malzeme lotu, test sonuçları numunelerin Şartnamelerimizi karşıladığını ve yürürlükteki tüm mevzuata uygun olduğunu teyit edene kadar MG bölgelerine ya da MG markalı ürün üreten taşıyon üretim tesislerine gönderilmeyecektir.

7.1.4 Kurumsal Sorumluluk

Mondelēz Global sözleşmesi, temel ticari şartları öngörmekte ve aynı zamanda diğer beklentilerin yanı sıra çocuk işçiliği ve işçi güvenliği konusunda yasal olarak uygulanabilir hükümler gibi, kurumsal sorumluluk beklentilerini içermektedir.

Tedarikçinin Kurumsal Sorumluluğunu değerlendirmek amacıyla MG, diğer şirketler ile birlikte PROGRESS adlı bir girişimde işbirliği yapmaktadır. Bu endüstri girişimi, tedarikçiye müşterilerine her müşterinin işletme kararlarını kendi kurumsal sorumluluk standartlarına uygun olarak bağımsız bir şekilde alabilmesini sağlayacak ortak bilgiler vermesini sağlar. PROGRESS ile ilişkili geniş endüstri girişimi hakkında daha fazla bilgi için www.aim-progress.com adresini ziyaret edin.

Bu program kapsamında, Tedarikçiler, talep edilen bilgi ve değerlendirmeleri SEDEX veritabanına (www.sedexglobal.com) göndermelidir. PROGRESS girişimine kayıt için seçilen Tedarikçilere MG tarafından alınması gereken önlemler hakkında ayrıntılı bilgi sağlanacaktır.

7.2 Gelen Malzemeler: Tedarik Zinciri Kalite Yönetimi

Tedarikçi, bu TKB ve MG Şartnamelerinde yer alan programlar ile uyumlu olan satın alınmış ürünler için Kalite beklentileri, gereksinimler ve/veya şartnameler geliştirecek ve belgelendirecektir. Ek gereksinimler, ISO/TS22002-1, 9.1 ve 9.2 bölümlerinde açıklanmıştır.

Tedarikçinin, kendi üretim sahasında bir öldürme adımına (kill step) girmeyen Tier 1 ve Tier 2 olarak sınıflandırılmış (MG Denetim Matrisine göre) malzemelerin HACCP uygulamasının bir parçası olarak yeterli şekilde incelenmesini temin edecek bir süreci olacaktır. Hedef patojen organizmaları elimine etmek için kullanılan tüm süreçler/teknolojilerin performans hedefi, ilgili hammadde üretim tesisinde tanımlanacak ve doğrulanacaktır. Bkz. Bölüm 7.4.1.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	23/47

7.3 Gelen Malzemeler: Kontrol ve Test

Tedarikçi, gelen içerik malzemelerinin ve ambalaj malzemelerinin mikrobiyolojik, fiziksel ve kimyasal kriterler dahil olmak üzere, yürürlükteki mevzuatlara ve Tedarikçinin şartnamelerine uygun olmasını sağlayacaktır. Tedarikçi, tüm hammaddeler ve ambalaj malzemelerinin gıda güvenliği ve kalitesini sağlamak için test şartları, parametreleri ve belirli limitler oluşturacak ve talep edilmesi üzerine bunları MG'ye sunacaktır.

Tedarikçi, gelen malzemeler kontrol edilene ve belirlenen şartlara uygunluğu onaylanana kadar bu gelen malzemelerin kullanılmamasını veya işlenmemesini sağlayacaktır. Patojen testlerinin yapıldığı durumlarda, test tamamlanana kadar bir Blokaja (hold'a) Alma ve Salıverme prosedürü uygulanacaktır (bkz. Bölüm 8.4 Blokaja Alma ve Salıverme).

Çiğ tarımsal malzemeler ve hayvansal kaynaklı hammaddeler, MG Şartnamelerine uygun olarak kimyasal kirletici maddelere (örneğin, pestisit kalıntıları, mikotoksinler) ve MG alıcı ülkesinde yürürlükte olan GDO düzenlemelerine uygunluklarını sağlamak için değerlendirilmelidir.

Gelen malzemelerin kabulünden önce Tedarikçi, teslimatı yapan araçların (kamyon veya vagon gibi) taşıma sırasında malzemelerin kalite ve güvenliğini korumuş olduğunu doğrulamalıdır (bkz. Bölüm 7.10 Depolama ve Taşıma). Doğrulama faaliyetleri, belgelendirilmelidir ve iç temizlik, yapısal bütünlük kontrolü, sızdırmazlık bütünlüğü kontrolü (conta numaralarının taşıma belgeleri ile eşleşmesi dahil) ve soğutulmuş veya dondurulmuş ürünler için iç sıcaklık ölçümünü içerebilir.

Tankerler sadece gıdalara tahsis edilecektir. Kurcalanmış olma şüphesi olan gelen yükler, Tedarikçi tarafından incelenecektir. Kurcalama kaynağının tespit edilememesi halinde, gönderi kabul edilmeyecektir.

Dökme hammaddelerin kamyon veya vagonlardan boşaltılması sırasında, tanker içindeki malzemelerin potansiyel dış kaynaklı madde kirlenmesine karşı korunması için kubbe şeklindeki açıklıkların yeterli şekilde örtülmesi gerekir. Dökme hammaddeler, sıhhi borular ve/veya hortumlar aracılığıyla düzgün bir şekilde aktarılmalı ve gerektiği şekilde filtre edilmeli, taranmalı veya elenmelidir.

7.4 Tehlike Analizi ve Kritik Kontrol Noktaları (HACCP)

Tedarikçi, MG adına üretilen tüm malzemeler için yazılı bir HACCP planı uygulamaya koymuş olmalıdır. Tedarikçi ürünleri, gıda güvenlik risklerini sistematik olarak en aza indirmek için HACCP prensipleri kullanılarak tasarlanacak, üretilecek ve dağıtılacaktır.

Tedarikçi, planları geliştirme, gözden geçirme ve değiştirme ve sistemin sürekliliğinden sorumlu bölümler arası bir HACCP ekibi kuracaktır. HACCP ekibi, her HACCP planı ve uygulamasının düzenli, belgelenmiş olarak doğrulanmasını ve onaylanmasını sağlayacaktır.

Tedarikçi, Mondelēz Global LLC Tedarikçi ve Harici İmalatçı HACCP Kılavuzuna başvuracaktır.

7.4.1 Mikrobiyoloji CCP Doğrulaması

HACCP uygulama ve doğrulama işleminin bir parçası olarak, hedef patojen organizmaları ortadan kaldırmak için kullanılan tüm süreçlerin/teknolojilerin performans hedefi tanımlanmalı ve doğrulanmalıdır. Not: Performans hedefi, söz konusu patojen için logaritmik redüksiyon sayısıdır, örn., Salmonella için 2-log redüksiyonu.

Doğrulama işlemi, işleme parametrelerini (örneğin, log redüksiyonu sayısını elde etmek için süre ve sıcaklık) doğrulayan bilimsel temel ve teknik bilgileri ve sürecin bu parametreleri karşılayabildiğini gösteren verileri içermektedir.

Doğrulama çalışması, MG'ye sağlanmalıdır. Doğrulama, genel denetim sürecinin bir parçasıdır ve asgari onay şartı olarak eksiksiz olmalıdır. Ayrıca, Tedarikçiler mikrobiyolojik CCP'lerini en az iki yılda bir ya da önemli bir değişiklik olduğunda tekrar doğrulamalıdır. SupplierQualityMondelēz@mdlz.com adresine bir e-posta göndererek MG Kurumsal Kalite Departmanından malzeme/sürece özel öneriler talep edebilirsiniz. Ek bilgiler, Mondelēz Global LLC Tedarikçi ve Harici İmalatçı HACCP Kılavuzu, Bölüm 5.3'te bulunabilir.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	24/47

7.5 Alerjen Yönetimi

Tedarikçinin bazı alerjenlerin yanlışlıkla herhangi bir ürünün bildirilmemiş bir bileşeni olarak karışmamasını sağlamak için etkin bir gıda alerjenleri değerlendirme, tespit ve kontrol programı olacaktır. Var olması muhtemel alerjenlerin tespiti, incelenmesi ve belgelendirilmesi için HACCP Planı geliştirme kapsamında bir Alerjen Değerlendirmesi yapılmalıdır.

Alerjen Değerlendirmesi, hem Mondelēz Global LLC *Alerjen Kategori Listesindeki* (Mondelēz Global LLC *Tedarikçi ve Harici İmalatçı HACCP Kılavuzu, Ek C*) tüm alerjenleri hem de yerel yönetmelikler ve ürünlerin sevk edildiği ülkelerin yönetmeliklerinde tanımlanan diğer alerjenleri dikkate almalıdır.

Alerjen Değerlendirmesi, formülasyon, süreç ile ilgili alerjenlerin olası kaynaklarını ve hammaddeler/içerik malzemeleri, yeniden işleme (rework) ilavesi dahil olmak üzere, sahaya özgü uygulamalar ve üretim, depolama ve sevkiyat uygulamalarında çapraz-temas potansiyelini dikkate almalıdır. Bir hammadde/ambalaj malzemesinin, formülünün veya sürecinin kaynağı değiştiğinde bir değerlendirme yapılmalıdır.

Mümkün olduğunda, alerjenler etiketlemeyi gereksiz kılacak şekilde, ürünün dışında tutulmalıdır. Bu, yeniden formülasyon ile elde edilebilir. Alerjen içeren malzemeler, çapraz teması önleyecek şekilde muhafaza edilecektir.

Diğer hatlardan (ortak ekipman olmayan) ya da diğer üretim alanlarından çapraz temas yoluyla gelen önlenemez alerjenler, sıkı bir hammadde işleme (örneğin, renk kodlu aletler ve iş araçlarının kullanımı), yeniden işleme, GMP ve çalışan alerjen farkındalığı eğitimi ile yönetilecektir.

Bir bileşen olarak alerjen içeren tekrar işlenen ürünler (reworkler), sadece bileşen olarak aynı alerjeni içeren ürünlerde kullanılacaktır. Alerjen içeren yeniden işlemeyi (rework) kullanan tedarikçiler, ayrıntılı bilgi için Mondelēz Global LLC *Tedarikçi ve Harici İmalatçı HACCP Kılavuzu, Ek E "Yeniden İşleme (Rework) Modeline"* başvuracaktır.

Islak temizleme veya yıkama için yeterli şekilde tasarlanmış süreçler için, imalat naklinden gelen önlenemez alerjenler (aynı hatta bulunan alerjenlere sahip önceki bir ürünün üretimi), ürün sıralama, yıkama ve temizliği gibi değiştirme uygulamaları ile yönetilecektir. Taşınmayı ortadan kaldırma (ve dolayısıyla alerjeni bildirmeme) amacıyla değiştirme temizliği veya yıkaması yapıldığında, Mondelēz Global LLC *Tedarikçi ve Harici İmalatçı HACCP Kılavuzunda* açıklanan "Alerjen Temizleme için Ekipman Temizliği (Ürün Değiştirme)" veya "Alerjen Temizleme için Ürün Yıkama (Ürün Değiştirme)" modelleri uygulanacaktır.

Teknik kısıtlamalar (ürünün niteliği, sürecin tasarım gibi) nedeniyle ürünü sıralama ve temizliği ile önlenemeyen üretim çapraz teması veya taşınma ürünü yoluyla var olan alerjenler, uygun şekilde tespit edilecek ve etiketlenecektir. Ancak, çapraz temas bilgileri, etkin bir gıda alerjen kontrol programına bir alternatif olarak kullanılmamalıdır. Çapraz temas etiketlemesinin uygulandığı durumlarda, çapraz temas riskini en aza indirmek için tüm makul önlemler yine de alınmalıdır. Temizlik veya başka kısıtlamalar, hattın önceki seferden kalan alerjenlerden arınma yeteneğini kısıtlıyor ise, özel hatlarda aynı alerjenleri içeren ürünlerin üretilmesi tercih edilir.

MG'nin var olan tüm alerjenlerden (içerik malzemeleri veya izler gibi) haberdar edilmesini sağlamak için yerinde kontroller olacaktır. Bir üründe daha önce mevcut olmayan yeni bir alerjenin tespit edildiği ve dolayısıyla etikenlenmediği (yani, bir alerjen çapraz temasının veya bir hammaddenin alerjen profilinde değişikliğin tespiti) durumlarda, derhal MG'ye haber verilmelidir (bkz. Bölüm 5.1, Önemli Olayların MG'ye Bildirilmesi).

Tüm ilgili personelin görev sorumlulukları ve saha alerjen risk profili ile ilgili temel bilgi ve becerileri sağlayacak alerjen eğitimi verilmelidir. Bu, alerjen içeren içerik malzemeleri ve ürünlerin belirlenmesi, etiketsiz alerjenlerin yanlışlıkla ürüne bulaşabileceği süreç adımlarının bilinmesi ve uygulanan kontrol yöntemlerinin anlaşılmasını içerir.

7.6 Yabancı Madde

Tedarikçi, yabancı maddeleri önlemek, tespit ve kontrol etmek için yazılı bir programı uygulamaya koymuş olmalıdır.

Tedarikçi, çiğ malzemeler, ambalaj malzemeleri, ekipman tasarımı, tesis ortamı (örneğin, tavanlar, duvarlar, zeminler), işleme ve paketleme ekipmanları, alet ve ekipmanlar, personelden ve temizlik ve sanitasyon gibi başka faaliyetler, yüklenici işi, yeniden işleme/devam eden işler protokolü, ekipman bakımı veya tamirinden kaynaklanan bulaşma ve tüketiciler tarafından daha önce bulunan veya bildirilen dış kaynaklı madde türlerinin geçmiş bilgileri dahil olmak üzere potansiyel yabancı madde kaynaklarını tespit etmek için bir risk değerlendirmesi yapacaktır.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	25/47

Özellikle tesis ortamında meydana gelen değişiklikler ve uygunsuzluklar (örneğin, tüketici şikayetleri, CCP kusurları) sonrasında periyodik yeniden değerlendirmeler yapılmalıdır.

Risk değerlendirmesi temelinde Tedarikçi, yabancı maddeleri en aza indirmek için aşağıdakileri kapsayabilecek uygun bir strateji geliştirecektir:

- Malzemelerin tedarikçilerinde veya kaynağında kontrol stratejilerinin onaylanması.
- Yabancı madde riskinin süreç tutulması (örneğin, ekipman üzerinde metal-metal temasının önlenmesi, metal eleklerin Nitex veya eşdeğeri ile değiştirilmesi).
- Ön koşul programlarının uygulanması yoluyla ürüne yabancı madde girişinin önlenmesi, örneğin, GMP'ler, ekipman tasarımı, koruyucu bakım, tanklar veya taşıyıcı bant üzerindeki kapaklar yoluyla).
- Yabancı maddelerin tespiti ve engellenmesi (örneğin, süzgeçler, kalburlar, filtreler, miknatıslar, elekler, metal dedektörler, X-ray veya hat üzerinde gerekli görülen başka cihazlar/programların kurulumu).

Hasar gördüğünde yabancı madde kaynağı olabilecek cihazlara (elekler, cam, sert plastik gibi) özel kontroller yapılacaktır. Elekler ve filtrelerin bütünlüğü, yeterli sıklıkta kontrol edilmelidir. Cam ve sert plastik gereksinimleri, ISC7TS22002-1, Bölüm 10.4'te açıklanmıştır. Ürün akışı içine düşme potansiyeli olan herhangi bir yabancı madde kaynağı tespit edilmesi durumunda, uygun ve zamanında düzeltici eylem uygulanacaktır.

Tedarikçi, yabancı maddeleri (X-ray, lazer gibi) algılamak ve ortadan kaldırmak için tasarlanmış ekipmanları yönetmek için belgelendirilmiş bir program uygulamaya koymuş olmalıdır. Program, ekipmanların kalibrasyonu, izleme faaliyetleri (örneğin, düzenli doğrulama, gelen akış ve reddedilen miktarların kontrolü), bakım ve numune alma planını kapsayacaktır.

Metal Algılama veya X-ray algılama cihazlarının CCP olarak yönetildiği durumlarda, ayrıntılar için Mondelēz Global LLC *Tedarikçi ve Harici İmalatçı HACCP Kılavuzu*, Ek E "Dış Kaynaklı Madde Algılama" bölümüne bakın.

7.6.1 Son Nokta Metal Algılama Cihazlarının Kullanımı

Bir son-nokta metal detektörü için algılama limiti, ürün, ambalaj türüne ve algılama ekipmanına bağlı olacaktır. Algılama ekipmanları ayarları, metal kirlenmesinden maksimum koruma sağlamak için mümkün olan en hassas seviyeye ulaşacak şekilde belirlenecek ve uygulanacaktır. Üretim koşulları altında algılama hassasiyeti, demirli maddeler (Fe) için 1.5 mm, demirsiz (pirinç) (Non-Fe) maddeler için 2.0 mm ve 316 derece paslanmaz çelik (SS) için 2.5 mm önerilmektedir, hassasiyet maksimum değerler ile tüm metaller için 5.0 mm'den daha iyi olmalıdır.

Elektronik algılama ve ret cihazları için işlevsellik doğrulaması, normal ürün akışı ile üretim sırasında yapılacaktır. Sistem doğrulaması, asgari olarak aşağıdakilerin meydana gelmesi üzerine yapılacaktır: her vardiya başlangıcı (örneğin, her vardiyanın başlaması veya üretim başlangıcı) ve sonunda; bir üretim değişikliğinden sonra (örneğin, ürün veya ambalaj değişikliği); tamiratlar, bakım veya ayarlamalardan sonra ve saha tarafından belirlendiği gibi düzenli olarak (azami olarak 4 saatte bir önerilir).

Bir metal detektörü tasarım sınırında çalışmıyor (yani, bir test kitini algılamıyor) ise, son başarılı testten bu yana üretilen malzemeler, Kategori II Blokaja (hold'a) Alma (bkz., Bölüm 8.4 Blokaja Alma ve Salıverme) sürecine tabi tutulacaktır.

7.7 Net İçerik Malzemesi ve Ambalaj Malzemesi (MG'ye teslim edilen içerik malzemeler için)

7.7.1 Net İçerik Kontrolü

Tedarikçi, yürürlükteki tüm yasal gerekliliklere uygun yazılı bir net içerik kontrol programı uygulamalıdır. Bu program, istatistiksel süreç kontrolleri, rutin terazi doğrulama, periyodik kalibrasyon, düzeltici eylem planları ve uygun olmayan ürün için aksiyonları içerecektir. Tüm ambalaj hatları için numune alma kriterleri, kontrol planında belirtilecektir. Veriler rutin olarak ve lot boyunca toplanmalıdır.

Konu:	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	26/47

Tedarikçi Kalite Beklentileri

Kullanılan istatistiksel süreç kontrolleri için, belgelendirilmiş sonuçlar malzemenin şartnameye uygun olduğunu belirtecektir. Süreç, kontrol dışına çıkma eğiliminde ya da hedef merkezinden sapıyor ise, düzeltici önlemler alınacaktır. Uyumlu olmayan lotlar, ileri tetkik ve bertaraf için tutulmalıdır (bkz., Bölüm 8.4 Blokaja Alma ve Salıverme).

7.7.2. Ambalaj Malzemesi

Teslim edilen malzemelere gıda teması olan tüm ambalajların (örn. büyük torba, çok katlı kağıt vb) gıdaya temas eden malzeme sertifikaları olmalıdır. Ambalaj, ürünün organoleptik özelliklerini değiştirmemeli ve ne yabancı madde ne de alerjen kaynağı olmamalıdır. Ambalaj veya palet üzerinde herhangi bir tür zımba veya metal nesne kullanılmamalıdır. Malzemeye doğrudan temas eden tüm plastik torba veya astarlar, malzemenin kendinden farklı renkte olmalıdır.

Ambalaj boyutu veya türünde yapılması önerilen her tür değişiklik, değişikliğin yapılmasından önce onay için uygun MG Sözleşme Temsilcisine sunulmalıdır.

7.8 Etiket Kontrolü

Tedarikçi, etiketlerin MG'ye temin edilen malzemelere doğru ve tutarlı bir şekilde uygulanmasını ve etiketlerin yürürlükteki yasal şartlara ve MG Şartnamelerine uygun olmasını sağlayacaktır. Özellikle, Tedarikçi, alerjen profili, içerik malzeme bilgileri, besin bilgileri, net miktar ve belirli talepler için etiketlerin doğruluğunu teyit edecektir.

Her etiket, lot numarası, net miktar, "son kullanma" tarihi, depolama koşulları, hazırlama talimatları (varsa), alerjenler ile Kosher sertifikası gerekiyor ise, uygun Kosher işaretinin yanı sıra, malzeme adı, üretim yeri, toptancı ve dağıtımçı (varsa) adı ve adresini açıkça göstermelidir. "Son kullanma" tarihi, MG Şartnamesinde öngördüğü gibi malzemenin raf ömrü ile uyumlu olmalıdır.

Tedarikçi, kendi prosedürleri aracılığıyla etiketler ve önceden basılmış paketlerin karışık etiket lotlarının ve diğer etiket ve paketler ile karışmasını aza indirecek şekilde depolanmasını sağlamalıdır. Hatta ambalaj malzemesi değiştirme uygulamalarına özel dikkat gösterilecektir. Bir sefer sonunda kullanılmayan önceden basılmış etiketler, işaretlenmeli ya da malzemelerin sonraki seferinin kazara yanlış etkilendirilmemesini sağlamak için imha edilmelidir. Farklı malzeme çeşitlerinin benzer etiketleri olduğu durumlarda, sıkı kontrol yapılması gereklidir. Tedarikçinin etiketlerin ürünlere uygun olmasını sağlayacak prosedürleri olmalıdır.

7.9 İzlenebilirlik

Tedarikçi, ambalaj ve palet, lot kodları ve tarih bilgilerinin doğru ve benzer işletmeler ve ürünlere uyumlu olmasını temin eden GS1 gereksinimlerini izleyen ürün izlenebilirliği için yazılı bir program uygulamalıdır. İzlenebilirlik gereksinimleri, ürünlerin üretiminde kullanılan tüm ürünler ile bileşenler, yarımamüller, yeniden işleme (reworkler), birincil ambalaj malzemeleri için geçerlidir.

Tesiste teslim aldıktan sonra, bileşenlerin lot numaraları belgelendirilecektir. Dahili tesis tanımlama sistemlerinin kullanıldığı durumlarda, bunlar teslim kayıtlarındaki orijinal lot kodu ile tekrar eşleşmelidir. Özel bir lot numarası olmayan bileşenler için, benzersiz bir kimlik ve izleme yöntemi geliştirilecek ve uygulanacaktır. Bulk bileşenlerin bilinen kullanımı için dokümanite edilmiş bir zaman çerçevesi gerektirmektedir. Her bileşen, lot veya kaynağın geriye dönük izlenebilirliği ve bileşeni içeren malzemenin ileriye dönük izlenebilirliğini sağlayacak şekilde tanımlanacak ve kodlanacaktır.

MG'ye teslim edilen her malzeme, sadece tek bir parti/lot numarası içermelidir. En azından her ayrı palet, tek bir parti/lot numarasından oluşacaktır. Tedarikçi, bir lot iki ya da daha fazla MG merkezi arasında bölünmüş ise, MG alıcı merkezine durumu bildirecektir.

Talep edilir ise, bir ürün geri çağırma veya başka ürün ile ilgili sorun olması durumunda olduğu gibi, Tedarikçi 4 saat içinde ilgili izlenebilirlik bilgilerini MG'ye vermek zorundadır. Geri çağırma tabikatları, izlenebilirlik programının etkinliğini doğrulamak için en az yılda bir kez yapılacaktır.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	27/47

7.10 Depolama ve Nakliyat

Tedarikçi, malzeme ve ürünlerin güvenlik, kalite ve emniyetinin hammaddelerin teslim alımından MG'ye teslim edilmesine kadar tüm aşamalarda korunmasını sağlamak için depolama ve taşımayı yönetecek sistemler uygulamaya koymuş olmalıdır.

Tedarikçi, malzemenin zarar görmesini, bozulmasını veya zarar verilmesini engellemek için belirlenen depolama alanları veya stok odalarını kullanacaktır. Depolama tesisleri, temiz ve düzenli olacaktır.

Tedarikçinin hammaddeleri, ambalaj malzemeleri, yarı mamul veya mamul ürünleri depolamak için üçüncü taraf depoları kullanması durumunda, Tedarikçi, bu *TKB Kılavuzu* gerekliliklerinin karşılanmasını sağlamak için belgeli periyodik değerlendirmeler yapacaktır.

Ek depolama kontrol programı gereksinimleri şunlardır:

- Ürün veya bileşen ambalajları, atık ya da ürün dışı maddelere (örneğin temizlik maddeleri, laboratuvar çözücüler) çok yakınında depolanmamalıdır. Ürün dışı maddeler, ayrı ayrı, belirlenen yerlerde depolanacaktır.
- Bileşenler, orjinal etiketli ambalajlarında ya da diğer izin verilen hijyenik koşullardaki açıkça sadece o malzeme için tanımlanmış ambalajlarda (örneğin, hijyenik kovalar veya taşıma kutuları), yeteli derecede hijyenik koşullarda korunmalı ve depolanmalı. Malzemelerin tanımı ve lot takibi sağlanmalı. Konteynırlar uygun şekilde kapatılmış olmalı. Malzemeler uygun sıcaklık koşullarında saklanmalı.
- Dökme önceden tartılmış bileşenler, uygun kaplarda ve uygun koşullarda depolanmalıdır.
- Depolama alanlarının hijyen ve haşere kontrolü değerlendirilecektir, yani, çoklu palet uygulamaları için ekipmanların ya da malzemelerin duvarlara uzak (kılavuz 30-50 cm/12-18 inç) depolanması, sızdırmaz kapı ve pencereler; temizlenebilir zeminler, duvarlar ve aydınlatma vs.
- Hammaddelerin raf ömrünü ve nihai ürünün serbest bırakma durumunu belirleyen ve izleyen prosedürler uygulanacaktır. Etkin bir stok rotasyon sistemi olacaktır.
- Şartname ile öngörüldüğü şekilde, uygun sıcaklık / nem kontrolleri kullanılmalıdır. Depolama sıcaklıkları ve nem (mümkün olduğunda), kalibre edilmiş kayıt ekipmanları kullanılarak ölçülecek ve belgelendirilecektir.
- Isıtıcılar ve soğutma üniteleri gibi ürünlerden kaynaklanan hava akımı, ürünlerden uzak tutulmalıdır. Ürün üzerine doğrudan güneş ışığı gelmesi önlenmelidir.
- Cam kaplar, depolama sırasında ürünlerden izole edilmelidir.
- Güçlü kokulara sahip ürünler, koku bulaşmaması için ayrı tutulmalıdır.
- Mikrobiyolojik bozulmaya karşı hassas sıvı maddelerin toplu depolanması için, bozulma veya kirlenmeyi önleyecek yeterli kontroller olmalıdır (örneğin yalıtımlı, ısı kontrollü ve izlenebilir).
- Ambalaj malzemelerinin ayrı kaplarda (örneğin, film rulo stoğu, kartonları) olmadığı durumlarda, bütünlüğü korumak ve kirlenme potansiyelini önlemek için paletler kaplanmalı ve streç ambalajlı, shrink ambalajlı ya da file ambalajlı olmalıdır.
- Gıda ürünleri için kullanılan paletler iyi durumda olmalıdır (yani, temiz, kırık tahtası olmayan, hiçbir böceklenme veya küf kanıtı olmayan ve kokusuz) Hammadde birincil ambalajlarının palete temas etmesini önlemek için kaymayı önleyici kağıt kullanılacaktır. Aşırı istiflemekten kaçınılmalıdır.

Tedarikçinin taşıma programı, ürünlerin taşıma sırasında (varsa) sıcaklık kontrolünün her zaman gerektiği şekilde yapılmasını ve iyi durumda, temiz, kuru ve kapalı olarak muhafaza edilmesini sağlayacaktır.

- Ürünlerin yüklemeden önce gereken sıcaklığa önceden soğutulmasını ve taşıtların dağıtım için yüklemeden önce soğutulmasını sağlayacak prosedürler olmalıdır.
- Kamyonlar ve kapların (borular ve yükleme/boşaltma ekipmanları dahil) yüklemeden önce iyi durumda, kuru, temiz olduğu ve koku içermediği teyit edilecektir. MG malzemeleri teslimatları için kullanılan kamyonlarda ahşap rafların kullanılması yasaktır. Diğer malzemelerin aynı kamyonla taşınacak olması durumunda, tedarikçi bunların MG malzemelerini değiştirmeyeceğinden emin olmalıdır.
- Sıcaklık kontrollü araçlar, uygun yerleşik sıcaklık izleme cihazları taşınmalıdır. Cihazlar belirlenen aralıklarla doğrulanmalıdır.
- Dökme malzeme tankerleri, paslanmaz çelik yapı ya da başka uygun gıda sınıfı malzemeden yapılmış olacaktır. Bunlar, aşağıdakileri ya da eşdeğer ibareleri taşıyacaktır: "Yalnızca Gıda için".

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	28/47

- Dökme malzeme tankerleri için, temizlik sertifikaları mevcut olacak ve her yüklemeden önce kontrol edilecektir. Ekipman hijyeni için doğrulama sıklıkları belirtilmelidir. Bu sıklıklar, taşınan malzemenin mikrobiyolojik hassasiyetini ve önceki yükün alerjen ve GDO durumunu dikkate almalıdır. Temizlik sertifikası, yerel dilde (veya İngilizce) olmalı ve şunları belirtmelidir:
 - Tanker plaka numarası
 - Önceki yükün niteliği
 - Temizlik tarihi ve saati
 - Temizlenen bölmelerin numaraları
 - Uygulanan temizlik programı (su ile, deterjan ile, kurutma vb)
 - Tankerler için mühür numaraları
- Gelen ve giden dökme mal konteynerleri mühürlenmelidir. Kabul edilebilir mühürler şunlardır:
 - Bir numaralı mühür ile sabitlenmiş kilitleme halkalı variller ve sevkiyat belgelerinde belirtilen mühür numarası,
 - Tedarikçinin adı ve logosunun kolayca tanımlanabilir emniyet belirteçli bant ile sabitlenmiş kilitleme halkası olmayan variller.
 - Torbanın ağzı herhangi bir kurcalanmayı hemen belli edecek ve mühür kırılmadan içinden almaya ya da yerine koymaya izin vermeyecek olan plastik astarlı büyük torbalar (örn super-sack ya da sepetler),
 - emniyet belirteçli bant ile etkili bir şekilde sabitlenmiş oluklu koliler.

7.11 Ölçüm ve İzleme Ekipmanları Kalibrasyonu

Tedarikçi, ölçüm ve izleme ekipmanlarını kontrol, test ve kalibre etmek için yazılı bir süreç uygulamaya koymuş olmalıdır. Bu süreç, ölçüm yeteneğinin ölçüm gereksinimleri ile uyumlu olması için ekipman hassasiyeti ve doğruluğunu sağlamalıdır. Kritik kontrol noktalarının (CCP) kontrolü, ölçümü veya izlenmesinde kullanılan ekipmanlar ve laboratuvar testleri için kullanılan ekipmanlar dahil olmak üzere, ölçüm ve izleme ekipmanlarının hepsi için kalibrasyon prosedürleri aşağıdaki bilgileri içerecektir:

- Ekipmanın CCP'lerin kontrolü, ölçümü veya izlenmesinde kullanılıp kullanılmadığı,
- Cihazın minimum gerekli hassasiyeti veya izin verilen toleransı.
- Kalibrasyon sonuçları belirlenen sınırlar dışında kaldığında alınacak düzeltici önlemler.

Tedarikçi, aşağıdakileri içeren program tarafından kontrol edilecek gıda güvenliğini ve/veya ürün kalitesini etkileyebilecek tüm ölçüm ve izleme ekipmanlarına ait bir liste oluşturacak ve muhafaza edecektir:

- Ekipman adı ve eşsiz tanımlama kodu,
- Ekipmanın konumu,
- Kalibrasyon sıklığı, *Not:* Bir CCP'yi ölçmek için kullanılan ekipman, kontrolü gösterecek yeterli sıklıkta kalibre edilmelidir (en az yılda bir kez).
- Kalibrasyon yöntemi.
- Ekipmanın ne için kullanıldığı,
- Faaliyetten sorumlu kişi,

Kalibrasyon uluslararası ya da ulusal ölçüm standartlarından izlenebilir, bilinen ve geçerli standartlara göre yapılmalıdır. Bu tür standartların var olmadığı yerlerde, kalibrasyon standardının oluşturulması ve sürdürülmesi yöntemi belgelenmelidir.

Kalibrasyon, ekipmanın kullanıma dayanıklılığı, amacı ve kapsamına göre uygun ortam koşullarında yapılacaktır. Kalibrasyon kontrolleri, tarih, personel baş harfleri ve asıl karşılaştırma sonuçları ve hata derecesini ve ekipmanın tekrar kalibrasyonuna getirmek için yapılan değişiklikleri gösteren kalibrasyon sonuçları dahil olmak üzere belgelendirilecektir.

Ekipmanı (örneğin akış ölçer) kalibre etmenin mümkün olmadığı durumlarda, bir ekipman değerlendirmesi yapılması gerekir. Ekipmanın özel uygulama için kalibrasyon aralığı dışında olması durumunda, ekipman, ilgili özel uygulama için kalibrasyon şartlarını karşılayan başka bir ekipman ile değiştirilmelidir.

Kalibrasyonu bozulmuş ekipmandan etkilenmiş olabilecek ürün değerlendirilecektir. Ekipmanın bir CCP'yi izlemek veya ölçmek için kullanılması durumunda, ekipman kalibrasyonunun muhtemelen bozuk olduğu dönemde test edilmiş ürün ile ilgili potansiyel gıda güvenliği riskini belirlemek için bir değerlendirme yapılacaktır.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	29/47

BÖLÜM 8 - ÖLÇÜM, ANALİZ VE İYİLEŞTİRME

8.1 İç Denetimler

Tedarikçi, Kalite Sistemi ve gıda güvenliği programlarının yeterli şekilde uygulanıp uygulanmadığını teyit etmek amacıyla iç denetim yapılması için yazılı prosedürler oluşturmali ve devam ettirmelidir. İç denetim programı, her işlev/alanın belirlenen sıklıkta denetlenmesini sağlayacaktır.

Önceki denetimlerin sonuçları, gelecek denetimlerin planlamasında dikkate alınmalıdır. Çalışanlar denetim yapabilir, ancak sadece kendilerinin çalışmadıkları alanları denetlemek üzere görevlendirilmelidir. Denetim prosedürleri, alınan düzeltici önlemlerin uygulanmasını doğrulamak ve kaydetmek için takip denetim faaliyetleri sağlayacaktır. Denetim, belirlenen süre içinde tamamlanmalı ve kapatılmalıdır. Tedarikçi yönetimi, düzenli toplantılar kapsamında denetim sonuçları, düzeltici eylemler ve takipleri gözden geçirecektir.

8.2 Test Kontrolleri: Laboratuvar Gereksinimleri

Yazılı bir programdaki prosedürler ile Tedarikçi, test veya izleme faaliyetlerini gerçekleştirmeden sorumlu personelin laboratuvar yöntemleri kılavuzları, hammadde şartnameleri, ambalaj şartnameleri, nihai ürün şartnameleri, test koşulları ve parametreleri ve laboratuvar prosedürleri gibi gerekli tüm bilgilere erişiminin olmasını sağlayacaktır.

Tüm tedarikçi tesis laboratuvarları ve laboratuvar personeli, aşağıdakiler dahil, ancak bunlarla sınırlı olmayan İyi Laboratuvar Uygulamaları gereksinimlerine uyacaktır:

- Numuneden nihai sonucun raporlanmasına kadar izlenebilirliği sağlamak için laboratuvara gönderilen numunelerin tanımlanması.
- Yüksek toksisiteli laboratuvar kimyasalları, bakteri pozitif kontrol kültürleri ve acil kullanımda olmayan çözücüler, yetkili personelin erişebileceği şekilde emniyetli ve kilitli olmalıdır. Emniyetli bir laboratuvar (kilitli değilken erişim kontrollü, kilitli ve periyodik envanterli), rutin olarak kullanılan kimyasalların depolanması için yeterlidir.
- Numune alma ya da diğer uygun kullanım faaliyetleri dışında, laboratuvar malzemelerinin laboratuvarda kullanımı kısıtlanmalıdır. Açıklanamayan ilaveler ve çekilmeler, derhal araştırılmalı ve uygun kolluk kuvvetleri ve kamu sağlığı yetkililerine bildirilmelidir.
- Hassas malzemelerin pozitif kontrolü, izlenmesi ve bertarafı için prosedürler yerinde olmalıdır.

8.2.1 Patojen testleri için laboratuvar gereksinimleri

MG'ye teslim edilen malzemeler için gerekli patojen testleri, sadece MG Kurumsal Mikrobiyoloji Departmanı tarafından onaylanmış laboratuvarlar tarafından yapılacaktır. Her ülkedeki onaylı laboratuvarların bir listesini MG Sözleşme Temsilcinizden ve www.mdlzsupplierquality.com adresindeki web sitesinden temin edebilirsiniz.

Bir Çevresel Patojen İzleme (PEM) Programından gelen numuneler, aşağıdaki şekilde dahili laboratuvar gereksinimlerinin karşılanması koşuluyla tedarikçinin patojen laboratuvarında analiz edilebilir:

- Laboratuvar testleri (örneğin, AOAC / BAM, AFNOR, ISO) için resmi olarak onaylanmış yöntemleri kullanarak doğru ve geçerli sonuçlar sağlama kapasitesi olduğunu kanıtlanmalıdır.
- Laboratuvar tasarımı ve uygulamalarının erişimi yetkili personel ile sınırlandırarak çapraz kontaminasyon potansiyelini önlemelidir. En azından, alanının erişim kısıtlı olduğunu belirtmek için işaretler asılmalıdır.
- Laboratuvar, yıllık yeterlilik testine katılmak zorundadır.
- Patojen laboratuvarı havası bitişik odalara göre negatif olmalıdır. Basınç farkının 0.019 mm Hg (2.5 Pa) altına düşmemesini sağlamak için yerinde bir diferansiyel basınç kontrol sistemi olacaktır.
- Mikrobiyoloji laboratuvarlarındaki hava, F8 (MERV 14-15) filtresi ile filtre edilecektir. Hava filtre edilemez ise, steril hava kabini de kabul edilebilir bir çözümdür.
- Her tür potansiyel enfekte malzeme, imhadan önce steril edilmelidir.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	30/47

8.3 Yeniden İşleme (Rework) Kontrolü

Tedarikçi, yeniden işleme malzemelerinin kullanımını kontrol etmek için yazılı bir programı uygulamaya koymuş olmalıdır. Yeniden işlemenin ürüne bir 'süreç içi' adım olarak tekrar dahil edilecek olması durumunda (nihai ürünün sadece yeniden ambalajlanması veya yeniden kaplanması değil), yeniden işlemenin kullanım koşulları, ürün formülünde ve/veya şartnamelerinde ve eşdeğer yerel belgelerde (örneğin, üretim tarifi, yeniden işleme matrisi) açıkça belirtilmelidir.

Yeniden işlemenin kullanım koşulları, hedef ürüne eklenebilecek yeniden işleme türü ve miktarını, depolama koşulları ve ekleneceği tekrar işleme adımlarını, ekleme yöntemini, alerjenlerin tanımı, raf ömrü, özel işleme gereksinimleri ve izlenebilirlik için lot numarası tanımlamasını içerecektir. Yeniden işlemenin potansiyel alerjen ihtiva ettiği tespit edilir ise, ayrı tutulmalı, kontrol edilmeli ve sadece aynı ve/veya uygun şekilde etiketlenmiş ürüne dahil edilmelidir.

Tedarikçi, yeniden işleme kullanımının hedef ürünündeki belirli malzemelerin kullanımı için etiketleme gereklilikleri dahil olmak üzere, yürürlükteki tüm yönetmeliklere uygun olmasını sağlayacaktır. Örneğin, yeniden işleme kullanımının MG'ye sağlanan besin verileri veya alerjen bilgilerinin yanlış olmasına neden olmayacaktır.

Ek gereksinimler, ISO/TS22002-1 , 14 Yeniden İşleme bölümünde açıklanmıştır.

8.4 Blokaja Alma (Hold'a) ve Serbest Bırakma

Tedarikçinin etkin uygulama görev ve sorumluluklarını açıkça belirleyen yazılı bir Blokaja Alma ve Serbest Bırakma programı olacaktır. Blokaja Alma ve Serbest Bırakma programı, Tedarikçinin tesislerinde ya da Tedarikçi tarafından kullanılan diğer tesislerde bulunan ürün için geçerlidir. Blokeye alınan malzemeler, istenmeyen hareketi önlemek için tasarlanmış tanımlı ve etkili bir sistem tarafından kontrol edilmelidir.

Program, uygunsuz hammadde için kontroller, test bekleyen malzemeler (patojen testi, sterilite testi veya Analiz Belgesi doğrulaması gibi), ambalaj, etiket, yarı mamul (devam eden işler), nihai ürün ve yeniden işleme kontrollerini içerecektir. Tedarikçi, her blokeye alma olayı için yeterli kayıtları tutacaktır (örneğin, miktarlar, kod tarihleri, lot numaraları, ürün numaraları, blokeye ve/veya serbest bırakma nedenleri, araştırma bilgileri, bertaraf ve izlenebilirlik bilgileri).

Blokeye Alma prosedürü, en az iki Blokaj seviyesini ele alacaktır:

- **Kategori I Blokaj** - Bir uygunsuzluğun onaylı bir ürün güvenlik sorunu ya da önemli bir kalite sorunu teşkil ettiğinde kullanılır. Blokaj prosedürleri, ürünün ayrılmış ve emniyetli bir alana konulmasını ve fiziksel olarak ayrılmasını sağlayacaktır. Her sevkiyat birimi, blokeye alındı olarak etiketlenmelidir. Envanter, blokeye alınan stoğun belgeli fiziksel kontrolü ile günlük olarak teyit edilmelidir. Blokeye alma nedenleri tanımlama için kodlanabilir, fakat Blokeye Alma işaretleri blokeye alma nedenini (aksi düzenleyici bir kurum tarafından talep edilmedikçe) listelemeyecektir. Kategori I blokaj örnekleri şunlardır:
 - o Ürün veya malzemede tespit edilen bildirilmemiş alerjenler
 - o CCP/PP gereksinimlerinin karşılanamaması
 - o Çalışanların hastalığına bağlı bulaşı
 - o Kabul edilemez patojen test sonucu
 - o Bildirilmemiş bir içeriğin bulunması
 - o Pozitif bir patojen sonucu (olası veya onaylı) verilen her tür malzeme, ürün veya yeniden işleme.
 - o Kabul edilemez (olası veya onaylı) sonuçlar vermiş aynı lotun bileşenleri, ürünleri, yeniden işleme ya da yarımamülleri
- **Kategori II Blokaj** - bir uygunsuzluk ya da herhangi bir uygunsuzluk şüphesi, olası bir gıda güvenliği sorunu veya düzenleyici bir uygunsuzluk ya da küçük bir kalite kusuru teşkil ettiğinde kullanılacaktır. Bilgisayarlı bir Blokaj sistemi ürünün tanımlanmasını ve sevk edilmesini etkili bir şekilde engelliyor ise, yeterli olabilir. Alternatif olarak, ürün blokede etiketlenmeli ya da fiziksel olarak ayrılmalıdır. Kategori II blokaj örnekleri şunlardır:
 - o İçerik listesindeki bileşenlerin yanlış sırada olmasına yol açan bir uygunsuzluk.
 - o Lot ortalamasının belirtilen etiket ağırlığının altında olması.
 - o Düzeltici eylemin tamamlanmasını, yeniden testi ve/veya nihai bertaraf kararını bekleyen uygunsuz ürün.
 - o Araştırma veya başka eylemler bekleyen bir CCP / sPP gereksiniminden sapma.
 - o Test sonuçlarını bekleyen nihai ürün.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	31/47

Bir ürün lotu/kodunun MG'ye sunulmasından sonra, Tedarikçi, ürünün bu lotu/kodu ya da bu üründe kullanılan herhangi bir bileşen üzerinde patojen testine başlamayacaktır. MG için üretilen herhangi bir malzemenin ya beklemeden yanlışlıkla bırakılması ya da uygunsuzluğundan şüphelenilmesi, fakat MG'ye gönderilmiş olması durumunda, MG Sözleşme Temsilcisine derhal bildirilecektir (bkz. 5.1 Önemli Olayların MG'ye Bildirilmesi).

8.5 Uygunsuz Ürünlerin Kontrolü ve Elden Çıkarılması

Tedarikçinin uygunsuz ürünlerin tespiti, belgelendirilmesi, değerlendirilmesi, ayrı tutulması (mümkün olduğunda) ve tespiti ve nihai elden çıkarmasının uygulanması için yazılı prosedürleri olacaktır. Belirli onaylanmış MG Şartnamelerine uymayan Blokaja Alınmış malzemelerin elden çıkarılması, etkili bir şekilde kontrol edilmeli ve belgelendirilmelidir.

Reddedilen malzemeler, açıkça tanımlanacaktır. Malzemenin reddedilme nedeni, kod tarihleri ve ilgili miktarları ve elden çıkarılması parti/lot kaydına not edilmelidir. Eylemler ve sonuçların kayıtları tutulacaktır (örneğin, ürün imha veya gömme belgesi veya başka bir kanıt). Elden çıkarma zamanında tamamlanacaktır.

İmha ya da hayvan yemi için elden çıkarılan, yarı mamuller dahil, her tür etiketli malzeme, Mondelēz Global Markalarının herhangi bir şekilde yeniden kullanılamamasını sağlayacak şekilde, biçimi bozulmalı ya da tahrip edilmeli veya bertaraf edilmelidir.

8.6 Ürün Geri Çağırma

Tedarikçinin, MG ve/veya tüketici için kabul edilemez bir risk teşkil eden ürün sorunlarına derhal ve etkin bir şekilde yanıt veren yazılı geri çağırma prosedürleri olacaktır.

Ürün geri çağırma prosedürleri şunları içermelidir:

- İletişim listeleri ve müşteri iletişimi dahil, bilgilendirme prosedürleri.
- Ürünlerin tamamen geri çağırılmasına imkan tanımak için yeterli kontrollerin izlenmesini sağlayacak tanımlanmış yetki ve sorumluluklar ile tüm etkilenen ürünün geri çağırılması ve elden çıkarılması protokolü.
- Tedarik Zincirine ya da müşterilere teslim edilen, etkilenmiş ürünler için teslimat noktaları, tarihleri ve miktarlarının belirlenmesi.
- Etkilenen stoklar ve/veya kontrol altında kalan malzemelerin ayrılması protokolü.

Geri çağırma sistemi, (1) tüm ürün ve iletişim bilgilerinin doğruluğunu ve (2) prosedürlerin ve izlenebilirlik sistemlerinin sürekli etkinliğini teyit etmek için yıllık olarak ve herhangi bir önemli sistem değişikliğinden sonra test edilecektir. Bu testler ve gerekli düzeltici eylemlerin sonuçları belgelendirilecektir.

MG ürünlerini etkileyen bir ürün geri çağırma durumunda, MG Sözleşme Temsilcisine derhal haber verilecektir (bkz. Bölüm 5.1 Önemli Olayların MG'ye Bildirilmesi).

8.7 Düzeltici ve Önleyici Eylem (C&PA)

Bu *TKB Kılavuzunda* tanımlanana tüm programlara uygunsuzluk durumları Düzeltici ve/veya Önleyici Eylemler başlatılmasını gerektirir. Tedarikçinin herhangi bir programdaki uyumsuzlukların uygun bir şekilde ve zamanında ele alınmasını sağlamak için bu tür eylemleri izlemede etkili bir DÖF (Düzeltici ve Önleyici Faaliyet) programı olacaktır. MG ile ilgili DÖF'lerin kapatılmasından sonra, tedarikçi, eylemlerin kapatıldığını MG'ye haber verecek ve nesnel bir kanıt sağlayacaktır.

DÖF programı, doğru, uygun ve zamanında müdahaleye olanak sağlayacak gelen müşteri iletişimlerinin doğru yönetim araçlarını ele alacaktır.

Etkin bir DÖF programı aşağıdaki aşamaları içerecektir:

- DÖF fırsatlarının belirlenmesi.
- Başlatılacak acil eylem(ler)in belirlenmesi (sorumluluk ve zamanlama dahil).
- Kök neden analizi ve sorunun ölçümü (önceliklendirme).
- Uzun süreli (kalıcı) çözümlerinin tanımlanması (sorumluluk ve zamanlama dahil). Gerekli olduğunda, kaynakların (örneğin, personel, ekipman) da tanımlanmalıdır.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	32/47

- DÖF planı uygulama.
- İstenen sonuçlara ulaşıp ulaşılmadığını (örneğin, planın kök neden çözümünde etkili olup olmadığı) doğrulamak için verilerin daha ileri analizi.
- Yönetim ekibi tarafından DÖF'lerin periyodik gözden geçirilmesi.

DÖF programı, en azından aşağıdakilerin her biri için düzeltici eylemlerin etkinliğinin analizi için prosedürler içerecektir:

- Şartname dışı süreç veya ürün.
- Kritik CCP limitlerinden saptığı tespit edilen ürünler.
- Şikayetler dahil, müşteri / tüketici geribildirimleri.
- Dış gereksinimler, yasal gereksinimler veya müşteri gereksinimlerini karşılayamama.
- İç denetimler, dış denetimler ve düzenleyici denetimler / iletişimlerden kaynaklanan sorunlar.
- Ürün geri çağırma.
- Tedarikçi performans ölçümleri.

BÖLÜM 9 - AMBALAJ GEREKSİNİMLERİ

9.1 Giriş

Mondelēz Global LLC *Tedarikçi Kalite Beklentileri (SQE)*, hammaddeler ve ambalaj tedarikçileri için genel şartları açıklamaktadır. Ambalaj tedarikçilerini ilgilendirmeyen bölümler, İçindekiler Tablosunda belirtilmiştir.

En azından, MG'ye tedarik edilen tüm ambalaj malzemeleri, yürürlükteki tüm yasalara, yönetmeliklere ve üretim ülkesi ve malzemelerin teslim edileceği varış ülkesinin Uygulama Kuralları ve Standartlarına uymalıdır (geçerli hem ulusal hem de yerel gereksinimler).

Tüm gıdayla temas eden ambalaj malzemeleri, ilk mazleme tesliminden önce, malzemeleri ve dönüşümleri (örneğin mürekkep, yapışkanlar, kaplamalar) kapsayan Uygunluk Beyanı (DoC) teslim edilecektir. Yasalar tarafından bir uygunluk beyanının gerekli görülmediği durumlarda malzemeler için (örneğin kağıt, metal kaplar), malzemeleri ve dönüşümü kapsayan bir güvenlik değerlendirmesi sağlanacaktır. Beyan veya değerlendirme, (i) genel migrasyon limiti, özel migrasyon limitleri ve doğrudan veya dolaylı gıda ile temas için yasal şartlar (her uygulama için) (ii) Uygulama Kuralları ve (iii) ürünlerin üretildiği yerin ve ürünlerin teslim edilebileceği varış noktasının Standartları temelinde gıda ambalaj sınıfı kalitesinin uygunluğunu kanıtlayacaktır. Reaksiyonları, kirlilikler ve diğer nedenlerden kaynaklanan hem kasıtlı olarak eklenen içerik malzemeleri hem de kasıtsız olarak eklenen maddeler olmak üzere tüm potansiyel migrasyon maddelerini kapsayacaktır.

Bu beyan, içerikte veya üretimde migrasyon değişikliklerine neden olan herhangi bir değişiklik olduğunda veya yeni bilimsel veriler mevcut olduğunda yenilenecektir.

Plastik malzeme için hiçbir özel ulusal gıda ambalaj mevzuatı bulunmadığı durumlarda, MG, Avrupa ya da ABD federal (Gıda ve İlaç İdaresi (FDA) (21 CFR), ABD Tarım Bakanlığı (USDA), ABD Çevre Koruma İdaresi (EPA) ve eyalet mevzuatlarına uyulmasını ister. Tüm karşılık gelen ham veriler ve belgeler korunmalı ve kullanılabilir olmalıdır.

9.1.1 Ambalaj Üretimi

Gıdaya Temas Eden Ambalajlar, biyolojik (örneğin, mikroyolojik), kimyasal veya fiziksel (örneğin, yabancı madde) tehlikelerin bir kaynağı olmayacaktır. Tedarikçiler, gıdaların insanlar tarafından tüketimi esnasında güvenli olmasını sağlamak için gıda güvenliği tehlikelerini kontrol etme yeterliliğini göstermelidir. Gıda ile temas eden tedarikçiler için onay gereksinimleri, Bölüm 3. Denetim Gereksinimlerinde ayrıntılı olarak verilmiştir.

Biileşen hattı bilgilerine sahip malzemelerin ambalaj tedarikçileri, baskı malzemelerinin palet üzerinde karışmamasını sağlayacaktır.

Konu:	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	33/47

Tedarikçi Kalite Beklentileri

9.1.2 Basılı Malzeme Yönetimi: MG Etiketli Ambalaj Malzemelerinin İmhası veya Geri Dönüşümü

Tedarikçi, MG adı, marka veya logosunu ya da başka MG tanımlayıcı bilgilerini içeren atılmış ya da geri dönüştürülmüş malzemelerin tekrar kullanılamamasını sağlayacaktır.

Tedarikçinin malzemelerin imhası ve geri dönüşümü için belgeli bir süreci olacaktır. Üçüncü bir şirket tarafından yapıldığında, ambalaj malzemesi imhasını temin sorumlulukları ve yöntemleri, imhanın teyidi dahil olmak üzere, sözleşmelerde belirtilecektir.

9.2 Bileşenlerin gıda ile temas eden bir malzemedan gıdaya aktarımı

Ya tasarım ya da öngörülen kullanım yoluyla ürün ile doğrudan temas eden ambalaj malzemeleri, MG tarafında Gıda ile Temas Eden Ambalaj ile tanımlanır. Bunların normal ya da öngörülebilir kullanım şartları altında, malzemeler bileşenlerini insan sağlığını tehlikeye sokabilecek, gıda maddeleri (renk) bileşiminde kabul edilemez bir değişikliğe neden olabilecek ya da bunların organoleptik özelliklerinin (lekelenme, koku) bozulmasına yol açabilecek miktarlarda gıda maddelerine aktarmayacaktır. Bu gereklilik, gerçek, amaçlanan ya da öngörülebilir koşullar altında fiziksel temas, tepe boşluğu değişimi ya da yetersiz bariyer ile fiziksel temas yoluyla gıda ile temas edecek tüm madde ve malzemeler için de geçerlidir. Bu gereklilik, hem depolama sırasında hem de açılıştan sonraki (yani, hazırlama ve tüketim aşamasında) güvenlik ve tüketici kabulünü kapsar.

Gıda ile doğrudan veya dolaylı olarak temas etmek üzere tasarlanmış tüm ambalaj madde ve malzemeleri, plastik bileşenlerin gıdaya migrasyonunu önlemek için yeterince etkisiz olmalıdır. Maddeler ve malzemeler için Genel migrasyon sınırı 10 mg/dm^2 ($1 \text{ dm} = 10 \text{ cm}$)'dir. Küçük çocuklar için bu sınır, her kg gıda maddesi için maksimum 60 mg olacaktır.

9.2.1 Plastik malzemelerden bileşenlerin aktarımı

Plastik madde ve malzemeler, nihai ürünün asıl yüzey ve hacim arasındaki oranına göre toksikolojik olarak elde edilmiş sınırları (mg/kg olarak ifade edilen) aşacak miktarlarda gıda maddelerine belirli bileşenleri taşımayacaktır. 500 ml veya 500 gramdan az ya da 10 litreden fazla bir içeriğe sahip olan ambalajlar için geçiş değeri, her kg gıda için 6 dm^2 asıl yüzey ve hacim arası orana göre mg/kg gıda maddesi cinsinden ya da yüzeylerin kapaklar, contalar vb belirlemede uygun olmadığı durumlarda, her malzeme için mg cinsinden ifade edilecektir.

Bu malzeme, yiyecek türü, süre ve paketlenmiş gıdanın doldurma, işleme, depolama ve hazırlama sırasında maruz kaldığı sıcaklığa bağlı koşullar altında test edilecektir. Bir polimer içerisindeki içerik malzemeleri ve tüm plastik malzemelerin bileşimi, tüm yasal güvenlik gereksinimlerine uygun olmalıdır.

Güvenlik nedeniyle, PVC içerisindeki kalıntı monomer içeriği, her kg polimer için 1 mg vinil klorürü geçmeyecektir. Buna ek olarak, vinil klorür gıdada bulunmayacaktır.

9.2.2 Kağıt ve karton malzemelerden bileşenlerin aktarımı

Doğrudan gıda ile temas etmek üzere tasarlanmış kağıt ve kartonlar, uygun mikrobiyolojik kalitede olmalı ve gıdaya hiçbir antimikrobiyal madde bırakmamalıdır. Yürürlükte mevzuat olmaması halinde, aşağıdaki kılavuzlara uyulacaktır: (i) 21 CFR Bölüm 176'daki FDA düzenlemeleri veya (ii) Alman Kararı XXXVI.

Rejenere selüloz liflerden yapılmış filmler, gıda sınıfı kalitesinde olmalıdır. Yürürlükte mevzuat olmaması halinde, aşağıdaki referanslara uyulacaktır: Avrupa yönetmeliği 2007/42/EC veya ABD 21 CFR Bölüm 177.1200.

9.2.3 Ambalaj ile temas eden metal

Süt ürünleri ile kullanılmak üzere tasarlanmış birincil ambalajlar için, paketlenme ve bakır ya da bakır ihtiva eden bir alaşım arasında doğrudan bir temas olmayacaktır. Tedarikçiler, birincil ambalajın bu bileşikler ile doğrudan ya da dolaylı olarak olağan makine aşınması yoluyla temas etmemesini sağlamak için gerekli adımları atacaktır.

9.2.4 Geri dönüştürülmüş tüketim sonrası malzeme

MG, gıda güvenliğini sağlayacak sıkı şartlar tesis edilmesi koşuluyla, geri dönüştürülmüş malzemelerin kullanımını destekler. MG, örneğin SuperClean gibi onaylı bir süreç kullanılmadığı sürece, birincil ambalaj için kullanılan tüketim sonrası geri dönüştürülmüş malzemelerin gıdaya doğrudan temas etmesine genel olarak izin vermez.

Konu:	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	34/47

Tedarikçi Kalite Beklentileri

Gıda ile temas eden malzeme düzenlemelerine uyulduğu beyan edilebilir ise, MG Sözleşme Temsilciniz tarafından kabul edildiğinde ve MG Ambalaj Şartnamelerine dahil edildiğinde, MG cam, metal, ve özel ürün uygulamaları için bir istisna yapar.

Gıda ile temas eden ambalaj malzemesi tedarikçilerinin (sadece cam ve/veya metal tedarik edenler hariç) tüketim sonrası kullanım geri dönüştürülmüş malzeme içeren MG'ye temin edilen tüm ürün ve malzemeleri MG'ye bildirecek yerinde sistemleri olacaktır.

Tüketim sonrası geri dönüştürülmüş malzemenin çok-bileşenli birincil bir paketlenme sisteminin bir parçası olması, fakat gıda ile temas ettiği katmanda bulunması durumunda, tüketim sonrası geri dönüştürülmüş malzemenin kullanımına sadece üç şarta bağlı olarak izin verilecektir. (1) MG'ye önceden bildirimde bulunulmalıdır, (2) Gıda Katkı Maddesi/Geçme durumu, kullanım amacına göre tespit edilmeli ve (3) malzeme, MG Ambalaj Şartnamesinde geri dönüştürülmüş olarak tanımlanmalıdır.

9.2.5 Koku ve tat aktarımı testi

Yasal gereklilikleri yerine getirmek ve tüketici kabulünü sağlamak için, gıda ile temas eden malzemeler, paketlenmiş gıdaların organoleptik özelliklerini bozmamalıdır. MG'ye tedarik edilen gıda ile temas eden ambalaj malzemeleri, Koku ve tat aktarımı testine uygun olmalıdır.

- Kağıt ve karton
Gıda ile doğrudan veya dolaylı olarak temas halinde olan gıdaya temas eden kağıt ve karton malzemelerin (promosyon ürünleri dahil) organoleptik özellikleri aşağıdaki yöntemlere göre her parti için değerlendirilecektir:
 - o EN 123-1 Koku değerlendirme testi
 - o EN 1230-2 Boya aktarma testi ("Robinson testi")Doğrudan ve dolaylı şekerleme ambalajları için yukarıda belirtilen organoleptik testlerin her ikisi de zorunludur.
- Diğer malzemeler
Baskılı filmler için parti başına doğrudan ve dolaylı temasa karşı EN 1230-1'e göre bir koku değerlendirmesi yapılacaktır. Diğer malzemeler için organoleptik özelliklerinin testi risk değerlendirmesine göre yapılabilir.
- Kabul kriterleri
Bu testler, 0 = istenmeyen lezzet ya da koku yok ila 4 = güçlü istenmeyen lezzet ya da koku arasında bir derecelendirme ölçeğine dayanmaktadır. Doğrudan veya dolaylı olarak gıdaya temas eden birincil ambalaj malzemeleri, aşağıdaki durumlarda kabul edilebilir:
 - o Boya aktarma testinde istenmeyen tat sadece algılanabilir, fakat tanımlaması zor ise (medyan tat skoru yukarıda belirtilen yöntemlerle 1.5); o Koku değerlendirme testinde hafif bir istenmeyen koku algılanıyor ise (medyan koku skoru yukarıda belirtilen yöntemlerle <2.5).

Duyusal testlerin uygun bir ortamda uygun ve eğitimli panelistler tarafından sistematik olarak yapılması gerektiğini unutmayın. MG tarafından kabul edilir ise ve mukayese edilebilirliğinin belgelendirilmesi şartıyla, diğer yöntemler kullanılabilir. SupplierQualityMondelēz@mdlz.com adresine bir e-posta göndererek MG Kurumsal Kalite Departmanından özel tavsiye isteyebilirsiniz.

9.2.6 Artık çözücüler

MG'ye tedarik edilen gıda ile temas eden ambalaj malzemeleri, uygulanabilir ise Artık çözücülere uygun olmalıdır.

Basılı ve dönüştürülmüş malzemedeki toplam artık çözücüler, mümkün olduğu kadar düşük tutulmalıdır. Çözücüler, aşağıdaki değerleri aşmamalıdır:

- Öğütülmemiş Çekirdek / R&G Kahve uygulamaları için 5 mg/m²
- Çözünür Kahve ve Kahve Karışım uygulamaları için 20 mg/m²
- Şekerleme uygulamaları için 20 mg/m², bunların esterleri için maksimum 7mg/m² (örn., etil asetat)
- Diğer tüm uygulamalar için 20 mg/m²

Bu değerler, analizden önce numunelerin 20 dakika boyunca 110 °C'de dengelenmesiyle, EN 13628-2 "Statik üst katman gaz kromatografisi ile artık çözücülerin belirlenmesi - Endüstriyel yöntem" göre belirlenebilir.

Konu:	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	35/47

. ASTM F 1884-04 "Ambalaj Malzemelerindeki Artık Çözücülerini Belirlemede Standart Test Yöntemi" buna göre kullanılabilir.

9.2.7 Baskı mürekkepleri

Bir ambalajın gıda ile temas etmeyen tarafına uygulanan baskı mürekkepleri, toksikolojik kaygı artıklarını aktarmayacaktır. Mürekkepler, toksikolojik açıdan değerlendirilmemiş maddelerden geçiş olmamasını ve diğer malzemeler için uygulanan hiçbir geçiş sınırı ihlali olmamasını sağlayacak şekilde yüksek saflıkta olmalıdır.

Aromatik bileşikler (toluen, iksilen gibi), üretim, baskı ya da temizleme işlemleri sırasında ambalaj malzemelerine eklenen formülasyonun bir parçası olmayacaktır. Ancak, 0.5 mg/m² altındaki kalıntılar 'aromasız' olarak kabul edilir.

Mondelēz Global, "gıda ambalaj malzemeleri ve maddelerinin gıdaya temas etmeyen yüzeyine uygulanan baskı mürekkepleri EuPIA kılavuzuna" (www.eupia.org) ve "İsviçre Gıda ile Temas Eden Malzeme ve Maddeler Yönetmeliği", Bölüm 8b, Ambalaj Mürekkepleri, Madde 26e - 2611'e uyulmasını gerektirir.

ABD'de, tedarikçilerin dolaylı veya doğrudan ürün teması için kullanılan özel mürekkeplerin onaylı kullanımı için dosyalarında bir FDA düzenleyici onay yazısı olmalıdır. Gıda ile doğrudan temas eden mürekkep katmanları için bkz., Bölüm 9.2.8 Doğrudan gıda ile temas eden baskı.

9.2.8 Gıda ile doğrudan temas eden baskı

Ambalaj malzemelerinin gıda ile doğrudan temas edecek tarafa basıldığı ve yerinde hiçbir fonksiyonel bariyer olmadığı durumlarda, sadece gıda sınıfı renklendirici maddeler kullanılabilir. Renklendiriciler, ürünlerin üretildiği ve teslim edilebileceği yerlerde gıda kullanımı için onaylanmalıdır. ABD'de, doğrudan ürün temasında kullanılan mürekkeplerin FDA onaylı gıda renklendiricilerinden olması gerekir.

Bu gereklilik, ambalajın iç tarafındaki baskılar için de geçerlidir (örneğin, promosyonlar). Aynı zamanda, ağza alınabilecek veya ambalajlanmamış bir gıdaya yakın konulabilecek veya doğrudan temas edebilecek dış tarafı baskılı ambalajlar için de geçerlidir (örneğin, ambalajlanmış ve ambalajlanmamış gıda ihtiva eden çoklu bileşen paketleri).

9.2.9 Alerjik ve Genetiği Değiştirilmiş Kaynaklardan Elde Edilen Ambalaj Malzemesi İçerik Malzemeleri ve İşleme Yardımcıları

Alerjik kaynaklardan elde edilen malzemeler kullanılmayacaktır (rafine edilmiş, ağartılmış ve kokusu giderilmiş alerjen kaynaklardan elde edilen istisna yağlara izin verilir). Alerjik kaynaklar, Mondelēz *Uluslararası Alerjen Kategori Listesinde tanımlanmıştır* (bkz., Mondelēz Global LLC *Tedarikçi ve Harici İmalatçı HACCP Kılavuzu*, Ek C).

Yapıştırıcılarda veya başka dolaylı potansiyel temas uygulamalarında kullanılan kauçuk esaslı doğal lateks kullanımı ve Genetiği Değiştirilmiş (GM) kaynaklardan elde edilen her tür malzemenin kullanımı hakkında MG'ye bilgi verilmelidir.

9.2.10 Aktif ve akıllı ambalaj

Gıda ile temas etmek üzere tasarlanmış aktif ya da akıllı ambalaj malzemelerinin teslimi MG'ye bildirilmelidir. Bu tür malzemelere *AB Komisyonu Yönetmeliği 450/2009* uyarınca bir Uygunluk Beyanı eklenmelidir.

9.3 Ambalajın çevresel etkisi

MG'ye tedarik edilen tüm malzemeler, ürünlerin üretileceği, kullanılacağı, taşınacağı ve elden çıkarılacağı üretim merkezi ve hedef merkez(ler)in ulusal çevre ambalaj ve ambalaj atıkları yönetmeliklerine uygun olmalıdır. Tedarikçiler, gürültü, kentsel trafik sıkışıklığı, ulaşım araçları, miktar ve hacim bakımından uygun bir malzeme teslimatı dahil olmak üzere, kaynak azaltımı ve önlenmesini dikkate almalıdır.

Konu:	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	36/47

Tedarikçi Kalite Beklentileri

9.3.1 Ağır metallerin en aza indirilmesi ve diğer N-sınıfı maddeler

Tedarikçi, tüm ambalaj malzemeleri için ağır metallerin MG ambalajları veya ambalaj bileşenleri içerisine girmediklerini belgelendirecektir. Tedarikçi, malzemelerin satın alınmasından önce MG'ye bir Ağır Metaller Garanti Belgesi sunacaktır.

Tedarikçi, MG'ye tedarik edilen ya da MG etiketli ürünler için kullanılan ambalaj malzemelerinin herhangi kaynaktan aşağıdaki ağır metallerin ağırlığına göre 100 ppm birleşik toplamından daha fazla kurşun, cıva, kadmiyum ve altı değerlikli krom içermediğini tasdik edecektir. Tedarikçi, bu politikaya uyumu sağlamak için malzemelerin (yapıştırıcılar, etiketler, mürekkepler, boyalar ve stabilizatörler dahil) periyodik izlemesini yapacaktır.

MG'ye teslim edilen tüm malzemeler, R23, R24, R25, R26, R27, R28, R39 ve R48 risk tabloları olan toksik (T) veya çok toksik (T +) olarak sınıflandırılmış maddeler içermemelidir (*EC 1272/2008 Yönetmeliği* ve değişikliklerine göre). Buna ek olarak, madde gıda ile temas için kendi kullanımı çerçevesinde değerlendirilmedikçe ve belirlenen sınırlara gerektiği şekilde uyulması koşuluyla, hiçbir kategori 1, 2 ve 3 kanserojen, mutajen veya reprotoksik madde (CMR) içermeyecektir (*EC 1272/2008 Yönetmeliği* ve değişikliklerine göre).

9.3.2 Kimyasalların Kaydı, Değerlendirilmesi, İzni ve Kısıtlanması (REACH)

MG, REACH yükümlülükleri ile ilgili olan maddeler içeren preparatlar veya maddeler olan tüm ambalaj malzemeleri için Kimyasalların Kaydı, Değerlendirilmesi, İzni ve Kısıtlanması (REACH) hakkında 1907/2006 sayılı *REACH Tüzüğüne* (EC) uyulmasını gerektirir. MG, % 0.1 üzerinde çok yüksek riskli (SVHC) maddelerden haberdar edilmeli ve ambalaj terkininin maddelere devam edilmemesi ya da kısıtlamalar nedeniyle değişecek olması durumunda, MG'ye önceden bildirilmelidir.

9.3.3. İstenmeyen maddeler

Mondelēz Global, FDA, EFSA ve diğerleri gibi uluslararası kabul gören gıda güvenliği kurumlarının güvenlik değerlendirmelerine güvenir ve itimat eder. Aynı zamanda, tüketici tercihlerini de saygı duyar. Bu nedenle MG, gıda temas yüzeyinde kamuoyunun dikkatini çeken maddeler içeren malzemelerden haberdar edilmelidir.

Gıda ambalajlarında bisfenol A'nın kullanımından kaçınılacak veya mümkün değil ise, bildirilecektir.

9.4 Ambalaj Bileşen Bilgi Formu (PCIS)

Üretilen veya ABD veya Kanada'ya gönderilen tüm ambalaj malzemeleri için, MG Satınalma Biriminden bir Ambalaj Bileşen Bilgi Formu (PCIS) temin edilmeli, doldurulmalı ve MG'ye iade edilmelidir. Bu, MG tarafından MG Ambalaj Şartnamesinin hazırlanmasından ve malzemenin satın alınmasından önce yapılmalıdır. Talep edilmesi üzerine, diğer bölgeler için de bir PCIS formu doldurulması gerekebilir.

9.5 Referans yönetmelikler ve yöntemler listesi

Tablo 11'de Ambalaj düzenlemeleri, Uygulama Kuralları ve Standartları Listesi sunulmaktadır. Bu liste, bir referanstır ve her şeyi içermemektedir.

Not: Bir EC Direktifi veya Yönetmeliğine yapılan bir atfın müteakip tüm değişiklikleri ve/veya mevcut olanı iptal veya ilga eden başka bir Direktifi içerdiği anlaşılmalıdır.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	37/47

EK TABLOLARI

Tablo 1 Denetim Matrisi

Aşama	Hammadde Kategorileri (Listeye her şey dahil değildir - ayrıntılar için Hammadde Aşama Atama listesine bakın)	Yeterlilik Süreci (yeni)	Kabul Edilen Denetimler ve Sertifikalar (devam eden)	Hedef Sıklık (yıl)
1	Tüketime Hazır Etler, Peynirler, Tüketime Hazır Çiğ Meyve/Sebzeler	MG Denetimi	MG Denetimi	1,5
2	Tüketime Hazır Kuruyemiş/Tohum/Hindistan Cevizi, Otoklavlanmış ve Aseptik Ürünler (Düşük Asitli Konserve Ürünleri), Kakao/Çikolata/Şekerleme, İşlenmiş Otlar/Baharatlar/Çeşniler; Çay ve Çay Ürünleri;Yumurta ve Yumurta Ürünleri; Süt Ürünleri ve Süt Yerine Geçen Ürünler; Maya; Enzimler	MG Denetimi	Sertifikalar veya Üçüncü Taraf TKB + Tedarikçi Güvenlik Değerlendirmesi (sıklığı Gıda Güvenliği Grubu tarafından belirlenen)	2
2 4	Meyve ve Meyve Ürünleri, Sebze ve Sebze Ürünleri, Tatlandırıcı İçerik Malzemeler (2. veya 4. aşamaya atanan malzemeler)			
4	Tahıl ve Tahıl Ürünleri, Emülgatörler; Hazır Soslar/Ezmeler/Lezzet Vericiler, Kahve ve Kahve Ürünleri, Ekmek ve Unlu Mamüller; Şekerler ve Tatlandırıcılar; Başlatıcı Ortamı/Kültür; Bitkisel ve Hayvansal Yağlar , Gıda Katkı Maddeleri, Çiğ Et ve Çiğ Et Ürünleri, Gıda Kimyasalları Hidrokolloidler ve Sakızlar, Gofretler; İşlenmemiş Otlar/Baharatlar/Çeşniler; Etiketli ve Etiketsiz Doğrudan Temas Eden Ambalaj Malzemesi, Etiketli ve Etiketsiz Doğrudan Temas Etmeyen Ambalaj Malzemesi; ⁶ Kimyasal-Distilasyon, Kristalizasyon,	Üçüncü Taraf TKB veya Sertifikaları	Üçüncü Taraf TKB veya Sertifikaları	3
5	Çiğ Süt ve Krema, Ulusal Markalı Şekerlemeler; Yeşil Kahve Çekirdekleri, Sıkıştırılmış Gazlar, Çiğ Tahıl, Çiğ Kuruyemiş/Tohum/Hindistan Cevizi; Çiğ toprak malzemeleri (örneğin, topraktan çıkarılmış işlenmemiş malzemeler), Alkollü Maddeler (Alkollü, İçkiler), Sıvı Peynir Altı Suyu ve Sıvı Süt (Sadece Dökme)	Malzeme kullanılarak BU veya Tesis tarafından yapılan risk değerlendirmesi sonucunda denetimler gerekebilir		Geçerli değil

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	38/47

Tablo 2: Filtre tipi referans tablosu (ABD ve AB standartlarına göre hava filtreleri dönüşüm tablosu).

ABD Filtre Sınıflandırması (ASHRAE Std 52.2-2007 uyarınca MERV)	AB Filtre Sınıflandırması (EN 779 ve EN 1822-2009 filtre testleri uyarınca)	ASHARE 52.2-2007 uyarınca bileşik ortalama partikül boyutu kaldırma verimliliği (%), (Mm) boyut aralığında			Yakalanma ASHRAE 52.2-2007 ve EN 779-2002 uyarınca ağırlığa göre filtrenin yakaladığı test tozu %	Filtre kullanımı ve tipik uygulamaları
		3-10	1-3	0.3-1		
1	G1	<20			<65	Kaba tozlar için birincil filtreler
2	G2	<20			65-70	
3		<20			70-75	
4		<20			>75	
5	G3	20-35			> 80 - 90	
6	G4	35-50			>90	
7		50-70				
8		>70				
9	F5	>85	<50			Genel gıda işleme alanlarını havadaki kirlere uzak tutmak için küçük partiküllü tozları tutacak ikincil filtreler. Risk değerlendirmesi temelinde, bazı yüksek riskli alanlarda uygulanabilir. 3-10 µm partiküller: küf, sporlar, ince toz 1-3 µm partiküller: büyük bakteriler (örneğin, Legionella)
10	F6	>85	50-65			
11		>85	65-80			
12		>90	>80			
13	F7	>90	>90	<75		
14	F8	>90	>90	75-85		
15	F9	>90	>90	85-95		
16		>95	>95	>95		
	H10	0.3 µm > 85 partiküllerin etkinliği				Küçük partikül hava filtreleri Yarı-HEPA ve HEPA ipe, yüksek riskli alanlar için. <0.3 µm partiküller: virüsler, çok ince tozlar
	H11	0.3 µm > 95 partiküllerin etkinliği				
	H12	0.3 µm > 99,5 partiküllerin etkinliği				
17	H13	0.3 µm > 99,95 partiküllerin etkinliği				
18	H14	0.3 µm > 99,995 partiküllerin etkinliği				Yüksek verimli hava filtreleri ULPA tipi kabinde bazı laboratuvar çalışmaları ve çok özel uygulamalar için.
19	U15	0.12 µm > 99,9995 partiküllerin etkinliği				
	U16	0.12 µm > 99,99995 partiküllerin etkinliği				
	U17	0.12 µm > 99,999995 partiküllerin etkinliği				

Notlar

Standart 52.2-2007, yarı-HEPA (yüksek verimli partikül hava), HEPA veya ULPA (ultra düşük penetrasyon hava) filtrelerini ele almaz. Bu filtreler, sadece en etkili partikül boyutu (MPPS) verimini (%) ve test aerosollerine göre filtre kaçak oranını belirleyen EN 1822 - 2009 standardına göre sınıflandırılır. Bu tablo sadece tahmini veriler olduğundan, bir sistem tasarlamadan veya kurmadan önce filtrelerin belirli imalat özelliklerini kontrol edin.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	39/47

Tablo 3 Hava Filtrasyonu Gereksinimleri

Alan/oda örnekleri	MERV filtre sınıfı (ABD)	Filtre Sınıfı (AB)
Doğal peyniri mayalama odası, doğal ve işleme peynir soğuk şekillendirme odası	17	H13
İçime Hazır - Sıvı İçecekler, soğuk dolum	15 veya 16	F9
Tüketime Hazır Doğal Peynir Tüketime Hazır Et ve Tavuk dilim ve paket Tüketime Hazır Balık ve Deniz ürünleri Tüketime Hazır Tatlı ürünler (tozlar hariç) Tüketime Hazır Yumurta ürünleri Meyve suyu sıkma/işleme odası Mikrobiyoloji laboratuvarı	14	F8
Çikolata ve Bileşik ürünler Süt ürünleri işleme (pastörizasyon sonrası) ve dolum odaları (tozlar hariç). Kuruyemiş ve kuruyemiş ürünlerinin soğutulması Sıvı Yumurta ürünleri Hazır Soslar, Ezmeler ve Lezzetlendiriciler İçime Hazır - Sıvı İçecekler, sıcak dolum	13	F7
Süt Ürünleri - Kuru ürünleri torbalama ve doldurma odaları. Hassas kuru içerik malzemeleri	11 veya 12	F6
Ekipman yıkama alanları Analitik laboratuvar	9 veya 10	F5
Hassas olmayan kuru içerik malzemeleri Sirke üretim alanı	6	G4

Tablo 4 Ortam Havaasının izlenmesini gerektiren Hassas Hammadde Kategorileri

Peynir ve Süt ürünleri/ikameleri	Kültürler, Enzimler, Maya ve Başlatıcı Ortam	Fıstık ezmesi ve fındık ezmesi ürünleri
İçime Hazır - Sıvı İçecekler (aseptik hariç)	Tüketime Hazır Balık ve Deniz ürünleri	Tüketime Hazır Et ve Tavuk ürünleri
Tüketime Hazır Sebze ürünleri	Tüketime Hazır Tatlı ürünler (tozlar hariç)	Hazır Soslar, Ezmeler, Lezzetlendiriciler
Tüketime Hazır Yumurta ürünleri	Tüketime Hazır Meyve ürünleri	-

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	40/47

Tablo 5 Önerilen Çevresel Hava ve Basıncılı Hava Eylem Standartları:

Çevresel hava				Basıncılı hava
Ürün kategorisi	Organizma	Havaya Maruz Kalma Tabakaları	Hava Numune Alıcısı	< 0.04 cfu/ft ³ veya < 0.001 cfu / litre
Kuru hassas hammaddeler (örneğin, süt tozları, kakao, fındık)	Maya ve Küf	<100cfu/15 dakika	< 1,000 cfu / m ³	
Isıtma sonrası işlem veya pastörizasyon; 0.65 - 0.95 Aw'li ürünler (işleme, doldurma ve paketlenme)	Maya ve Küf	<10cfu/15 dakika	< 500 cfu / m ³	
Isıtma sonrası işlem veya pastörizasyon > 0.95 Aw'li ürünler (işleme, doldurma ve paketlenme), sıcak doldurulmuş	Maya ve Küf	<10cfu/15 dakika	< 500 cfu / m ³	
Isıtma sonrası işlem veya pastörizasyon > 0.95 Aw'li ürünler (işleme, doldurma ve paketlenme), soğuk doldurulmuş	Maya ve Küf	< 5 cfu /15 dakika	< 100 cfu / m ³	
Tüketime Hazır Sebze ürünleri	Maya ve Küf	<100cfu/15 dakika	< 1,000 cfu / m ³	

Not: 1 nf = 1.000 litre

Tablo 6 Temiz Ekipmanları Swapları Eylem Standartları Kılavuzu

Mikroorganizma		Isıl işlem sonrası - sanitasyon öncesi alınan		Isıl İşlem sonrası -sanitasyon sonrası alınan	
		cfu/100 cm ²	cfu/40 in ²	cfu/100 cm ²	cfu/40 in ²
APC	Kabul	<500	<1000	<50	<100
Uygun / Enterobakteriler	Kabul	<50	<100	<5	<10
Lactobacillus	Kabul	<50	<100	<5	<10
Maya ve Küf	Kabul	<50	<100	<5	<10

Tablo 7 Farklı ürün/süreçlere ilişkin hijyenik bölgeleme (zoning) alanları örnekleri.

Ürün	Yüksek riskli bölge	Kontrollü bölge	Yüksek kontrol bölgesi
Süt İşleme / süt ürünleri tesisi	Çiğ süt alımı	Pastörizasyon sonrası işleme alanı ve kuru dolum alanları	Soğuk doldurulmuş
Fıstık ve fındık ürünleri; kakao ürünleri	Çiğ fındık/kakao alma ve taşıma	Yok etme adımı sonrası işleme ve dolum	Bulunmamaktadır
IQF veya kurutulmuş Sebzeler / Kurutulmuş Meyveler	Çiğ sebze/meyve alma alanı	Mikrobiyal indirgeme aşamasından sonra İşleme / Paketleme (örn: son durulama, onaylanmış ağartma, vb)	Bulunmamaktadır
Baharatlar	Baharat alım alanı	Yok etme adımı sonrası işleme ve	Bulunmamaktadır
Tüketime Hazır Et ve Tavuk, Tüketime Hazır Balık ve Deniz	Çiğ alma ve taşıma	Yok etme adımı sonrası işleme ve dolum	Bulunmamaktadır
Tahıl ürünleri	Çiğ un alma, öğütme ve paketlenme	Fırınlama sonrası İşleme / Paketleme	Bulunmamaktadır

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	41/47

Tablo 8 PEM Referans Numune Alma Planları

Test Planı	PEM Bölgesi	Test organizmaları	Asgari Test Sıklığı *
Plan A <i>Listeria monocytogenes</i> 'in yaşayabileceği veya üreyebileceği Tüketime Hazır soğutulmuş ürünler; genellikle ıslak ve soğuk ortamlarda bulunur. Genellikle Et ve Et ürünleri için geçerlidir	1, 2, 3	<i>Listeria</i> spp.	Haftada bir kez
	4	<i>Listeria</i> spp.	Ayda bir kez
Plan B <i>Salmonella</i> 'nın yaşayabileceği ve/veya üreyebileceği düşük nemli ürünler; genellikle kakao, fındık ve bisküvi ürünleri için geçerlidir.	2, 3	Sadece <i>Salmonella</i>	Haftada bir kez
	4	Sadece <i>Salmonella</i>	Ayda bir kez
	2, 3	<i>Listeria</i> spp., <i>Listeria monocytogenes</i> varlığına yol açabilecek koşulların ya da <i>Listeria monocytogenes</i> 'in hayatta kalmasını (genel olarak, su / nemin mevcut olabileceği yerlerde) desteklemeye yatkın diğer tür koşulların izlenmesi	Ayda bir kez
Plan C <i>Listeria monocytogenes</i> 'in üreyebileceği ve <i>Salmonella</i> 'nın üreyebileceği veya hayatta kalabileceği tüketime hazırlanmış soğutulmuş ürünler. Genellikle, Süt ürünleri için geçerlidir.	1	<i>Listeria</i> spp. ve koliform [opsiyonel <i>Koli basili</i>]	Haftada bir kez
	2, 3	<i>Listeria</i> spp. ve <i>Salmonella</i> (ya da <i>Salmonella</i> varlığına yol açabilecek koşulları izlemek için opsiyonel indikatörler)	Haftada bir kez
	4	<i>Listeria</i> spp. ve <i>Salmonella</i> (ya da <i>Salmonella</i> varlığına yol açabilecek koşulları izlemek için opsiyonel indikatörler)	Ayda bir kez
Plan E Patojen hayatta kalmasını destekleyen tüketime hazır soğutulmuş ve raf istikrarlı ürünler, genellikle Meyve ve Sebze ürünleri için geçerlidir	1	İndikatör organizmalar, koliform [opsiyonel <i>Koli basili</i>]	Haftada bir kez
	2, 3	<i>Listeria</i> spp. ve <i>Salmonella</i> (ya da <i>Salmonella</i> varlığına yol açabilecek koşulları izlemek için opsiyonel indikatörler)	Haftada bir kez
	4	<i>Listeria</i> spp. ve <i>Salmonella</i> (ya da <i>Salmonella</i> varlığına yol açabilecek koşulları izlemek için opsiyonel indikatörler)	Ayda bir kez
Plan I Başka Planlar kapsamında olmayan ürünlerin hijyenik koşullarını izlemek	2, 3	<i>Listeria</i> spp. ve/veya <i>Salmonella</i>	Ayda bir kez
	4	<i>Listeria</i> spp. ve/veya <i>Salmonella</i>	Üç ayda bir kez

*"Asgari test sıklığı", PEM programında belirtilen her ayrı sahadan numune alımı sıklığını değil, özel üretim alanını ifade eder.

Tablo 9 Kantitatif İndikatör Organizmalar için PEM Kılavuzu

Bölge	Koliform / Enterobakteriler	Koli
	cfu/100cm ²	cfu/100cm ²
1	<10	<10
2	10-20	<10
3	<100	>10

Konu:	Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
		Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
		Sayfa:	42/47

Tablo 10 Gıda Savunma programını geliştirmeye yardımcı kamu ve devlet siteleri

Terörizme Karşı Gümrük-Ticaret Ortaklığı (C-TPAT)	<ul style="list-style-type: none"> http://www.customs.ustreas.gov/xp/cgov/import/commercial_enforcement/ctpat/criteria_importers/ctpat_importer_criteria.xml C- TPA T Kargo Güvenliği http://www.cbp.gov/xp/cgov/trade/cargo_security/ctpat/
Gıda ve İlaç İdaresi (FDA)	<ul style="list-style-type: none"> Federal Gıda, İlaç ve Kozmetik Kanunu, 21 USC 321, ve devamı. http://www.fda.gov/RegulatoryInformation/Legislation/FederalFoodDrugandCosmeticActFDCAct/default.htm FDA Yönetmelikleri, http://www.fda.gov/ForIndustry/GuidanceDocuments/default.htm FDCA'nın Raporlanabilir Gıda Tescil Bölümü 417. http://www.fda.gov/RegulatoryInformation/Legislation/FederalFoodDrugandCosmeticActFDCAct/FDCActChapterIVFood/ucm088549.htm 21 CFR 1-199, http://www.access.gpo.gov/cgi-bin/cfrassemble.cgi?title=200821 42 CFR 73, http://www.selectagents.gov/resources/42_cfr_73_final_rule.pdf FDA - "UYARI: Gıda Savunma Farkındalığı" http://www.accessdata.fda.gov/videos/CFSAN/ALERT/alrt01.cfm
Amerika Birleşik Devletleri Tarım Bakanlığı (USDA) ve Gıda İdaresi Teftiş Hizmetleri (FSIS)	<ul style="list-style-type: none"> USDA - Gıda Güvenliği ve Teftiş İdaresi (FSIS) "Et ve Tavuk Kesimhane ve İşleme Tesisleri için Gıda Savunma Planının Geliştirilmesi", Ocak 2007 http://www.fsis.usda.gov/PDF/Food_Defense_Plan.pdf FDA/USDA - "Gıda Güvenliği Farkındalığına Giriş"
ABD İç Güvenlik Bakanlığı (DHS)	<ul style="list-style-type: none"> CBP – Terör Güvenlik Kriterlerine Karşı Gümrük-Ticaret Ortaklığı http://www.cbp.gov/xp/caov/trade/carao_security/ctpat/security_criteria/

Tablo 11 Ambalaj Yönetmelikleri, Uygulama Kuralları ve Standartları Listesi

Ambalaj Malzemesi / Kriterleri	Belirli ABD Yönetmelikleri 21 CFR Gıda ve İlaç (yöntem içeren)	Belirli Yönetmelikler AB, ulusal mevzuat, kurallar ve yöntemler
Genel olarak gıda ile temas eden malzemeler	21 C.F.R. §§ 174.5 ila 174.6- Dolaylı Gıda Katkı Maddeleri: Genel	<ul style="list-style-type: none"> EC-Yönetmeliği No 1935/2004 Komisyon Düzenlemesi 2023/2006 - Gıda ile temas edecek malzemeler ve maddeler hakkında GMP. Plastiklerin Uygulama Ölçümüne göre geçiş test koşulları (PIM) EU 10/2011 Gıda Maddeleri ile Temas Etmek Üzere Tasarlanmış Plastik Malzeme ve Maddeler
Ambalaj malzemelerinin organoleptik özellikleri	Sadece Mondelēz International gereksinimi; özel düzenleme yok ASTM yöntemleri: Depolama sırasında Gıda ve İçecek Ürünleri üzerinde Ambalaj Etkisinin Tespiti Uygulaması E460 Kağıt Ambalajlardaki Yabancı Kokuları Değerlendirme Uygulaması E619 Polimerik Ambalaj Filmlerinin Koku ve Tat Aktarımı için E1870-04 Standart Test Yöntemi	<ul style="list-style-type: none"> EC-Yönetmeliği No 1935/2004 Kağıt ve karton için yöntemler: EN 1230-1 Koku değerlendirme EN 1230-2 Boya aktarma testi ("Robinson testi") Ambalaj nedeniyle gıda maddelerinin tadındaki değişiklikleri değerlendirmek için ISO13302 Yöntemleri

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	43/47

Ambalaj Malzemesi / Kriterleri	Belirli ABD Yönetmelikleri 21 CFR Gıda ve İlaç (yöntem içeren)	Belirli Yönetmelikler AB, ulusal mevzuat, kurallar ve yöntemler
Plastikler, Laminatlar	21 C.F.R. §§ 177.1010 ila 177.2910-Dolaylı Gıda Katkı Maddeleri: Polimerler 21 C.F.R. §§ 178.1005 ila 178.3950- Dolaylı gıda katkı maddeleri: katkıları, üretim yardımcıları ve dezenfektanlar	<ul style="list-style-type: none">Plastiklerin Uygulama Ölçümü (PIM) EU 10/2011 Gıda Maddeleri ile Temas Etmek Üzere Tasarlanmış Plastik Malzeme ve MaddelerGıda ile temas eden plastik malzemelerin içindeki soğutucuların kullanımı hakkında Karar AP (89) 1Gıda Maddeleri ile Temas Etmek Üzere Tasarlanmış plastik madde ve malzeme yardımcılarının kontrolü hakkında Karar AP (92) 2
Rejenere Selüloz	21 C.F.R. § 177.1200-Selofan.	<ul style="list-style-type: none">Rejenere Selüloz Film Direktifi 2007/42/EC
Seramikler		<ul style="list-style-type: none">Seramik Direktifleri 2005/31/EC 84/500/EEC
Kağıt, Mukavva	21 C.F.R. §§ 176.110 ila 176.350 - Dolaylı Gıda Katkı Maddeleri: Kağıt ve mukavva bileşenleri	<ul style="list-style-type: none">Gıda Maddeleri ile Temas Etmek Üzere Tasarlanmış kağıt ve mukavva madde ve malzemeler hakkında Karar AP (2002) 1;Risk değerlendirmesi için (BfR) Alman Federal Enstitüsü (BfR)Kağıt ve Kartonları hakkında Tavsiye XXXVI - www.bfr.bund.de
Elastomerler ve kauçuklar	bkz. plastikler	<ul style="list-style-type: none">Nitrozamin Direktifi 93/11/EC;Gıda ile temas etmek üzere tasarlanmış kauçuk ürünler hakkında Karar AP (2004) 4Doğal ve sentetik kauçuklar ile ilgili Soğuk Mühürler BfR XXI
Silikonlar		<ul style="list-style-type: none">Gıda ile temas uygulaması için kullanılan silikonlar hakkında Kararlar AP (99) 3 ve AP (2004) 5Silikonlar hakkında Alman BfR XV
Yüzey kaplamaları (reçineler, vernikler, yapıştırıcılar)	21 C.F.R. §§ 175.105 ila 175.390 - Dolaylı Gıda Katkı Maddeleri: Yapıştırıcılar ve kaplama bileşenleri	<ul style="list-style-type: none">Epoksi Türevleri Direktifleri 1895/2005/ECGıda ile temas etmek üzere tasarlanmış kaplamalar hakkında Karar AP (2004) 110/2011 sayılı Plastik Uygulama ölçümüne göre Risk değerlendirmesi, laminasyon yapıştırıcılar hakkında BfR XXVII
Baskı mürekkepleri	FDA onayı	<ul style="list-style-type: none">Komisyon Düzenlemesi 2023/2006 - Gıda ile temas etmek üzere tasarlanmış malzemeler ve maddeler hakkında GMP.İsviçre Gıda ile Temas Eden Malzeme ve Maddeleri Yönetmeliği Bölüm 8b, Ambalaj Mürekkepleri, Madde. 26e - 26i1Gıda ambalaj malzemeleri ve maddelerinin gıdaya temas etmeyen yüzeyine uygulanan baskı mürekkepleri 'düşük geçiş mürekkepleri' hakkında EuPIA kılavuzu
Geri dönüşümlü plastikler		<ul style="list-style-type: none">Gıda ile temas etmek üzere tasarlanmış geri dönüşümlü plastik malzemeler ve maddeler hakkında Komisyon Düzenlemesi 282/2008.
Aktif ve akıllı paketlenme		<ul style="list-style-type: none">Gıda ile temas etmek üzere tasarlanmış aktif ve akıllı malzemeler ve maddeler hakkında Komisyon Düzenlemesi 450/2009.
Ambalaj Hijyeni		<ul style="list-style-type: none">GFSI kabul edilen ambalaj üretim standartları: kılavuz belgesi 6.1, tablo VII ambalaj ile ilgili özel gereksinimlerGıda ambalajı üretiminde ve sağlanmasında gıda güvenliği için PAS 223 Ön koşul programı ve tasarım gereksinimleriBRC/IoP Global Ambalaj StandardıGıda maddeleri için ambalaj üretiminde hijyen yönetimi EN 15593
Atık olarak paketlenme	CONEG	<ul style="list-style-type: none">Ambalaj ve Ambalaj Atıkları Direktifi 94/62/ECYöntemler: EN 13427 - EN13432; CR 13688; CR 13695

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	44/47

EK 1 - TANIMLAR

Kesinlik: Onaylı bir referans veya başka bir standardın hedef değerine yakınlığın tekrarlanabilirliği.

Alerjen Kategorisi Listesi: Mondelēz *Global*, Mondelēz *Global LLC* *Tedarikçi ve Harici İmalatçı HACCP Kılavuzunda* mevcut olan, kabul görmüş gıda alerjenlerinin listesini tutar.

Alerjen Profili: Tasarımına göre bir üründe mevcut olan veya çapraz temas nedeniyle mevcut olması muhtemel olan alerjenlerin bütünü. Tam alerjen profili, etiket üzerinde düzgün bir şekilde belirtilmelidir.

Kalibrasyon: Aşağıdakileri sağlamak için ölçüm ve izleme cihazlarının ayarlanması: 1) bir değerler aralığında ölçüm yapan ekipman için, ölçümlerin belirtilen doğruluk derecesine kadar tüm aralıkta doğru olması; 2) tek bir noktayı ölçmek için kullanılan ekipman için, ölçümün belirtilen doğruluk derecesine ulaşması.

Taşınma: Teknik kısıtlamalar nedeniyle ürün hattından yeterli şekilde temizlenemeyen önceki ürün çalışmasından gelen ürün izleri

Analiz Belgesi (COA): Tedarikçi ürününün tanımlanmış bir lotu üzerinde yapılan belirli testler/analizlerin sonuçlarını gösteren Tedarikçi tarafından sağlanan bir belgedir. Testler, ya Tedarikçi ya da harici bir kontrol firması tarafından yapılır ve Mondelēz *Global* bünyesindeki teknik uzmanlar tarafından onaylanmış ve kabul edilmiş protokoller / yöntemlere göre yapılmalıdır.

Yerinde Temizlik (CIP): Yerinde Temizlik (CIP) sistemi, sadece sirkülasyon ve/veya akış ile kimyasal deterjan çözeltilerini yıkayan ve mekanik olarak temizlenecek yüzeyleri durulayan bir sistemdir.

Kritik Kontrol Noktası (CCP): Kontrolün bir gıda güvenliği tehlikesini önlemek, ortadan kaldırmak veya kabul edilebilir bir seviyeye çekmek için uygulanabileceği bir nokta.

Çapraz Temas: Çiğ bir üründen pişmiş bir ürüne patojen girişi ya da hedef formülasyonun bir parçası olmayan bir ürüne çevre koşulları ile alerjen girişi. Örneğin, çapraz temas şunlardan kaynaklanabilir: 1) Teknik kısıtlamalar nedeniyle ürün hattından yeterli şekilde temizlenemeyen önceki ürün çalışmasından gelen ürün izleri; 2) Ayrı hatlarda üretilen ya da aynı ya da bitişik işleme alanlarında bulunan ürün veya içerik malzemeleri ile üretim sürecinde herhangi bir noktada gerçekleşen fiziksel temas.

Uygunluk Beyanı: Ambalaj malzemesinin geçiş potansiyelini açıklayan yazılı bir beyan. İçeriğin yasal olarak tanımlanmamış olduğu durumlarda, bu en azından işletmecinin ve malzeme üreticisinin kimliği, tabi olunan mevzuat, tüm geçiciler ve kısıtlamaları hakkında bilgiler ve güvenli malzeme kullanımı için uygun koşullar gibi unsurları içermelidir.

Elden çıkarma: Tespit nesnesi ile ne yapılacağını belirlemenin. Örneğin, Blokaja Alınmış uygunsuz bir ürünün elden çıkarılması, ürünün bırakılıp bırakılmayacağı, imha edilip edilmeyeceği veya ürün ile ilgili başka bir önlemin alınıp alınmayacağını belirlemesidir.

Kuru temizlik: Düzenli temizliği için ıslak temizlenmeyen, ancak seyrek olarak ıslak temizlenebilen ekipmanlardır. Sadece sınırlı miktarda su kullanılır ve bu ıslak temizlikten sonra kurutma çok önemlidir. Genellikle, bu "kontrollü" ıslak temizlik, çevre üretim alanının (örneğin duvarlar, tavanlar) kuru kalmasını sağlar. Bu, kaldırılmış ve ıslak yıkama için başka bir odaya alınmış ekipman parçalarını içerir. Genellikle kuru temizleme, şekerleme/çikolata, kuru karışımları (un, nişasta, kahve) ya da kuru süt ürünleri vb üreten tesislerde uygulanır: süpürme, ayıklama, fırçalama, uygun araçlarla (kazıyıcı, fırça, süpürge bezleri) silme, vakumlu temizlik.

Yabancı Madde: Bu tür ürünün bir parçası olması tasarlanmamış, üretilmekte olan ürünün parçası haline gelebilecek herhangi bir nesne ya da madde. Dış kaynaklı madde ürün ya da ürün malzemesindeki bir yabancı nesne, yabancı malzeme ya da normalden sapma olabilir. Örnekler arasında: metal, taş, ahşap, plastik, kağıt ile hammaddeye (örn. kemik, fındık kabuğu) özgü maddeler sayılabilir.

Çiftlik Faaliyetleri: Mahsul yetiştirme ve hasat, hayvan yetiştiriciliği (deniz ürünleri dahil) ya da her ikisi. Yıkama, dış yaprakları budama ve soğutma üretimi, hasatın bir parçası olarak kabul edilir.

Konu:	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	45/47

Gıda ile Temas Eden Ambalaj (aynı zamanda "**Birincil Ambalaj**"): Gerçek ve öngörülebilir koşullar altında ambalaj ve gıda arasındaki herhangi bir fiziksel teması (örneğin, katı, sıvı veya gaz değişimi) kapsar. Bu:

- Gıda ürünü ile doğrudan teması olan bir yüzeyi ve/veya
- Hermetik (hava geçirmez) sızdırmaz olmayan veya düşük bariyer özelliklerine sahip başka bir ambalaj bileşenine dokunan malzeme gibi ürün ile hava teması olan bir yüzeyi ve/veya
- Açıldıktan sonra gıda ürünü ile temas halinde olan bir yüzeyi olan ambalajları içerir.

Gıda Savunması: Gıda tedarikçisini toplu kirlenme ve ürün kurcalama benzeri kasıtlı eylemlere (ya da eylem tehdidinde) karşı koruyacak adımlar.

Kontrolü Gösterme Sıklığı: Kontrolü gösterme sıklığı, iki olay arasında öngörülen limitlerin dışına bir sapmaya yol açmayacak bir sıklıktır.

GDO: Genetiği değiştirilmiş organizma.

GKIT: Global (Kraft) Bileşen Aracı ya da GKIT formu, bileşik, alerjen, analitik, beslenme, depolama koşulları ve MG tarafından istenen diğer veriler ile hammadde tedarikçileri tarafından doldurulan bir oluşumdur. MG, GKIT'de sağlanan tedarikçi verilerini inceler ve doğrular ve bu verileri dahili bir şartname (RMAT şartnamesi) oluşturmak için kullanır.

GS1: GS1 standartları sistemi, dünyada en yaygın kullanılan tedarik zinciri standartları sistemidir. Elementleri adlandıran etiketi kodu, önceki EAN ve UCC kod sistemlerinin yerini almıştır. GS1 standartları sistemi hakkında ayrıntılı bilgi <http://www.gs1.org/> adresinden temin edilebilir.

Tehlike: İnsan sağlığına zarar verme potansiyeli. Tehlikeler biyolojik, kimyasal ve fiziksel olabilir.

Ağır Metal: Örnekler: arsenik, baryum, selenyum, kurşun, cıva, kadmiyum ve altı değerlikli krom.

İndikatör Organizmalar: Kendileri patojenik kabul edilemeyecek, fakat varlığı sağlığa zararlı koşullar ve/veya potansiyel belirli patojenlerin varlığına işaret edebilecek mikroorganizmalar. Bu *TKB Kılavuzu* amaçları doğrultusunda, ıslak ortamlardaki *Salmonella* için indikatör organizmalar toplam enterik bakterilerini içerir veya buna uygundur. *L. monocytogenes* için indikatör organizmalar *Listeria spp*'dir.

ISO/TS22002-1 (PAS 220): Gıda güvenliği tehlikelerinin kontrolüne yardımcı olmak için ön koşul programların oluşturulması, uygulanması ve sürdürülmesi gereksinimlerini belirtir.

Mondelēz Global (MG) Sözleşme Temsilcisi: MG Sözleşme Temsilcisi, bu belge kapsamında gerekli olan her tür iletişim veya bildirimde birincil irtibat yetkilisi olacaktır. Mondelēz Global Sözleşme Temsilcisi, bölge ve ürün kategorisine göre değişir.

Lot (Lot Numarası): Genellikle üretim zamanı ve yerine dayanarak, tanımlı bir malzeme miktarına verilen benzersiz kimlik. Sürekli süreçler için, bir parti 24 saatlik dönemde üretilen malzeme miktarını aşmayacaktır. Sürekli olmayan süreçlerde, parti, harman, vardiya ya da diğer zaman aralığı bir partiyi tanımlamada kullanılabilir. Dökme halde alınan malzemeler için lot genellikle dökme taşıtın içeriği olarak tanımlanabilir.

Üretim yeri: İçerik malzemesi ya da ambalaj malzemesinin üretildiği ve/veya MG merkezlerine gönderilen nihai ürün halinde paketlediği tedarikçi tesisidir. Bu, harmanlama işlemleri, doğrama ve alerjen içeren fiziksel, mikrobiyolojik ya da kimyasal risk oluşturma potansiyeli olan içerik malzemenin doğrudan işlenmesini kapsar.

Mikrobiyolojik Olarak Hassas Malzemeler (aynı zamanda "**Hassas İçerik Malzeme**"): Patojen içerme ya da patojen üremesini destekleme eğilimi olduğu kabul edilen bir içerik malzeme. Bir içerik malzemenin hassasiyeti, menşe, işlenme şekli ve/veya epidemiyolojik ve geçmiş verilerine dayanır. Hassas içerik malzemeler, MG şartnamesi (SAR) mikro bölümünde açıklandığı gibidir. Daha fazla bilgi için, bkz., Mondelēz Global LLC *Tedarikçi ve Harici İmalatçı HACCP Kılavuzu*, *Ek B Biyolojik Hassas İçerik Malzeme Kategori Listesi*.

Geri Çağırma Tatbikatı: Temsili bir geri çağırma sürecidir. Bu, izlenebilirlik prosedürlerinin yeterli olmasını sağlamaya ve gerçek bir geri çağırma durumu halinde iyileştirme fırsatlarını belirlemeye yardımcı olur.

Bizim: Mondelēz Global LLC şirketine ait

Paketleme Bileşeni: Tutkallar, etiketler, mürekkepler, boyalar ve stabilizörler dahil tüm paketleme öğeleri.

Konu: Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
	Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
	Sayfa:	46/47

PAS 96: Halka Açık Şartname 96, <http://shop.bsigroup.com/en/Browse-by-Sector/Food--Drink/PAS-962010/> adresinde mevcuttur Gıda tedarik zincirindeki her ölçekten, her noktadan gıda işletmelerine, ideolojik nedenli saldırılar dahil olmak üzere, her tür kötü niyetli saldırı formundan korunma yaklaşımları ve bu tür saldırıların etkilerini azaltma ve en aza indirme prosedürler hakkında kılavuzluk sağlar.

Patojen: İnsanlarda hastalık ve ölüme neden olabilecek bir halk sağlığı tehlikesi olarak kabul edilen gıda kaynaklı bir mikroorganizma.

Pestisitler: Malzemeler ve ürünlerin üretildiği yerin ve teslim edilebilecekleri varış noktasının düzenleyici makamlarınca bu şekilde sınıflandırılan bileşikler. Bunlar fungusit, insektisit, rodentisit ve herbisitleri içerebilir fakat bunlarla sınırlı değildir.

Ürün Geri Çağırma: Dağıtım için serbest bırakılmış ürünün gönüllü ya da gönüllü olmayan geri çekilmesi.

Geri Çağırma: Yürürlükteki yasa veya yönetmelikleri ihlal ettiğine kanaat getirilmesi nedeniyle bir ürünün ticaretten çıkarılması (örneğin yanlış markalanmış veya sahte).

Geri Dönüştürülmüş Malzeme: Tekrar kullanılmak üzere işlenmiş, değerlendirilmiş, yenilenmiş veya başka türlü yeniden işlenmiş bir tüketim öncesi veya sonrası malzeme.

Serbest Bırakma: Blokeye Alma nedeni araştırıldıktan ve elden çıkarılmasına karar verildikten sonra ürünü kullanılmak üzere Beklemeden alma eylemi.

Düzenleyici Kurum: Gıda üretimi ve tedarik sanayisi faaliyetlerini denetlemekle görevli ve yetkili Devlet veya Hükümet kurumu. Örnekler şunlardır; Avrupa Ülkelerine Özgü Gıda Standartları Kurumları, Ticaret Standartları Kurumları ile FDA, USDA, FSIS ve Kanada CFIA gibi ABD kurumları.

Yeniden İşleme (Rework): İlk geçişte imalat sürecinden tam olarak geçemeyen, fakat işlem akışına geri döndürülmeye uygun herhangi bir ürün veya ürün bileşeni. Yeniden işleme, uygunsuz ürünün (mamul ya da yarı mamul), ara malzemenin veya içerik malzemesi ve ürün dağıtım hatlarını temizlemek için kullanılan ürünü içerebilir.

Risk: Bir tehlike ya da hastalığın oluşma olasılığı tahmini.

Tüketime Hazır: Tüketime Hazır. Gıda güvenliğini sağlamak için ek preparatlar olmaksızın tüketilebilir formdaki ürün (örneğin RTE peynir, RTE çiğ sebzeler).

Sanitasyon: Tesisin hijyen koşullarının temizliği veya bakımı ile ilgili tüm eylemler. Bu, belirli ekipmanların temizlenmesi/hijyeni ile tesis ve zemin temizlik faaliyetleri dahil olmak üzere, tesis genelindeki periyodik temizlik faaliyetlerini kapsar.

SAR: Tedarikçi Sözleşme Raporu (SAR), onaylı RMA şartnamesinden oluşturulur ve resmi sözleşme için tedarikçiye gönderilir.

Tolerans: Onaylı bir referans veya başka bir standardın hedef değerinden izin verilen sapma.

İzlenebilirlik: Malzemeleri lot numarası temelinde dağıtım zincirinde yukarı ve aşağı hareket yönde izleme yeteneği, örneğin, belirli bir içerik malzemesi/bileşiğinin lotunu, teslim eden tedarikçiden bunu içeren ürüne ve nihai bir ürünü birincil harici müşteri(ler)e veya hedef(ler)e kadar izleme.

Islak temizlik: Düzenli temizliği için su veya temizlik çözeltisi açısından kısıtlama olmaksızın ıslak temizlenmiş tüm ekipmanlar. Sadece doğrudan ürüne temas eden yüzeyler değil, aynı zamanda dolaylı temas eden yüzeyler de dikkate alınmalıdır (örneğin sıçrama alanları). Tipik ıslak temizleme: CIP (ACS), COP, köpük/jel ile temizleme, yüksek/düşük basınçlı temizleme.

Konu:	Tedarikçi Kalite Beklentileri	Yayın Tarihi:	12 Nisan 2013 Cuma
		Yerine geçtiği:	10 Mayıs 2010 Pazartesi
		Sayfa:	47/47

REVİZYON BİLGİLERİ - temel değişiklikler

1	GİRİŞ	Diğer kalite belgelerine atıf eklendi; Sorgulamalar için e-posta eklendi; MG onaylı imalat yerleri hakkında araçlar için ek açıklama eklendi.
2.1	Genel Denetim Gereksinimleri	Denetim Matrisi, Tedarikçi Aşama sınıflandırması, farklı denetim türleri/kabulüne (GFSI, SFSA, Ambalaj ve kimyasal denetimler) ilişkin ek bilgiler.
3	Kalite Sistemleri kontrolleri	Kayıtların tutulması için gerekli yıl sayısı değiştirildi; GDO gereksinimleri ile ilgili ek bilgiler; "Işınlama politikası" ile ilgili ek bilgiler.
5.1	Önemli olayların Mondelēz Global'e bildirilmesi	Patojen pozitif ortam numunesi durumunda, Mondelēz Global'e Bildirilmesi hakkında güncelleme gereksinimi.
6.1	GMP	ISO/TS22002-1 Standardına atıf
6.3	Meslek Hastalıkları ve Bulaşıcı Hastalıklar	Olası patojen salgınları ile ilgili risk değerlendirmesi hakkında ek gereksinim.
6.4	Yardımcı İşletmeler Yönetimi	Su gereksinimleri (düzeltici eylemler, dezenfeksiyon ayrıntıları, şebeke suyu gereksinimleri gibi), hava gereksinimleri (hava filtre türleri, izleme faaliyetleri gibi) ve buhar gereksinimleri (borular, filtreler gibi) hakkında örneğin ek açıklama
6.5	Ekipman Bakımı	ISO/TS22002-1 Standardına atıf
6.6	Sihhi Tesis Tasarımı: Tesis Yapısı ve Ekipman Tasarımı	Tesis Yapısı (ayırma, yoğunlaşma) hakkında ek bilgiler ve ISO/TS22002-1 'e atıf, Ekipman Tasarımı bölümü, temizlenebilirlik, malzemeler (kalafat kullanımı), erişilebilirlik, kendinden drenaj, birleşme noktası ekleri ve havalandırmaya ağırlık vererek güncellendi.
6.7	Sanitasyon Programları	Temizlik yeri (bina dışında olmayan) ile ilgili gereksinim, ıslak temizlik kontrolü hakkında ek ayrıntılar ve ATP testi kullanımı hakkında açıklama dahil edildi.
6.8	Haşere Yönetimi	Rodentisitlerin kullanımı hakkında ek açıklamalar.
6.9	Hijyenik Bölgeleme (Zoning) Programları	Programın kapsamı, artık hassas olmayan malzemeleri de içeriyor. Program hakkında ek genel açıklama ve kontrol önlemleri örnekler dahil edildi .
6.1	Çevresel Patojen İzleme (PEM)	Programın kapsamı, bazı hassas olmayan malzemeleri kapsayacak şekilde genişletildi. Program hakkında ek genel bir açıklama ve referans numune alma PEM planları olan bir tablo dahil edildi.
6.11	Gıda Savunması	Gıda Savunma belgesi olarak PAS 96'nın kabulü.
7.1	Şartnameye Uyum ve Sözleşmenin Gözden Geçirilmesi	Analiz Belgesi içeriği ile ilgili gereksinimler güncellendi. GKİT, SAR ve Saf Gıda Teminat mektuplarının tamamlanması için yeni gereklilik. Kurumsal Sorumluluk (PROGRESS vurgulu) hakkında yeni bölüm.
7.2	Gelen Malzemeler: Tedarik Kalite Yönetimi	ISO/TS22002-1 Standardına atıf Bu adım, tedarikçi tesisinde uygulanmadığı durumlarda, patojenik organizmaları ortadan kaldırmak için kullanılan süreci doğrulama hakkında yeni gereklilikler.
7.4	HACCP	Patojen organizmaları ortadan kaldırmak için kullanılan süreci doğrulama hakkında ek açıklamalar. Doğrulama çalışmasının genel onay sürecinin bir parçası olmasının desteklenmesi.
7.6	Yabancı Madde	Metal dedektörler dışında, diğer dış kaynaklı malzeme cihazları hakkında ek açıklama. Cam ve sert plastik ISO/TS22002-1 Standardına atıf.
7.11	Ölçüm ve İzleme Ekipmanları Kalibrasyonu	CCP ölçüm cihazlarının kalibrasyon sıklığı değiştirildi (6 aydan 1 yıla). Kalibre edilemeyen ekipmanlar hakkında ek açıklama.
8.2	Test Kontrolleri: Laboratuvar Gereksinimleri	Onaylı patojen laboratuvarlar, tedarikçi web sitesinde mevcuttur. Laboratuvar hava basınç farkı ve hava filtrasyonu hakkında ek açıklama.
8.3	Yeniden İşleme	ISO/TS22002-1 Standardına atıf
8.4	Blokeye Alma ve Bırakma	Blokaj I ve II için yeni tanım ve örnekler.
8.5	Uyumsuz Ürünlerin Kontrolü ve Elden Çıkarılması	MG marka adını taşıyan ürünün imhası hakkında ek açıklamalar.
8.7	Düzeltilici ve Önleyici Faaliyetler	MG ile ilgili DÖF kapatılması hakkında özel talimatlar eklendi.
9.1	AMBALAJ GEREKSİNİMLERİ Giriş	Uygunluk Beyanı hakkında talimatlar eklendi; Karışık ambalaj malzemesi hakkında özel şart eklendi; Etiketli ambalaj malzemesi imhası hakkında şart eklendi.
9.2	Bileşenlerin gıda ile temas eden bir malzemeden gıdaya aktarımı	Migrasyon sınırları eklendi/güncellendi; Koku ve Tat aktarımı testi hakkında açıklama eklendi; Potansiyel GM malzemeleri hakkında ek açıklama eklendi.