

SU ÜRÜNLERİ İŞLEME VE DEĞERLENDİRME TESİSİ DENETİMİ TALİMATI

2.1. GİRİŞ

Ülkemiz, su ürünleri işleme ve değerlendirme sanayinde özellikle son yıllarda olumlu gelişmeler kaydedilmiştir. Bu olumlu gelişmelerin en önemli nedenlerinden biri denetim ve kontrol prosedüründe uygulanan sistemdir. Sistemin geliştirilmesi, kalite ve kontrol hizmetlerinde dünya ve Avrupa standartlarına uyulması ve Avrupa Birliği Direktifleri ile Su Ürünleri Mevzuatının mutlaka uygulanması zorunluluğunun ortaya çıkmasından kaynaklanmıştır.

Sistemin başarılı olması, belirtilen direktif ve mevzuatta öngörülen özelliklere haiz Su Ürünleri İşleme ve Değerlendirme Tesislerine, güvenilir son ürünler elde edilmesi için, Bakanlıkça Onay numarası verilmesi ve ihracata yada iç piyasaya yönelik faaliyette bulunan tüm tesislerde de gerekli kontrol ve takibinin yapılması ile mümkün olmaktadır. Bu ise bir sıra inceleme ve denetimi gerekli kılmaktadır. Denetimlerin bu bölümde belirtilen prosedür kapsamında ve öngörülen şekillerde yapılması gerekmektedir.

2.2. TANIMLAR

Su Ürünleri İşleme ve Değerlendirme Tesisi: Su ürünlerinin hammaddeden başlayarak, sınıflandırma, işleme, değerlendirme, tüketime veya pazarlamaya elverişli hale getirme işlemlerinin yapıldığı, satış yerlerine gönderilmek veya ihraç edilmek üzere depolandığı (fabrika gemileri dahil) tesisler ile bu tesislerin tamamlayıcı ünitelerini ihtiva eden yerlerdir.

Ön Denetim: Onay numarası almak isteyen tesis için bulunduğu yerdeki İl Müdürlüğü denetim elemanlarınca yerinde yapılan incelemedir.

Denetim: Su ürünleri işleme ve değerlendirme tesislerinin, bu tesislerde kullanılan su, malzeme, alet ve ekipmanların teknik ve hijyen kurallarına, tesislerde çalışan personelin sağlık şartlarına ve imal edilen ürünlerin insan sağlığına uygunluğunun kontrolü ile bu doğrultuda yapılan her türlü inceleme, muayene, numune alma ve izleme faaliyetleridir.

Denetim Elemanı (Denetçi): Bakanlık İl Müdürlüğü Kontrol Şubesinde su ürünleri konusunda çalışan ve denetim elemanı olarak Bakanlık Onay Listesinde ismi bulunan, Ziraat, Su Ürünleri, Kimya, Gıda, Biyoloji ve Veterinerlik alanında lisans veya lisans üstü düzeyde eğitim görmüş personeldir.

Hijyen Kuralları: Su ürünlerinin yetiştiricilik ve avcılıktan başlayarak, işleme, üretim, nakil ve tüketimine kadar olan tüm aşamalarında alınacak sağlık önlemleri ile tesiste çalışan personelin uyacağı sağlık kuralları ve bunların uygulama usul ve esasları ile kriterleridir.

Bulaşma (Kontaminasyon): Su ürünlerinin güvenliğine ve kalitesine zarar verebilecek olan, patojen unsurlar, kimyasal maddeler, yabancı maddeler, bozulma, parazit, istenmeyen veya zararlı yabancı maddeler nedeniyle ürün, araç, gereç ve bulunan ortam içinde meydana gelebilecek olumsuz bir etkilenme ve bunların yayılmasıdır.

Bulaşıcı Madde: Su ürünlerine her hangi bir nedenle karışmış ve son ürünün güvenliğine ve kalitesine zarar verebilecek olan her türlü fiziksel, biyolojik ve kimyasal unsur, yabancı madde veya karışımdır.

Kirlenme Kontrolü: Su ürünlerinin üretildiği, imal ve ihraç edildiği ortamda bulunmaması gereken, insan sağlığına zararlı bir maddenin fiziksel, kimyasal, mikrobiyolojik ve toksikolojik anlamda tespiti.

Zararlı Canlı veya Haşere: Doğrudan veya dolaylı olarak su ürünlerinde ve tesiste kirlenmeye ve kontaminasyona yol açabilecek her türlü hayvansal canlıdır.

Temizleme: Canlı veya cansız her türlü yüzey üzerinde mevcut kirlerin, kalıntıların, pisliğin, yağın veya istenmeyen her türlü maddelerin yok edilmesine yönelik işlemlerdir.

Dezenfeksiyon: Herhangi bir nedenle oluşan kontaminasyonu ve kirlenmeyi önlemek amacıyla, su ürünleri işleyen tesislerin, üretim , işleme ve satış sırasında kullanılan malzeme, alet ve ekipmanın ve bu yerlerde çalışan personelin kimyasal veya fiziksel yöntemlerle her türlü kirlilik ve kontaminasyon etmeninden arındırılması işlemlerdir.

Kritik Kontrol Noktası (CCP): Son üründe insan sağlığına yönelik güvenliği tehdit eden bir tehlikeyi önlemek veya yok etmek veya bunu kabul edilebilir bir seviyeye indirmek, belli limitler içinde kontrol altına alabilmek için bir gözetimin uygulanabilir olduğu ve bunun temel bir unsur olduğu safha içinde yer alan noktadır.

Kritik Kontrol Noktaları ve Risk (Tehlike) Analizleri (HACCP): Güvenilir gıdaların üretimi sürecinde, tehlike analizleri yaparak kritik noktaları belirleyen ve izleyen ve problemin henüz daha olmadan önlenmesini amaçlayan gıda güvenliği sistemidir.

2.3. DENETİM ESASLARI

2.3.1. Amaç

İnsan sağlığına zarar vermeyecek kaliteli ve güvenli su ürünlerinin elde edilmesi ve buna ilişkin standartların sağlanmasının teminidir.

2.3.2. Prosedür

1- Su ürünlerinin yetiştirildiği ve avlandığı alanlarda, karaya çıkartıldığı noktalarda ve satış yerlerinde kalite kontrol açısından yapılan denetimlerdir.

2- Su ürünleri işleyen, değerlendiren, muhafaza eden tesislerin, imal ettikleri su ürünlerinin Avrupa Birliğine veya diğer üçüncü ülkelere ihraç edilmesi veya iç pazarlara sunulması halinde alacakları onay numarası için yapılan, işleme tesisine ilişkin alt yapı, teknik, sağlık ve fiziksel yönlü denetimlerdir.

3- Onay numarasının alınmasını müteakip, tesiste periyodik olarak yapılan çalışma ve hijyen şartları, iş akışı, ürün ve üretim kontrollerini içeren rutin denetimlerdir.

2.3.3. Denetçiler

Su ürünlerinin istihsal ve satış yerlerinde, işlenip değerlendirildiği tesiste, kaliteli su ürünleri sağlamak amacıyla 2.3.2.'de belirtilen denetim prosedürünü uygulamak üzere, Bakanlığımız İl Müdürlüklerine bağlı Kontrol Şube Müdürlükleri bünyesinde su ürünleri kalite kontrol hizmetlerini yürütmek üzere, denetim elemanı tanımında açıklanan formasyona sahip elemanların yer aldığı bir denetçi ekibi oluşturulmuştur. Denetim hizmetleri, yalnızca Bakanlık tarafından onaylanan denetçi listelerinde ismi yer alan elemanlar tarafından yapılır.

Denetçiler denetimin en önemli unsurlarından birini teşkil etmektedir. Denetimde esas başarı Türkiye'nin her noktasındaki su ürünleri işleme ve değerlendirme tesislerinde aynı denetim şartlarını uygulamaktan geçmektedir. Bu da denetimde standardizasyon anlamına gelmektedir. Bu standardizasyonu sağlayacak kişiler ise denetçilerdir.

2.3.4. Denetçilerin Tayini

Su ürünleri kalite kontrol tesis denetimleri, tanımlar kısmında açıklanan formasyona sahip elemanlarca yapılır. Bu elemanlara ait listeler ve değişiklikler düzenli olarak İl Müdürlüklerine bildirilir.

Belirtilen denetçiler içinde nakil, yer değiştirme, emeklilik gibi hususlar söz konusu ise bu durum İl Müdürlükleri tarafından Bakanlığa bildirildikçe, listelerde gerekli düzenlemeler yapılır.

2.3.5. Denetçilerin Görev ve Davranışları

Su ürünleri tesislerini denetleyen denetim elemanlarının amacı, söz konusu ürünlerin tüketicilerini, üretimden kaynaklanan sağlığa yönelik tehlikelerden korumak ve tesisin çalışma konuları ile yaptığı çalışmaların uygunluğunu kontrol etmektir.

Denetçiler;

- Tarafsız olmalı, kanun, yönetmelik ve genelgeleri her kişi ve kurum için eşit olarak uygulamalı,
- Yaklaşımlarında bilimsel ve objektif olmalı, teknik ve bilimsel bilgileri, kesin kuralları ve gerçekleri temel alarak hareket etmeli,
- Alacakları kararların ekonomik sonuçları hakkında bilinç sahibi olmalı,
- Tesislerin ilgili mevzuat, direktif ve standartlara uymalarını sağlamak amacıyla yönlendirici olmalıdır.

Denetçiler tarafından denetlenen tesislere ilişkin bilgiler gizli tutulmalı, bu bilgiler, Bakanlık denetim elemanları dışında kimseye açıklanmamalıdır.

Denetim elemanları her zaman nazik, işleri gereği ilişki kuracakları tesis yetkililerine karşı saygılı olmalı, tahrik edildiklerinde dahi tartışmaya girmemeye özen göstermelidirler. Tesis yetkilisi tarafından yapılacak nezaket ve kural dışı hareketler bir tutanak veya rapor ile Bakanlığa bildirilmelidir.

2.3.6. Denetimde Dikkate Alınacak Asgari Şartlar

- Su ürünleri Yönetmeliğinin Dokuzuncu bölümünde yer alan 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32. maddeler ile,
- 91/492 /EEC, 91/493/EEC, 94/356/EEC, 93/185/EEC, 93/140/EEC, 94/ C 285/ 08, 93/51/CEE, 93/149/CEE, 95/328/CEE, 96/333/CE, 80/778/CEE, CE 2406/96, 96/340/CE, 96/23/EEC, 91/67/EEC, 79/112/EEC, 93/25/EEC sayılı Avrupa Birliği Direktiflerinde belirtilen hususlar, tesis denetimlerinde uyulacak asgari şartları ihtiva etmektedir. Bunlar :
- Tesis yerleşim alanı, çevresi, binaların durumu, sosyal tesisler ve yapılanmaya ilişkin diğer hususları kapsayan alt yapı ve tesisin fiziksel şartları,

- Araç gereç, alet ve ekipmanın durumu, çalışanlar, temizlik, dezenfeksiyon, ürün kalite ve kontrolüne yönelik hijyenik şartlar,
- Tesiste kullanılan suyun kalitesi, tesisin işleyeceği ürün ve değerlendirme şekline göre uygulanan proses ve buna ilişkin hususlar,
- Tesis ürün işleme ve değerlendirme şekline göre, su ürünlerinde meydana gelebilecek ve genellikle sağlık konularında odaklanan risk noktalarına ilişkin plan ve programların varlığı ve uygulanabilirliği,
- Hammadde temininden itibaren yapılan tüm işlemleri ve faaliyetleri gösterir kayıtların tutulması, muhafazası gibi, denetimin esasını oluşturan, ürün kalite ve kontrolüne yönelik hususlardır. Bütün bu hususlar özet olarak aşağıda verilmektedir.

2.3.7. Alt Yapı, Teknik ve Fiziksel Şartlar

2.3.7.1. Alt Yapı

Kullanılan su ürünlerinin türü ve değerlendirme şekline bağlı olarak, su ürünleri işleme ve değerlendirme tesisleri bazı farklılıklar gösterse bile genelde alt yapı ve fiziksel özellikler açısından aşağıda belirtilen şartları taşımaktadır.

1. Hammadde türü ve uygulanan işlem ile kapasitesine göre bir tesis genel olarak, ham madde kabul, ön muhafaza, yıkama, işleme ve değerlendirme alanları, paketleme, ambalaj yerleri, ambalaj maddesi deposu ile soğuk muhafaza odalarına sahip olmalıdır.

Tesiste idari birim, personel soyunma ve giyinme yerleri, yemekhane, duş, tuvalet gibi sosyal kullanım alanları, işleme ve değerlendirme alanı ile direk temas halinde olmamalıdır.

2. Tesis, yerleşim alanı itibarıyla tercihen, insan yerleşimi, çarşı, pazar gibi alanlardan uzak, işleme ve değerlendirmeye yönelik işyeri açılmasına uygun bir alanda müstakil olarak kurulmalıdır. Bu alan çevresinden gelebilecek her türlü kontaminasyon ve kirlenmeye karşı korunaklı hale getirilmeli, bu amaçla gerekli tedbirler alınmalıdır. Zararlı canlılar ile toz ve duman gibi çevresel kirlleticilerin girmesini önleyecek biçimde planlanmalıdır. Çevrede kirliliğe yol açacak çöp ve atık yığınları, su birikintileri ve zararlı canlıların yerleşmesine uygun ortamlar bulunmamalıdır.

3. Tesis faaliyetleri sırasında, su, toprak ve hava ile çevresinde bulunan diğer işyeri, kurum ve kuruluşları kirlilemeyecek, buralarda çalışanları ve çevreyi olumsuz yönde etkilemeyecek önlemleri almalıdır.

4. Yağmur suları, kapatılmış bir sistem içerisinde tahliye edilmeli, yağmur olukları hiçbir şekilde tesis çevresine veya içine yağmur sularını boşaltmayacak şekilde dizayn edilmelidir.

5. Tesis çevresi sınırlandırılmış, çevre düzenlemesi yapılmış, bakımlı, temiz, tertipli ve düzenli olmalıdır. Binalar boyalı, badanalı, temiz ve bakımlı bulunmalıdır.

6. Ürüne yönelik işlemlerin uygulandığı bina içi birimlerde zemin, su geçirmez, kaygan olmayan, yıkanabilir, kırık veya çatlak oluşturmayan, ağırlığa dayanıklı, temizlik ve dezenfeksiyona uygun malzemeden yapılmalı, sıvı atıkların akabilmesi için yeterli eğim ve drenaj sistemine sahip olmalıdır. (Genelde eğim oranı % 1-2'dir.)

7. Duvarlar ve tavan, su geçirmeyen, yıkanabilir, zararlı canlıların yerleşmesine izin vermeyen, geçirgen olmayan, pürüzsüz ve açık renkli malzemeden yapılmalı, kırık veya çatlak olmamalı, kolay temizlenebilir ve dezenfekte edilebilir özellik taşımalıdır.

8. Tavan donanımı, buharlaşma ve damlamaya neden olmayacak malzemeden yapılmalı, ham veya mamul maddelerin doğrudan veya dolaylı olarak kirlenmesine neden olmayacak biçimde tesis edilmeli ve kolay temizlenebilir özellikte olmalıdır. Tavan şekli buharlaşmayı ve tütsüleme yapan tesislerde meydana gelebilecek dumanları tahliye edecek şekilde, dizayn edilmiş olmalıdır.

9. Pencere ve benzeri açık olan yerler, kirlenmeye izin vermeyecek biçimde yapılmalı, yerden yaklaşık en az 2 m. yükseklikte olmalı, ince gözenekli, kolay temizlenebilir, sökülüp takılabilir ve sürekli bakımları yapılabilir özellikte tel ile kaplanmalı, pencere önleri raf olarak kullanılmayacak şekilde dizayn edilmelidir.

10. Kapılar, pürüzsüz ve su geçirmeyen yüzeylere sahip, kolay temizlenebilir, duruma göre kendiliğinden kapanır, zararlıların girişini engelleyecek şekilde ve sızdırmaz olmalıdır.

11. Elektrik donanımı, duvar içinden geçecek şekilde olmalı, şayet dışardan geçiyor ise elektrik kabloları muhafaza altına alınmalı ve duvardan temizliğin kolayca yapılabileceği mesafede olmalıdır.

12. Merdivenler, asansör kabinleri gibi birimler üretimde kontaminasyona yol açmayacak konum ve yapıda olmalıdır.

13. Sinek öldürücü cihazlar tesise sinek v.b. canlıların girişini engelleyecek noktalara yerleştirilmeli ve üretim hattı üzerinde hiçbir şekilde bu cihazlar bulunmamalıdır.

14. Mevsim boyunca ortam sıcaklığı, 25 °C'nin üzerine çıkmadığı taktirde her hangi bir havalandırmaya gerek bulunmamaktadır. Ancak, tütsüleme, pişirme ve benzeri durumlarda havalandırma için gerekli önlemler alınmalıdır.

2.3.7.2. Alet ve Ekipman

Su Ürünleri işleme ve değerlendirme tesislerinde kullanılan alet ve ekipmanlar hijyen açısından özellikle aşağıdaki özelliklere sahip olmalıdır.

1. Tesis işleme hattında hiçbir şekilde tahta gibi temizliği ve dezenfeksiyonu güç malzemeler kullanılmamalıdır.

2. Kullanılan tüm alet ve ekipman sağlığa uygun, kolay temizlenebilir ve dezenfekte edilebilir, pürüzsüz, paslanmayan ve kontaminasyona yol açmayan malzemeden yapılmış olmalı, daima temiz bulundurulmalı, gerektiğinde dezenfekte edilmelidir. Tüm malzemeler, alet ve ekipmanlar, ısı, buhar, asit, alkali, tuz gibi maddelere dayanıklı olmalıdır.

3. Teknik ve proses gereği, işletmelerin ilgili bölümlerinde basınç, sıcaklık, ölçen ve sürekli kayıt veren cihazlar bulunmalı ve bu kayıtların muhafazasını sağlayacak sistem geliştirilmelidir.

4. Alet ekipmanların genel periyodik bakım, onarım ve kalibrasyonu yapılmalı ve kayıtları tutulmalıdır.

2.3.7.3. Su ve Buz

Tesiste kullanılan su, bu yayının III'üncü bölümünde belirtilen "Su Ürünleri İşleme ve Değerlendirme Tesislerinde Kullanılan Suyun Kalite Kontrolüne" ilişkin kriterlere uygun olmalıdır.

1. Tesiste içme, kullanma, buz imalatı, yangın söndürme v.b. amaçlı su donanımı sistemi bulunmalıdır.
2. Suyun sürekli ve yeterli sağlanması, depolanması, basınç ve sıcaklık için uygun sistem bulunmalıdır.
3. Kullanma suyunun kalitesine yönelik klorlama, filtre, ultraviyole v.b. sistemler bulunmalıdır.
4. Su depoları veya su tankları, üstü kapalı, çevrenin olumsuz şartlarından etkilenmeyecek şekilde yapılmalı, temiz ve bakımlı olmalı, kontrolünün kolay yapılabileceği yerde bulunmalı veya kontrolüne yönelik yeterli tedbirler alınmalıdır.
5. Buhar üretimi ve yangın söndürme gibi işlerde kullanılan su, su ürünleriyle temas etmemesi gerektiğinden, tamamen ayrı hatlarda taşınmalı, içme ve kullanma suyu taşıyan sisteme geri sifon yapmamalıdır.
6. Ürünle temas eden buz, Su Ürünleri İşleme ve Değerlendirme Tesislerinde Kullanılan Suyun Kalite Kontrolüne ilişkin kriterlere sahip sudan uygun koşullarda imal edilmeli ve hijyen kurallarına uygun şekilde muhafaza edilerek taşınmalıdır.
7. Buz kırma makinesi kullanılıyorsa, makine temiz, bakımlı olmalı, korozyona dayanıklı, paslanmaz malzemeden yapılmalıdır.

2.3.7.4. Sıvı ve Katı Atıklar

1. Tesiste, çöp ve her türlü atıkların konulacağı yeterli sayı ve büyüklükte, ağızları kapalı ve sızdırmaz, madeni veya plastik çöp konteynerleri bulunmalı ve üzerine çöp olduğunu belirtir bir işaret konulmalıdır.
2. Katı atıkların tesisten uzaklaştırılincaya kadar toplanacağı, uygun şekilde yapılmış, yıkama ve dezenfeksiyona uygun, kapalı bir katı atık depolama yeri olmalıdır. Katı atık depolama ve naklinde kullanılan konteynır, alet ve ekipman, kolayca yıkanabilir, temizlenebilir ve dezenfekte edilebilir malzemeden yapılmış olmalı, başka amaçla kullanılmamalı, üretim esnasında kontaminasyona neden olacak şekilde ürün işleme ve değerlendirme alanında bulundurulmamalıdır.
3. Tesiste, sıvı atık tahliye sistemi korozyondan etkilenmeyen, temizlik ve bakımları kolayca yapılabilecek şekilde tesis edilmeli, sıvı atık miktarını kaldırabilecek kapasitede ve eğimde olmalıdır. Atık suyun ızgaralı bir kanal veya bir boru sistemi ile atılması sağlanmalıdır. Kanallar temizlik ve dezenfeksiyona uygun, yeterli derinlik ve büyüklükte olmalıdır. Kanal kapak veya ızgaraları kolay çıkabilen yapıya sahip olmalı ve katı atıkların tutulması için bölümler arasındaki kanal bağlantılarında özel tertibatlar bulunmalıdır.
4. Katı atıkların toplandığı üniteler, ham madde girişi, işleme ve değerlendirme hatları ve mamul madde çıkış noktalarına yakın olmamalı, ayrıca, bu ünitelerin dışarıya açılış kapı yönleri yukarda belirtilen birimlere bakmamalıdır.

2.3.7.5. Aydınlatma

Tesis, gün ışığına eşdeğer bir şekilde aydınlatılmış olmalıdır. Aydınlatma su ürünlerini etkilemeyecek, doğal yapılarını ve renklerini değiştirmeyecek özellikte yapılmalı, asılı veya sabit haldeki aydınlatma cihazları muhafaza altına alınmış (kapsüllenmiş) olmalıdır.

2.3.7.6. Havalandırma

1. Sıcaklığın yükselmesini, buharın yoğunlaşmasını, toz ve koku oluşumunu önlemek ve hava değişimini temin etmek için mekanik veya otomatik havalandırma sistemi sağlanmalıdır.
2. Tesis içinde mekanik havalandırma sağlanıyorsa bu araçlar dışarıdaki toz, toprak, sinek, koku v.b. olumsuzlukları içeriye taşıyacak şekilde dizayn edilmemelidir. Havalandırma dışardan içeriye doğru yönlendirilmelidir. Ayrıca, havalandırma cihazına mikrobiyolojik kontaminasyonu engelleyecek biyolojik filtre takılmalıdır. Havalandırma da verilen havanın hızı 1 m/sn olarak düzenlenmelidir.
3. Mevsim boyunca ortam sıcaklığının, 25°C'nin altında tutulması için gerekli önlemler alınmalıdır. Tütsüleme, pişirme v.b. durumlar göz önüne alınarak ortamda gerekli havalandırma sağlanmalıdır.
4. Havalandırmada hava sirkülasyonu hiçbir zaman çalışma masalarına doğru yönlendirilmemelidir.

2.3.7.7. Ambalaj Malzemeleri

1. Ambalajlamada, su ürünlerinin paketlenmesine uygun şartları taşıdığına ilişkin garanti ve ürün işareti bulunan ve Bakanlıkça onaylanan malzemeler kullanılmalıdır.
2. Ürünün paketlenerek konulduğu dış ve iç ambalaj veya koli üzerinde ürünü işleyen firmanın adı ve onay numarası basılı bir şekilde olmalıdır. Bu isim ve onay numarası hiçbir şekilde sökülebilir, kazınabilir, çıkarılabilir şekilde yazılmamalıdır. Bu amaçla hiçbir şekilde etiket kullanılmamalıdır.
3. Ambalaj malzemeleri, paketlenmiş ürüne dışarıdan gelebilecek zararı önleyecek nitelikte olmalıdır.

2.3.7.8. Muhafaza, Depolama

1. Kapasite fazlası ham madde veya canlı gönderilecek su ürünleri işlem göreceği zamana veya ihracata kadar, menşei bilgilerine uygun seri veya parti numarası verilmiş etiketlerle birlikte sıcaklık ölçümleri yapılan ve kayıt verebilen göstergelerin bulunduğu uygun sıcaklıkta ki depolarda muhafaza edilmelidir.
2. Hammadde ve işlenmiş ürün aynı anda aynı yerde muhafaza edilmemeli, ayrı türdeki su ürünleri (balık, kurbağa, salyangoz, çift kabuklu yumuşakça v.b.) aynı şartlarda ve aynı yerde bir arada bulundurulmamalıdır. Bunun yanı sıra et, tavuk v.b. ürünlerde su ürünleri ile birlikte depolanmamalıdır. Ham madde muhafazasın da hiçbir şekilde ahşap materyal, tahta kasa, paslanabilir malzemeden yapılmış tank kullanılmamalıdır.
3. Tesis faaliyeti sırasında muhafaza ve depolarda su ürünleri dışında herhangi bir ürün bulundurulmamalıdır.
4. Bozulmanın ve kontaminasyonun önlenmesi açısından aynı seri numaralarına sahip olan mamul ürünler bir grup oluşturacak şekilde ayrı ayrı, zemin, duvar ve tavanla temas etmeyecek şekilde, belirli bir yükseklikte, uygun bir malzemeden yapılmış palet üzerinde

veya raflı sistemde hava sirkülasyonunu sağlayacak şekilde depolanmalıdır. Paletler (yükselticiler) plastik v.b. materyalden yapılmış olmalıdır.

5. Ambalajı bozulmuş, bombaj yapmış, imal tarihi, seri veya parti numaralarını içermeyen etiketsiz ürünler, pazarlanacak ürünlerle bir arada aynı yerde bulundurulmamalıdır.

6. Tesiste kullanılan yardımcı malzemeler ve katkı maddeleri (tuz, sirke, baharat, yağ, şeker v.b.) hammadde ve mamul madde ile aynı yerde muhafaza edilmemelidir. Ambalaj malzemeleri bağımsız ünitelerde uygun şartlarda muhafaza altına alınmalıdır.

7. Muhafaza ve depolama işlemleri belli bir sistem içinde uygulanmalıdır. Ürün, düzenli, hava sirkülasyonunu engellemeyecek, etiketleri görülecek, ilk giren ilk çıkacak şekilde depolanmalıdır.

8. Depoların sıcaklık kayıtları düzenli tutulmalıdır. Ürünün muhafazasında özellikle donmuş ürünlerde, anlık sıcaklık değişiminin, ürünün merkez sıcaklığının $+3,-3^{\circ}\text{C}$ toleransla minimum -18°C 'den daha fazla değişmeyecek şekilde muhafaza edilmesi sağlanmalıdır.

2.3.7.9. Evcil Hayvanlar

Emniyet ve güvenlikle ilgili bölümlerin dışında tesiste hayvan bulundurulmamalıdır. Hayvan bulunan güvenlik bölümleri işleme ve değerlendirme alanından uzak olmalı ve hayvan başıboş bırakılmamalı, tesis içine girmesine engel olacak tedbirler alınmalıdır.

2.3.7.10. Zararlı Canlılar

Tesiste, haşerelerle mücadele için etkili, sürekli ve yeterli bir program yapılmalıdır. Bu program tesis yerleşim planı üzerinde işaretlenmeli, tesis denetimi sırasında dikkate alınmalıdır. Haşere mücadele ilaçları veya sağlığı tehlikeye sokabilecek diğer maddeler üzerinde bir etiket bulunmalıdır. Etiket bu maddelerin toksik etkilerini içeren uyarıcı bilgiler ile bunların kullanımına ilişkin hususlar yer almalıdır. Ayrıca bu maddeler, kilitli odalar veya dolaplarda muhafaza edilmelidir.

2.3.8. Hijyen Şartları

2.3.8.1. Sosyal Tesisler

1. Tesiste, personele ait yeterli sayıda soyunma, giyinme, dinlenme odaları, yemekhane, idari bölüm vb. birimler bulunmalı, bu üniteler ve tuvaletler hiçbir şekilde doğrudan işleme alanlarına açılmamalıdır.

2. Sosyal üniteler, tesiste kontaminasyon yaratmayacak şekilde planlanmalı, hijyen kurallarını hatırlatıcı levhalar bulunmalıdır.

3. Soyunma, giyinme odalarında işçi sayısına göre dolap bulundurulmalı, dolaplar, günlük giysiler ile işyerinde çalışma esnasında kullanılan koruyucu giysiler ayrı bölümlerde muhafaza edilecek şekilde yapılmış olmalıdır.

4. İşleme ve değerlendirme şekline uygun olarak gerekli görülen yerlere yeterli sayıda lavabolar konulmalıdır. Sıvı sabun, tek kullanımlık kağıt havlu, ellerin dezenfekte edilmesine yönelik sistem ile ağızları kapalı ve sızdırmaz çöp kovaları bulunmalıdır.

2.3.8.2. Temizlik ve Dezenfeksiyon

1. Tesiste hijyen kontrol programları her bir birim için ayrı ayrı yapılmalı ve uygulanmalıdır. İşleme ve değerlendirme ünitesi gibi kritik üniteler ile alet ve ekipmanın temizlik ve dezenfeksiyon şekli ve sıklığı özellikle belirtilmeli, sorumlular belirlenmelidir. Bu hijyen kontrol programları tesisin ilgili bölümlerine asılarak yapılan temizlik ve dezenfeksiyon işlemleri, sorumlu kişilerce kontrol edilmeli ve kayıtları tutulmalıdır.
2. Deterjan ve dezenfektanlar toksik etki göstermeyen özellikte ve ilgili otoritelerce onaylanmış olmalı, kapalı ve bağımsız ünitelerde depolanmalı, kullanma dozunun belirlenen oranda uygulanmasına dikkat edilmelidir.
3. Deterjan, dezenfektan ve bunların çözeltileri kullanılarak tesisin, malzeme alet ve ekipmanlarının temizlenmesi ve dezenfekte edilmesi sırasında ortamda hiçbir şekilde su ürünü bulunmamalıdır.
4. Günlük temizlik, temizlik programı kapsamında ve gerektiğinde, işleme ve değerlendirme ortamından başlanarak buranın zemin, duvarlar, kanallar, malzeme alet ve ekipmanlarının temizliği ve dezenfeksiyonu kapsayacak şekilde temiz alandan kirli alana doğru yapılmalıdır.
5. Tesisin işleme ve değerlendirme alanı başta olmak üzere üretim ve imalatla ilgili ünitelerinin girişinde, içinde dezenfektan madde içeren sabit havuz bulunmalı ve bu suretle ayak dezenfeksiyonu sağlanmalıdır. Havuz, girişi kapatacak genişlikte ve üzerinden atlanarak geçilemeyecek mesafeyi sağlayan bir boyutta olmalıdır. Personelin işleme ve değerlendirme ünitesine girişinde yer alan dezenfeksiyon havuzunun derinliği, tesiste alaturka tuvalet varsa, çizmenin ayak bileği seviyesi üzerinde, tesiste alafranga tuvalet varsa, çizmenin ayak bileği seviyesinde olmalıdır.
6. Bunun yanısıra dezenfeksiyon havuzunda tahliye sistemi bulunmalı, havuz içindeki dezenfektanın aynı dozda kalmasını sağlayan tedbirler alınmalı ve bunun kontrolü yapılmalı ve kayıtları düzenli olarak tutulmalıdır.
7. Ayrıca, işleme ünitesinde el yıkama ve dezenfeksiyonuna uygun düzenek bulunmalıdır.
8. Personel tarafından kullanılan önlük v.b. gibi koruyucu giysiler tesiste veya tesis tarafından görevlendirilen sorumlu kişi tarafından belirlenen bir yerde kontrollü olarak yıkanmalı ve dezenfekte edilmelidir.
9. Tesiste kullanılan her türlü alet ekipmanın temizlik ve dezenfeksiyonunu sağlayacak sistem ve düzenek olmalıdır. Çalışma esnasında el yıkama ve dezenfeksiyonu sağlayacak tedbirler alınmalıdır.

2.3.8.3. Personel Hijyeni

1. Çalışan personel istihdam edildiği birime ve görevin niteliğine göre çalışırken önlük, şapka, kep, eldiven, çizme gibi koruyucu iş giysisi giymelidir. Bu giysiler temiz tutulmalı ve kolay temizlenebilir olmalıdır.
2. Çalışma esnasında çalışan işçi kişisel temizliğine özen göstermeli, tırnaklar kısa kesilmiş olmalı, eller sürekli temiz tutulmalı, açıkta yara olmamalı, çalışma esnasında mücevherat vb. maddeler taşınmamalıdır.
3. Çalışma esnasında herhangi bir şey yemek, sigara içmek, sakız çiğnemek, tükürmek ve ürüne doğru öksürmek, hapşırma yasaklanmalı ve kişisel eşyalar ve giysiler işleme ve değerlendirme alanında bulundurulmamalıdır. Bunlara ilişkin uyarı levhaları asılmalıdır.

4. Tesiste ürün ile temasta bulunarak çalışanların resmi bir kurumdan alınmış su ürünleri işleyen ve değerlendiren işyerinde çalışabileceğini gösterir sağlık raporu olmalıdır. Bu raporda, çalışanların tüberküloz gibi akciğer hastalıkları taşımadığı özellikle belirtilmeli, tetkikler bağırsak enfeksiyonu açısından yapılmalı ve parazit kontrolü mutlaka yapılmalıdır. Periyodik olarak sağlık kontrolleri yapılarak karnelerine işlenip, kayıtları tutulmalıdır.

5. Çalışan personelin çalışma esnasında kullandıkları koruyucu giysiler işleme alanı dışında sosyal ünitelerde kullanılmamalıdır.

6. Çalışan bütün personelin kurallara uyması sağlanmalı, her çalışana sorumluluğunun ne olduğu öğretilmeli ve bu kontrol edilmelidir. Ayrıca, her çalışanın hangi bölümde çalıştığını belirtir bir sistem geliştirilmelidir. (Örneğin; farklı renk şapka, çizme gibi)

7. Tesise gelen ziyaretçilerin su ürünlerini kontamine etmesini önleyici tedbirler alınmalı, bu amaçla ziyaretçilere ve denetçilere verilmek üzere koruyucu giysiler bulundurulmalı ve ziyaretçilerin çalışanlar için konulan tüm kurallara uymaları sağlanmalıdır.

8. Personelin kullanımına verilen dolaplar, sağlık koşulları ve doğru şekilde kullanılmaları açısından, hijyenden sorumlu kişi tarafından rastgele ve rutin zamanlarda kontrol edilmelidir. Bu kontrollerin kayıtları tutulmalıdır.

9. Personel el yıkama ve dezenfeksiyonunda kullanılan çeşme, tek kullanımlık kurutma kağıdı ve sıvı sabunluk dizaynı sabundan, kurutma kağıdına doğru olmalıdır.

10. Tesiste personel tarafından kullanılan soyunma dolapları, günlük giysilerle, koruyucu giysilerin bir arada bulunmasını engelleyecek şekilde dizayn edilmiş olmalıdır. Dolaplar, odanın havalanmasını ve temizliğini sağlayabilecek şekilde yerleştirilmelidir.

2.4. PROSESE İLİŞKİN ŞARTLAR

1. Tesiste son ürünün imal şekline uygun işleme ve değerlendirme teknolojisi uygulanmalıdır. Ayrıca bu tesislerde uygulanan işleme ve değerlendirme teknolojisi, tesis HACCP planları ile uyumlu olmalıdır.

2. Tesiste uygulanan işleme ve değerlendirme teknolojisine uygun alt yapı ve buna ilişkin malzeme alet ve ekipman bulunmalıdır.

3. Tesisteki uygulanan işleme prosesini kontrol edebilecek, bu konuda lisans veya lisans üstü eğitim almış bilgi ve beceriye sahip eleman istihdam edilmelidir.

4. Tesiste uygulanan proses ve diğer çalışmalarda her çalışana yönelik yetki, görev ve sorumluluklar tanımlanmalı ve ilgililere tebliğ edilmiş olmalıdır.

2.4.1. Hammadde

1. Hammadde kabulünde ürüne ait,

- Organoleptik karakteristikler, görünüm, koku, yağ vb.,
- Mikrobiyel kriterler ve mikrobiyel toksisite,
- Yabancı maddeler,
- Fiziksel karakteristikler, balık büyüklüğü,türü,

- Tür homojenitesi gibi hususlar kontrol edilmelidir.

2. Taze ürünlerin üzeri yeterli miktarda buz ile örtülmüş olmalıdır.

3. Gelen üründe eğer istenilen veya kabul edilen sınırlara indirgenemeyen bir kısım varsa ürün reddedilmelidir.

2.4.2. Soğuk Muhafaza

1. Ürünler bekletilmeden ön soğuk muhafazaya alınmalıdır.

2. Soğuk muhafazaya ait mevcut alt yapı ürün iç sıcaklığını en fazla 6 saatte 0, 4 0C'ye indirecek kapasitede ve özellikte olmalıdır.

3. Soğuk muhafaza odalarının termometreleri kalibre edilmiş ve sürekli kayıt verebilen cihazlarla donatılmış olmalıdır.

2.4.3. Dondurma İşlemi,

1. Dondurma işleminde, ürün en kısa sürede dondurulmalı, ürün sıcaklığının yükselmesine, kalite kaybetmesine, raf ömrünün kısılmasına, mikroorganizmaların artışına sebep olacak bekletilmeye maruz bırakılmamalıdır.

2. Aynı türde, aynı büyüklükte ve aynı vücut sıcaklığında olan ürünler, depolama kapasitesi uygun ise aynı yerde ve aynı şartlar altında dondurma işlemine tabi tutulmalıdır.

3. Dondurulan ürünün sıcaklık profili sürekli izlenmelidir.

4. Uygun sıcaklık ve zaman grafiğinin tespitinde, dondurma sisteminin yapısı ve kapasitesi dikkate alınmalıdır.

5. Dondurulma işlemine tabi tutulan ürünün merkez ısısı en kısa süre içinde minimum -18 0C'ye düşürülmelidir.

6. Dondurma işleminin yapıldığı yer ve depolarda kalibrasyonu yapılmış sürekli ve mümkünse yazılı kayıt verebilen göstergeler olmalıdır.

7. Dondurulacak ürünler depolara planlı bir şekilde konulmalı, ilk giren ilk çıkacak şekilde depolanmalıdır.

8. Glazing işleminde kullanılan suyun sıcaklık derecesi 0-10C arasında ve klor seviyesinin maksimum 0,5 ppm (normal olanı 0,1-0,3 ppm) arası olması gerekmektedir.

2.4.4. Çözündürme

1. Çözündürmede zaman ve sıcaklık kontrolleri yapılmalı ve bunlar kayıt altına alınmalıdır. Çözündürmede ürün kalınlığı ve yoğunluk oranı dikkate alınmalıdır.

2. Çözündürmede sıcaklık ve zaman kontrolünde kritik limit seçilirken histamin oluşumu, mikroorganizma gelişimi, koku ve lezzet değişimi, dekompozisyon ve ransidite dikkate alınmalıdır.

3. Çözündürmede kullanılan su kullanma suyu genelgesinde belirtilen özellikler uygun olmalıdır.
4. Dönüşümlü (recycling) su kullanılıyor ise, sudaki mikroorganizma gelişiminin önlenmesine dikkat edilmeli bu amaçla belirli periyotlarla mikrobiyolojik analizler yapılmalıdır.
5. Çözündürmede ürün büyüklüğü ve yoğunluğu dikkate alınmalı ve kullanılan su miktarı yeterli olmalıdır.
6. Çözündürmede yöntem ne olursa olsun yüksek sıcaklık kullanılmamalı ve ani ısı değişimine sebep olacak uygulamalardan kaçınılmalıdır.
7. Çözündürme işlemi sırasında ortamda neme bağlı damla oluşumu ve bunun balık üzerine damlaması kontrol edilmelidir.
8. Çözündürme işlemi sonrasında ürün bekletilmeden hemen işlenmeli veya buzun erime sıcaklığında muhafaza edilmelidir.

2.4.5. Yıkama ve İç Organları Temizleme

1. Balığın iç organlarının alımından önce üzerindeki birikinti ve bakteriyel yükün düşürülmesine yetecek, yüzeyinde birikecek, pul birikimini giderecek, kesim sırasında kullanılan ekipmanların birikimini temizleyecek oranda yeterli temiz su veya deniz suyu bulunmalıdır.
2. İç organların alımında bütün sindirim sistemi ve diğer iç organlar tamamen çıkarılmalıdır.
3. Yıkama ve iç organların alınması sırasında histamin veya başka kimyasal oluşumun engellenmesine yönelik buz ilavesi yapılmalıdır.

2.4.6 Fileto, Deri Alımı, Şekillendirme ve Işık Kontrolü

1. Fileto işleminin yapıldığı alan fileto başlangıcından son ışık kontrolüne kadar olan süreçte zaman kaybı olmayacak şekilde dizayn edilmelidir.
2. Çalışma sırasında zeminde veya çalışma masasında atık birikmesi oluşmamalıdır.
3. Balığın baş kesme, iç organlarını alma, deri soyma, pul alma ve fileto sonrası şekil verme işlemleri sırasında kullanılan su, Kullanma suyu genelgesinde belirtilen özelliklere uygun olmalıdır.
4. Kılçık veya kemik kontrolüne yönelik gerekli iç denetim ve kontrol prosedürü oluşturulmalı ve uygulanmalıdır.
5. Işık altında kılçık ve parazit kontrolü yapacak kişi veya kişiler iyi eğitilmeli ve yeterli sayıda olmalıdır.
6. Işıklı kontrol masası çalışmaya imkan verecek sıklıkta temizlenmeli, lambadan kaynaklanan ısınma neticesinde oluşabilecek mikrobiyel artış kontrol edilmelidir.
7. Fileto işlem basamaklarında balık iç sıcaklıkları 10 0C'yi geçmeyecek şekilde kontrol altında bulundurulmalıdır.

2.4.7. Vakumlama

1. Vakumla paketlenme işleminde ;
 - gaz/ ürün oranı
 - kullanılan gaz türü
 - kullanılan kaplama malzemesi, önemli kriterler olarak dikkate alınmalıdır.
2. Vakumlama işlemi sırasında ürün sıcaklığında her hangi bir değişiklik olmamalıdır.
3. Paketlenme malzemesi zedelenme ve kontaminasyona karşı önceden kontrol edilmelidir.
4. Kapama işlemleri hijyenik şartlarda ve yabancı cisimlerin bulunmadığı ortamda yapılmalıdır.
5. Paketlenmiş ürün eğitilmiş kişi veya kişiler tarafından kontrol edilmelidir.
6. Vakumlanmış ürün bekletilmeden soğuk muhafazaya alınmalıdır.

2.4.8. Metal Kontrol

1. Metal dedektör hattının hızı ürün kontrolünü yapacak süratte olmalıdır.
2. Metal dedektörün çalışma duyarlılığı sık sık kontrol edilmelidir.

2.4.9. İşlenmiş Çift Kabuklu Yumuşakçalar

91/492/EEC sayılı AB direktifi ile ilgili olarak, işlenmek suretiyle ihraç edilecek çift kabuklu yumuşakçalarda, 93/25/EEC sayılı "Çift Kabuklu Yumuşakçalarda Mikroorganizmaların Gelişmesini Önlemeye Yönelik İşlemler" konulu AB direktifi uyarınca aşağıdaki işlemlerin yapılması zorunludur.

Çift Kabuklu Yumuşakçalar, kabuklu olarak ve dondurulmamış durumda aşağıdaki yöntemlerden biriyle ısıl işleminden geçirilmelidir.

1. Yumuşakçalar etinin iç sıcaklığının en azından 90°C' ye yükseltilmesi için gerekli süre boyunca kaynar su içerisine daldırılmalı ve bu iç sıcaklık derecesinde en az 90 saniye veya 90 saniyenin üzerindeki bir süre boyunca daldırma işlemine devam edilmelidir.
2. Sıcaklığı 120 ile 160°C derece arasında bulunan, basıncı santimetre kareye 2-5 kg arasında olan kapalı bir kap-kazan içinde, 3-5 dakika süreyle pişirme yapılmalı ve kabuk çıkarılarak etin -20°C' de dondurulması gerçekleştirilmelidir.

2.4.10. Sterilizasyon

Sterilizasyon işlemleri, 91/493/EEC sayılı Direktifin 4'ncü bölümünün 4'ncü maddesinde belirtilen koşullar altında, uygun hava geçirmez ve sızdırmaz bir şekilde kapatılmış kaplar içerisinde yapılmalıdır. Bu koşullar;

1. Konserve işlemi için kullanılan su, içme suyu niteliğinde olmalıdır.

2. Isıl işlem, amaca uygun ve ısıtma süresi, ısıtma sıcaklığı, ürün doldurma miktarı, sızdırmazlığı tescil edilmiş konserve kutularının boyutları vb gibi kriterler dikkate ve kayıt altına alınarak belirlenen yöntemle göre yapılmalıdır. Uygulama, patojen mikroorganizmaları ve patojen mikroorganizma sporlarını yok edecek veya etkisiz duruma getirecek düzeyde gerçekleştirilmelidir. Isıtma ekipmanı , kapların tam ve yeterli bir ısıtma işlemine tabi tutulup tutulmadıkları hususunun doğrulanması için, bir kontrol düzeneği ile donatılmış olmalıdır. Isıl işlem uygulandıktan sonra konserve kutuları, içme suyu niteliğindeki bir su ile ve korozyona neden olmayacak iyi bir endüstriyel teknikle, kimyasal katkılardan arı olacak şekilde soğutulmalıdır.

3. Tesis sorumlusu işlenmiş ürünlerin uygun ve işlevsel bir ısıtma işlemine tabi tutulup tutulmadıklarını, rastgele alınan örneklerde ilave kontrollerle belirlemelidir.

4. İnkübasyon deneyi, 7 gün 37° C' de veya 10 gün 35° C' de veya herhangi bir diğer eşdeğer kombinasyon koşulları altında yapılmalıdır.

5. Kap içeriği ürün, tesise ait laboratuvarı veya kamuya ait bir laboratuvarı mikrobiyolojik yönden tetkik edilmelidir.

6. Günlük olarak üretilen ürün serisinden, önceden tespit edilecek aralıklarla alınacak numuneler üzerinde, kapatma işlemi uygulama etkinliğinin derecesi irdelenmelidir. (Bu amaçla, seçilen konserve kutularının düşey kesitlerinin tetkiki için, özel donanımlar kullanılmalıdır.)

7. Konserve kutularının hasarlı olup olmadıklarının saptanması için gerekli tetkikler yapılmalıdır.

8. Pratik olarak aynı özdeş koşullar altında, ısıtma işlemine tabi tutulan aynı seri numarasına sahip tüm konserve kutuları üzerinde, bunların seri numaraları belirtilmeli ve içlerine konulacak olan gıda maddeleri ile ilgili mevzuat çerçevesinde "14 Haziran 1989 tarihli ve 89/396/EEC Konsey Direktifi hükümlerine uyumlu bulunduklarını" teyit ve beyan eden bir ibarenin yazılması sağlanmalıdır.

2.4.11. Kritik Kontrol Noktası ve Risk Analizleri (HACCP)

1. Tesis, yapacağı işleme ve değerlendirme şekline göre onay numarası müracaatı esnasında mutlaka HACCP planına sahip bulunmalıdır. Bu plan, Avrupa Birliğinin 94/356/EEC Direktifinde belirtilen hususları içermelidir.

2. Özellikle işleme ve değerlendirme şekline göre, su ürünlerinde meydana gelebilecek genellikle hijyen ve insan sağlığı açısından önem arz eden risk noktalarının iyi tespit edilmiş ve plan üzerinde gösterilmiş olması,

- Bu risk noktalarında yapılacak kontroller ile sorumluların ve ekibin tayin edilmesi,

- Tehlike yaratmayacak veya olası tehlikeleri giderebilecek uygulamalara ait programların bulunması ve uygulanması gerekmektedir.

2.4.12. Kayıtlar

1. Ürün ve Prosese İlişkin Kayıtlar

Tesis yetkilileri, ham madde temininden itibaren yapılan tüm işlemlere yönelik faaliyetlerin kayıtlarını tutmak zorundadırlar. Kayıtlar, ürünün nereden temin edildiği, hangi koşullarda, nasıl nakledildiği, işleme şekli, tarihi, kalite kontrolüne yönelik yapılan

işlemler, numune alımları, analiz sonuçları, bekleme süresi, ısı kayıtları vb. bilgileri içermelidir. Kayıtlara bakılarak ve takip edilerek hammadde ile mamul ürün arasındaki ilişki kurulabilmelidir.

2. Hijyen Şartlarına İlişkin Kayıtlar

Tesiste yapılan temizlik, dezenfeksiyon ve iyileştirme çalışmaları, su ve üretimde buz kullanılıyorsa, kontrolüne ilişkin çalışmalar, analizler vb. faaliyetler kayıt altına alınmalıdır.

3. Personele İlişkin Kayıtlar

Personel hijyenine yönelik kayıtlar ile personel için yapılan eğitimler, sağlık raporları vb. hususların kayıtları tutulmalıdır. Olumsuz bir gelişmede yapılacak işlemler yazılı hale getirilmelidir.

4. İhracata İlişkin Kayıtlar

İhracata yönelik yapılan tüm işlemler, ürün kontrol analizleri, menşe belgeleri, Sağlık Sertifikaları vb. hususlar kolaylıkla takip edilebilecek şekilde kayıt altına alınmalıdır.

5. Bu kayıtlar iki süre ile muhafaza edilmelidir.

2.5. DENETİM ŞEKİLLERİ

Su ürünleri işleme ve değerlendirme tesislerinin denetimleri, tesislerin Onay Numarası almak amacıyla yaptıkları başvuruyu müteakip Ön Denetimle başlayacak, Onay Numarasının verilmesini takiben olağan, periyodik Rutin Denetimlerle devam edecektir.

2.5.1. Ön Denetim

Su ürünleri işleme ve değerlendirme tesisi kuran veya faaliyette olan gerçek ve tüzel kişiler tesisleri için Onay Numarası alabilmek üzere, öncelikle tesisin bulunduğu ildeki Bakanlık İl Müdürlüğüne bir dilekçe ile başvuracaklardır. İl Müdürlüğü denetçileri tarafından tesiste incelemeler yapılacak ve bu incelemelerde 2.3. ve 2.4.' de belirtilen şartlar dikkate alınacaktır. İncelemeler sonucunda Ek-1 de yer alan Ön Denetim Formu da doldurulacaktır.

2.5.1.1. Ön Denetim Formunun Doldurulması

Onay Numarası almak üzere müracaat eden işleme ve değerlendirme tesisinin işleyeceği ürün ve değerlendirme şekli kesin ve net olarak formun ilgili bölümlerine yazılmalıdır. İleride planlanması düşünülen yeni bir ürün veya değerlendirme şekli için yapılacak Onay Numarası talebi ilk müracaatta hiçbir şekilde dikkate alınmayacaktır.

İncelemeler esnasında Ek-1'de yer alan Ön Denetim Formu kullanılacak ve formda belirtilen hususlar tesiste görüldükten ve ilgili sorular sorulup cevaplar alındıktan sonra form doldurulacaktır. Form iki bölümden oluşmaktadır. Bölüm (A) tamamen tesise ve ürüne ilişkin bilgileri içermektedir. Bölüm (B) de ise incelemeye ilişkin puanlama formu yer almaktadır.

Bir tesisin bir veya birden fazla ürün gurubuna yönelik numara talebi olması halinde Bölüm (B) Formunda "Verilen Puan" sütunundaki uygun ürün gurubuna/guruplarına ait kodların bulunduğu sütun/sütunlar kullanılacaktır. Puanlama bu doğrultuda yapılacak ve karşısında yer alan ağırlıklı puan üzerinden değerlendirilecektir. Bu formunun değerlendirmesine ilişkin ayrıntılı açıklamalar 2.5.1.2.'de verilmiştir.

Bölüm (B) de, her soru karşısında, konunun önem derecesine göre A, 1,2,3,4 olmak üzere puanlar verilmiştir. Bu puanlama her hayır cevabı için geçerli olacaktır ve ilgili sütuna yazılacaktır. Cevaplar evet ise herhangi bir puan verilmeyecektir. Formda belirtilen puanlar sabittir, değiştirilemez. Duruma göre farklı puan verilemez.

Puanlamaya esas olan Ön Denetleme Formunun (B) bölümünün bir örneği eksiklik ve yetersizliklerin bilinmesi ve ona göre giderilmesi açısından tesiste bırakılacaktır.

2.5.1.2. Ön Denetim Formunun Değerlendirilmesi

10 Canlı Balık, Kerevit, Karides ve Diğer Su Ürünleri;Bu kod numarası için faaliyette bulunmak üzere müracaat eden tesislerde değerlendirme 273 ağırlıklı puan üzerinden hesaplanacaktır.

Ağırlıklı puan 273 – Verilen Puan Toplamı

Sonuç : ----- X 100 = -----%

273

20 Avcılık Yoluyla Elde Edilen Taze, Soğutulmuş Balık ve Diğer Su Ürünleri; Bu kod numarası için faaliyette bulunmak üzere müracaat eden tesislerde değerlendirme 285 ağırlıklı puan üzerinden hesaplanacaktır.

Ağırlıklı puan 285 – Verilen Puan Toplamı

Sonuç : ----- X 100 = -----%

285

30 İşlenmiş Balık ve Diğer Su Ürünleri (ister avcılık, ister yetiştiricilik yoluyla elde edilmiş olsun her türlü dondurulmuş, tütülenmiş, kurutulmuş, tuzlanmış, konserve vb. işlenmiş su ürünleri); Bu kod numarası için faaliyette bulunmak üzere müracaat eden tesislerde değerlendirme 291 ağırlıklı puan üzerinden hesaplanacaktır.

Ağırlıklı puan 291 – Verilen Puan Toplamı

Sonuç : ----- X 100 = -----%

291

40 Yetiştiricilik Yoluyla Elde Edilen Taze, Soğutulmuş Su Ürünleri; Bu kod numarası için faaliyette bulunmak üzere müracaat eden tesislerde değerlendirme 285 ağırlıklı puan üzerinden hesaplanacaktır.

Ağırlıklı puan 285 – Verilen Puan Toplamı

Sonuç : ----- X 100 = -----%

285

60 Canlı Çift Kabuklu Yumuşakçalar (midye, kara midye, kıllı midye, beyaz kum midyesi, kidonya, akivades, istiridye vb.);Bu kod numarası için faaliyette bulunmak

üzere müracaat eden tesislerde değerlendirme 279 ağırlıklı puan üzerinden hesaplanacaktır.

Ağırlıklı puan 279 – Verilen Puan Toplamı

Sonuç : ----- X 100 = -----%

279

70 İşlenmiş Çift Kabuklu Yumuşakçalar;Bu kod numarası için faaliyette bulunmak üzere müracaat eden tesislerde değerlendirme 290 ağırlıklı puan üzerinden hesaplanacaktır.

Ağırlıklı puan 290– Verilen Puan Toplamı

Sonuç : ----- X 100 = -----%

290

80 Balık Yağı;Bu kod numarası için faaliyette bulunmak üzere müracaat eden tesislerde değerlendirme 291 ağırlıklı puan üzerinden hesaplanacaktır.

Ağırlıklı puan 291– Verilen Puan Toplamı

Sonuç : ----- X 100 = -----%

291

90 Fabrika Gemisi; Bu kod numarası için faaliyette bulunmak üzere müracaat eden tesislerde değerlendirme 275 ağırlıklı puan üzerinden hesaplanacaktır.

Ağırlıklı puan 275– Verilen Puan Toplamı

Sonuç : ----- X 100 = -----%

275

Ön denetim formunda her hayır cevabı için verilen puanlar toplanarak, her ürün gurubu için yukarıda verilmiş olan formüllere göre hesaplama yapılacaktır. Çıkan sonuç %’de olarak ön denetim puanlama sonucunu göstermektedir. Bu sonuca göre değerlendirme aşağıdaki gibi yapılacaktır.

Puanlama sonucu (%)	Değerlendirme sonucu
> 90 61 – 89 < 60 A	Çok iyi İyi Yetersiz Hiç Bulunmayacak

2.5.1.3. Ön Denetimin Değerlendirilmesi

İl Müdürlüğü denetçileri tarafından yapılan Ön Denetim sonucu 2.5.1.2. 'de belirtilen değerlendirme yapılarak, Ek-2'de yer alan Ön Denetim Değerlendirme Formu doldurulacaktır.

2.5.1.4. Onay Numarasının Verilmesi

(A) olumsuz puanının bulunmaması veya bir önceki denetimde belirlenmiş olan (A) olumsuz puanların giderilmiş olması halinde, İl Müdürlüğünce doldurulan ve değerlendirilmesi yapılan ve bu değerlendirmede verilen puanlama sonucu > % 61 olan tesislerin Ön Denetim Formu ve Ön Denetim Değerlendirme Formu Bakanlığa gönderilecektir. ((A) olumsuz puanı bulunması durumunda tesisten, söz konusu olumsuzluğun/olumsuzlukların giderilerek, yeniden müracaatı istenilecektir.)

1. Bakanlığa gönderilen Ön Denetleme ile Değerlendirme Formları Bakanlıkça incelendiğinde formlarda belirtilen bilgiler yeterli ve uygun bulunduğu takdirde puanlama sonucu > % 90 olarak değerlendirilen tesislere, Bakanlık denetçileri tarafından mahallinde tekrar bir inceleme yapılmadan, ürün türü ile işleme ve değerlendirme şekline göre Onay Numarası verilecektir. Ancak, Bakanlık gerekli gördüğü takdirde bu durumdaki tesislerin mahallinde denetimlerini yapabilir.

2. Puanlama sonucu % 61-89 arasında değerlendirilen tesisler ise Bakanlık denetçileri tarafından yerinde incelenecektir. Tesislere eksikliklerini veya yetersizliklerini gidermesi için Bakanlık denetçilerince yeterli bir süre tanınacaktır. Bu süre sonunda İl Müdürlüğü denetçilerince eksik görülen hususlar yerinde incelenecek ve bu doğrultuda Ön Denetim Formunun (B) bölümüne ilişkin puanlama cetvelleri yeniden doldurulacaktır. Değerlendirilmesi sonucu puanı > % 90 ve üzerinde olan tesislere ilişkin Ön Denetim Formu ve Ön Denetim Değerlendirme Formu Bakanlığa gönderilecektir.

Ancak, bu sürenin sonunda yapılan incelemeye ilişkin puanlama ve değerlendirme sonucu < % 90 bulunduğu takdirde İl Müdürlüğü denetçileri tarafından eksiklikleri giderilinceye kadar ek süreler tanınabilir. Ancak bu durum Bakanlığa yazı ile bildirilecektir.

3. Tek bir "A" olumsuz puanın bulunması halinde (puanlama sonucu > % 61 olsa dahi) ve/veya Puanlama sonucu < 60 olarak belirlenen tesislerin talebi İl Müdürlüğünce reddedilecek, eksiklikleri, yetersizlikleri, yapılması gerekenler yazılı olarak bildirilecektir. Eksikliklerin tümünün giderilmesinden sonra, tesis yetkililerince, Onay Numarası almak üzere yeniden İl Müdürlüğüne ön denetim için başvurulacaktır.

İncelemeler ve değerlendirmeler sonucu uygun bulunan ve istenilen şartları sağlayan ve bu doğrultuda puanlama sonucu > % 90 olan tesise faaliyet göstereceği ürün türü ve şekline göre onay numarası verilmesine yönelik gerekli prosedürler uygulanacaktır.

Bakanlık tarafından Onay Numarası verilen tesis, mutlaka inşası bitmiş, talep ettiği işleme ve değerlendirme şekline göre faaliyete hazır, hijyen ve teknik kurallara uygun, HACCP planı ve kayıtlar açısından mutlaka yeterli olmalıdır.

2.5.1.5. Onay Numarasının Kodlanması

Onay Numarası verme işlemi, üçer aylık dönemler halinde yılda dört kez olmak üzere uygulanacaktır. Belirtilen üçer aylık dönemler;

I. Dönem; Ocak, Şubat, Mart

II. Dönem; Nisan, Mayıs, Haziran

III. Dönem; Temmuz, Ağustos, Eylül

IV. Dönem; Ekim, Kasım, Aralık, aylarını kapsamaktadır.

İl Müdürlüğü denetçilerince, onay numarası alma talebi olan tesisler yerinde incelenip, hazırlanan ve değerlendirilen ön denetim formları Bakanlığa gönderildiğinde bunlar geldiği dönem itibarıyla değerlendirilecek, gerekli görüldüğü takdirde o dönem içinde tesis yerinde, Bakanlık denetçilerince denetlenecektir. Uygun görülmesi halinde, onay numarası verme ve değerlendirme işlemi, bir sonraki dönemin ilk ayının 15 ine kadar yapılacaktır.

Bir dönem içindeki üç ayda uygun görülen tesislere ait toplam onay numarası verme ve duyurma işlemi bir sonraki dönemin ilk ayı içerisinde olacaktır. Örneğin, ön denetim formlarının gönderimi I. Dönemin Ocak ayında, Bakanlık incelemesi de aynı ay içerisinde yapılsa ve uygun bulursa dahi o tesise onay numarası verme duyurma işlemi II. Dönem ilk ayı olan Nisan ayının 15 ine kadar yapılacaktır.

Onay numarası verme işleminde numaralandırma, tesisin imal türü ve ürün ihraç şekline göre genel olarak aşağıda gösterilen kodlama sistemi ile yapılmaktadır.

10 Canlı balık, kerevit, karides ve diğer su ürünleri

20 Avcılık yoluyla elde edilen taze, soğutulmuş balık ve diğer su ürünleri

30 İşlenmiş balık ve diğer su ürünleri (ister avcılık, ister yetiştiricilik yoluyla elde edilmiş olsun her türlü dondurulmuş, tütülenmiş, kurutulmuş, tuzlanmış, konserve vb. işlenmiş su ürünleri.)

40 Yetiştiricilik yoluyla elde edilen taze, soğutulmuş su ürünleri

60 Canlı çift kabuklu yumuşakçalar (midye, kara midye, kılılı midye, beyaz kum midyesi, kidonya, akivades, istiridye vb.)

70 İşlenmiş çift kabuklu yumuşakçalar

80 Balık yağı

90 Fabrika gemisi

Tr : Türkiye

Tesisin Bulunduğu İl Trafik Kodu :

Sınıflandırma Kodu : 10 20

Ancak Bölüm A'da belirtildiği gibi ayrıntılı ürün türüne göre de kodlanacaktır.

2.5.2. Rutin Denetim

Onay Numarası verilen tesislerde periyodik olarak yapılan rutin denetimde alt yapı ve teknik şartlar gibi fiziki hususların kontrolü yapılacaktır. Ayrıca, özellikle HACCP ve buna bağlı olarak kalite kontrol, proses, kayıt vb. hususların denetimi ağırlıklı olarak gerçekleştirilecektir.

2.5.2.1. Denetim Sıklığı

Onay Numarası almış olan ve illerinde faaliyette bulunan tesisler, İl Müdürlüğü denetçileri tarafından özel durumlar hariç, en az ayda bir, 2.3. ve 2.4.'de verilen şartlar çerçevesinde yerinde incelenecektir. İhracat aşamasında, sağlık sertifikası düzenlenmek amacıyla alınan numunelerde yapılan analiz sonucunun uygun çıkmaması gibi özel durumlar halinde Rutin Denetim bu süre aranmaksızın yapılacaktır.

Denetim esnasında denetçiler 2.3.5.'te belirtilen hususlar doğrultusunda incelemelerde bulunacaklardır.

Denetimler önceden bir uyarı olmaksızın habersiz olarak yapılacaktır.

2.5.2.2. Denetim Formunun Doldurulması

Denetim elemanlarınca, Ek-3'de örneği verilen Rutin Denetim Formuna göre denetleme işlemi yapılacak, denetleme formunda belirtilen hususlar yerinde görülerek, söz konusu form doldurulacak ve buna göre puan verilecektir. Rutin Denetim Formunda, denetimle ilgili olarak her maddenin karşısında konunun önem derecesine göre A,1,2,3,4 olmak üzere ağırlık puanlar verilmiştir. Denetlenen husus Rutin Denetim Formunda yer alan "aranan özelliklere" uymuyorsa, ağırlıklı puan, verilen puan hanesine aynen yazılacaktır.

Denetim formunda ağırlıklı puanı A olan bir husus eksik veya yetersiz ise (A); ağırlıklı puan 4 olan bir husus eksik veya yetersiz ise (4); ağırlıklı puan 3 olan bir husus eksik veya yetersiz ise (3); ağırlıklı puan 2 olan bir husus eksik veya yetersiz ise (2); ağırlıklı puan 1 olan bir husus eksik veya yetersiz ise (1); olarak puanlanacaktır.

Ağırlıklı puanlar sabittir, daha az veya daha çok olarak verilemez. Sayıca yüksek ağırlıklı puanlar üretim teknolojisi ve sağlık için tehlike oluşturan puanlardır.

Rutin Denetim Formunda; 1. ve 3. Bölüm altında verilmiş olan hususlar, denetimde mutlaka değerlendirmeye alınarak puanlandırılması zorunlu olan hususlardır. 2. Bölüm altında verilmiş olan hususlar ise, tesisin çalışmakta olduğu ürün işleme şekline göre değerlendirilmesi ve puanlandırılması gereken hususları içermektedir. Bu hususların yer aldığı 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21 ve 22'nci Maddelerin doldurulması, tesisin Onay Numarası kodlamasında belirtilen ürün işleme ve değerlendirme şekline göre yapılacaktır. Örneğin taze balık Onay Numarası almış tesislerde, dondurma veya işleme şekline göre puanlama yapılmayacak, bu durum değerlendirmede dikkate alınmayacaktır.

2.5.2.3. Denetim Sonuçlarının Değerlendirilmesi

Denetim sonuçlarının değerlendirilmesi, Onay Numarasında yer alan kodların belirttiği ürün ve işleme şekline göre aşağıdaki formül kullanılarak yapılacaktır. (Ağırlık puanı olarak her ürün gurubu için oluşturulan toplam ağırlık puanı dikkate alınacaktır.)

Ağırlık Puanı Toplamı – Verilen Puan Toplamı

Sonuç : ----- X 100 = -----%

Ağırlık Puanı Toplamı

Denetim formunda;

Değerlendirme neticesinde sonucun % 90 üzerinde ve/veya üç "A"dan az çıkması durumunda tesis faaliyetini devam ettirecektir.

Denetçiler tarafından verilen (A) puanı en az üç tane olduğu takdirde, tesisin üretim ve ihracatı durdurularak, durumun düzeltilmesi için tesise 48 saat süre tanınacaktır.

Değerlendirmede çıkan sonuç % 80-89 arasında ise tesisin üretim ve ihracatı durdurularak, durumun düzeltilmesi için tesise 1 hafta süre tanınacaktır.

Değerlendirmede çıkan sonuç % 70-79 arasında olursa, tesisin üretim ve ihracatı durdurularak, durumun düzeltilmesi için tesise 2 hafta süre tanınacaktır.

Yukarıda belirtilen değerlendirme sonuçlarına göre tesise verilen süre sonunda yapılacak denetimde, eksikliklerin sürmesi durumunda, yazılı ikazda bulunularak bir sonraki rutin denetim tarihine kadar son defa süre tanınacaktır. Bu süre içerisinde tesisin ihracatına izin verilmeyecektir. Yapılacak rutin denetimde de eksiklikler sürüyorsa tesisin Onay Numarasının askıya alınması için Bakanlığa bildirilecek ve ihracatına izin verilmeyecektir. Bu gibi durumlarda Bakanlık tarafından ilgili tesisin Onay Numarası 15 gün süreyle askıya alınır. Bu süre sonunda eksikliklerini gidermeyen tesislerin Onay Numarası Bakanlıkça iptal edilir.

Değerlendirmede çıkan sonuç % 69'un altında ise, tesisin üretim ve ihracatı durdurularak, durum Bakanlığa bildirilecek ve Bakanlıkça belirlenecek süre boyunca tesisin onay numarasının askıda kalması veya tesisin onay numarası iptali kararı uygulanacaktır.

Değerlendirme neticesi çıkan sonuç % 90'ının üzerinde olmasına rağmen, Rutin Denetim Formunda "Denetçilerin Kanaati" kısmında belirtilen herhangi bir eksikliğin öneminden dolayı veya tesiste bir önceki denetimde görülen olumsuzlukların giderilmesine yönelik bir iyileştirmenin yapılmamış olması durumunda, denetçilerce tesisin üretim ve ihracatı durdurularak, durumun düzeltilmesi için tesise en fazla 7 gün süre tanınacaktır. Bir sonraki denetimde de gerek "Denetçinin Kanaati" kısmında belirtilen hususların ve gerekse olumsuz olarak verilen puanların verilen sürede giderilmemiş olduğunun tespiti halinde, durum Bakanlığa bildirilecek ve Bakanlıkça belirlenecek süre boyunca tesisin onay numarasının askıda kalması veya tesisin onay numarası iptali kararı uygulanacaktır.

Denetim tarihinden itibaren tesiste görülen eksiklikleri giderilinceye kadar geçen süre içerisinde, işlenen ve değerlendirilen ürün için ön sağlık veya sağlık sertifikası düzenlenmeyerek bu ürünlere ihraç izni verilmeyecektir.

Denetim sonucunda, iki nüsha olarak doldurulmuş Rutin Denetim Formu, denetim elemanları ve tesis yetkilisi tarafından imzalandıktan sonra ikinci nüshası, tesiste bırakılacak, orijinal nüshası da İl Müdürlüğünde ki tesis dosyasında muhafaza edilecektir.

Rutin Denetim Formunun doldurulmasını müteakip, Bakanlığa bilgi vermek amacıyla Ek-4'de örneği verilen "Onay Numarası Almış İşleme ve Değerlendirme Tesisi Rutin Denetim Özet Formu" düzenlenecektir. Bu form denetimi takip eden ayın 15 'ine kadar Bakanlığa gönderilecektir.

2.5.3. Bakanlık Merkez Denetimi

Bakanlık merkez denetçilerince yapılan denetimler sırasında ihtiyaç duyulmadığı takdirde, gerek "Ön Denetim Formu" ve gerekse "Rutin Denetim Formu" yerine sadece bir tutanak tutularak durum tespiti yapılabilir. Tutanağın bir nüshası tesiste bırakılarak görülen eksiklik yada aksaklıklar tesis yetkilisine bildirilir. Bu tutanağa istinaden Bakanlıkça hazırlanacak olan, tesis hakkında incelemeye ilişkin görüşler, daha kapsamlı bir rapor halinde İl Müdürlüğüne ve Tesise gönderilir.

2.5.4. Denetim Sonuçlarına İtiraz

Tesis yetkililerince denetim sonuçlarına itiraz edilebilir. İtirazlar yazılı olarak, denetimi gerçekleştiren İl Müdürlüğüne denetim tarihinden itibaren en geç yedi gün içinde tesis yetkililerince yapılacaktır. İl Müdürlüğü söz konusu itirazları en kısa sürede Bakanlığa bildirecektir.

İtiraza ilişkin değerlendirme Bakanlık denetçileri vasıtasıyla yerinde incelenecek ve kısa sürede sonuçlandırılacaktır.

2.6. DENETİME İLİŞKİN KAYITLAR

Denetimlere yönelik tüm formlar ve yazışmalar denetçiler tarafından kayıt altına alınacaktır. Bu denetçilerin tesislerde yaptıkları bir önceki denetim sonuçlarını bir sonraki denetimlerde değerlendirmeleri açısından yararlı görülmektedir.

Denetim esnasında önerilen tavsiyeler ve neler yapılması gerektiğine ilişkin hususlar Ön Denetim ve Rutin Denetim Formlarının ilgili bölümüne notlar halinde belirtilecektir. Söz konusu formlar denetçiler ve tesis yetkililerince imzalanacaktır.

Eğer tesis yetkilisi denetimin gerçekleştirilme şeklinden tatmin olmaz ve Rutin Denetim Formunu imzalamayı reddederse, form yalnızca denetçiler tarafından imzalanacak, bir kopyası tesise bırakılacak, yedi gün içerisinde konu ile ilgili şikayetini yazılı olarak İl Müdürlüğüne bildirmesi istenecektir.

Eğer belirlenen yedi günlük süre içerisinde yazılı bir şikayet İl Müdürlüğüne gelmezse denetçiler tarafından imzalanmış olan Ön Denetim veya Rutin Denetim Formları geçerlilik kazanmış olacaktır.

Denetçiler illerinde bulunan her tesise ait bilgileri içinde bulunduracak bir dosyalama sistemi geliştireceklerdir. Dosyada, yapılan her denetime ilişkin Denetleme Formları denetlemenin sonuçlarını içeren bilgiler ile tesisten yapılan ihracata ilişkin analiz raporları, sağlık sertifikaları, menşe belgeleri vb. hususlar yer alacaktır.

Ek-1

SU ÜRÜNLERİ İŞLEME VE DEĞERLENDİRME TESİSİ ÖN DENETİM FORMU

BÖLÜM A

FİRMANIN TANIMI

1. Adı :
2. Adresi :
3. Telefon No :
4. Faks No :
5. E-posta Adresi :
6. Ticaret Sicil Numarası :

(Gazete Eklenecek)

TESİSİN TANIMI

7. Adı : #9;

8. Adresi :

9. Telefon Numarası :

10. Faks Numarası :

11. E-posta Adresi : #9;

12. Temas Kurulabilecek Şahıslardan

İdari Sorumlunun

- Adı Soyadı :

- Unvanı :

- Telefon ve E-Posta Adresi :

Teknik Sorumlunun

- Adı Soyadı : Adı Soyadı :

- Unvanı : Unvanı :

TESİSİN FAALİYETİ

13. Tesisin İşlediği ve/veya Değerlendirdiği Su Ürünleri

(10) Canlı Su Ürünleri (Üretim amaçlı ve yavru dışında, gıda olarak tüketilecek su ürünleri)

11 Balıklar

.....

... 0

12

Karides.....

..... 0

13

Kerevit.....

..... 0

14 Kurbağa

.....

... 0

15 Kara
Salyangozu.....
..... 0

16 Deniz
Salyangozu.....
.... 0

17 Diğerleri (Belirtiniz)

(Yengeç, mavi yengeç, pavurya, istakoz, vb.)

(20) Taze Soğutulmuş Avcılık Ürünleri (Her Türlü Deniz ve İçsu Ürünleri)

&#Detaylandırılmış tesis listesinde, bu grup kod numarası yanında yer alan, (B) harfi bütün halde, naturel, hiçbir işlem yapılmamış , (T) harfi ise derisi yüzülmüş, baş, kuyruk yüzgeçleri kesilmiş, iç organları alınmış ve temizlenmiş ürün yapılabileceğini göstermektedir.

21 Balıklar (Köpek balığı, vatoz ve orkinos hariç)..... 0

22 Köpek
Balığı.....
.... 0

23
Vatoz.....
..... 0

24
Orkinos.....
..... 0

25
Kılıç.....
..... 0

26 Ahtapot, Sübye, Kalamar vb.
Omurgasızlar..... 0

27 Kurbağa
Bacağı.....
.. 0

28 Karides, İstakoz gibi Kabuklular
..... 0

29 Diğerleri (Belirtiniz)..... 0

(30) Dondurulmuş veya İşlenmiş Su Ürünleri

Detaylandırılmış tesis listesinde, bu grup kod numarası yanında yer alan

31 Dondurulmuş Avcılık Ürünleri

31 B Bütün Olarak Dondurulmuş Avcılık Ürünleri

31 T İç Organları Alınıp, Temizlenmiş Olarak Dondurulmuş Avcılık Ürünleri yapılabileceğini göstermektedir.

31.1 Balıklar

..... 0

31.2 Ahtapot, Sübye, Kalamar vb. omurgasızlar..... 0

31.3 Kurbağa

Bacağı.....
.... 0

31.4

Karides.....
0

31.5

Kerevit.....
0

31.6

Diğerleri.....
0

32 Dondurulmuş Fileto Avcılık Ürünleri 0

32.1

Balıklar.....
.... 0

32.2 Diğerleri (Belirtiniz)

..... 0

33 İşlenmiş Avcılık Ürünleri

..... 0

33.1

Marinat.....
.. 0

33.2

Salamura.....
.. 0

33.3 Füme (Tütsülenmiş-Dumanlanmış)

..... 0

33.4 Kara

Salyangozu.....
..... 0

33.5 Deniz
Salyangozu..... 0

33.6 Diğerleri (Belirtiniz)
..... 0

34 Konserve Edilmiş
Ürünler..... 0

34.1
Balık.....
0

34.2
Karides.....
0

34.3
Kerevit.....
0

34.4
Diğerleri.....
0

35 Dondurulmuş Yetiştiricilik Ürünleri

35 B Bütün Olarak Dondurulmuş Yetiştiricilik Ürünleri

35 T İç Organları Alınarak Dondurulmuş Yetiştiricilik Ürünleri
yapılabileceğini göstermektedir.

35.1
Balıklar.....
.. 0

35.2 Kabuklular (Karides, Kerevit vb.)
..... 0

35.3 Diğerleri (Belirtiniz)
..... 0

36 Dondurulmuş Fileto Yetiştiricilik
Ürünleri..... 0

36.1
Balıklar.....
. 0

36.2 Diğerleri (Belirtiniz)
..... 0

37 İşlenmiş Yetiştiricilik
Ürünleri..... 0

37.1	
Konserve.....	
. 0	
37.2 Füme (Tütsülenmiş, Dumanlanmış)	
..... 0	
37.3 Diğerleri (Belirtiniz)	
..... 0	
38 İşlenmiş Balık	
Yumurtaları.....	0

(40) Taze, Soğutulmuş Yetiştiricilik Ürünleri (Her Türlü Deniz ve İç Su Ürünleri)

Detaylandırılmış tesis listesinde, bu grup kod numarası yanında yer alan, (B) harfi bütün halde, naturel, hiçbir işlem yapılmamış, (T) harfi ise derisi yüzülmüş, baş, kuyruk yüzgeçleri kesilmiş, iç organları alınmış ve temizlenmiş ürün yapılabileceğini göstermektedir.

41	
Alabalık.....	
..... 0	
42 Çipura-	
Levrek.....	
.... 0	
43	
Somon.....	
..... 0	
44	
Karides.....	
..... 0	
45	
Kalkan.....	
..... 0	
46Diğerleri (Belirtiniz)	
..... 0	

(50) Su Ürünleri Toptan Satış Yerleri

(60) Canlı Çift Kabuklu Yumuşakçalar

61 Midye (Kara Midye, Kılı Midye vb.....).	
..... 0	
62 Beyaz Kum	
Midyesi.....	0

63 İstiridye.....	0
64 Kidonya.....	0
65 Akivades.....	0
66 Diğerleri (Belirtiniz)	0

(70) Dondurulmuş ve İşlenmiş Çift Kabuklu Yumuşakçalar

71 Dondurulmuş (Kabuklu, kabuksuz blok halinde)

71.1 Midye (Kara Midye, Kılı Midye vb.)	0
71.2 Beyaz Kum Midyesi.....	0
71.3 İstiridye.....	0
71.4 Kidonya.....	0
71.5 Akivades.....	0
71.6 Diğerleri (Belirtiniz)	0

72 İşlenmiş (Konserve, salamura, vb. nihai ürün)

72.1 Midye (Kara Midye, Kılı Midye vb.)	0
72.2 Beyaz Kum Midyesi.....	0
72.3 İstiridye.....	0
72.4 Kidonya.....	0

72.5
Akivades.....
..... 0

72.6 Diğerleri (Belirtiniz)
..... 0

(80) Balık Unu ve Yağı

81 Balık Unu.....
0

82 Balık Yağı.....
0

(90) Fabrika Gemisi

91
Balıklar.....
..... 0

92 Çift Kabuklu
Yumuşakçalar..... 0

93 Diğerleri
(Belirtiniz).....
0

(100) Diğerleri (Yukardaki diğerleri grubunda belirtilen gruplara girmeyenler bu grupta değerlendirilecektir.)

101 Deniz Bitkileri

102 Diğerleri

14. Hammaddeye Dayalı Üretim Kapasitesi (Ton/Gün-Ton/Yıl)

15. Hammadde ve Mamul Madde

Ham Madde Adı (Tür) Kapasitesi (Ton / Gün- Ton / Yıl)

Mamul Madde Adı

16. Tesisin Çalışma Süresi

Saat/Gün :

Gün/Yıl #9; :

Vardiye Sayısı ve Süresi :

TESİSİN YERLEŞİM DURUMU

17. İl Merkezine Uzaklığı (km) :

18. En Yakın Yerleşim Yerine Uzaklığı (km) :

TESİSİN ALT YAPISI

19. Tesisin Toplam Yerleşim Alanı (m²) : ;

(Yerleşim Planı veya Krokisi Eklenecek)

20. Birim Alanları, Büyüklüğü ((m²)

İdari Bölüm :

Sosyal Tesisler :

İşleme ve Değerlendirme :

Ambalajlama (Paketleme) :

Soğuk Muhafaza :

Laboratuvar :

Diğerleri :

Toplam (m²) :

21. Tesisin İç Yerleşim Planı (İlave Edilecek)

(Bu planda, çalışılan ürün türüne göre farklı renklerle belirtilmiş, ürün işleme akışı gösterilmiş olacaktır.)

TESİS PERSONELİ

22. Tesiste Çalışan Personel :

23. Personelin Niteliği Sayısı Eğitim Düzeyi

A.Teknik ve Sağlık Personel

Mühendis

Veteriner Hekim

Biyolog

Tekniker

Teknisyen

Laborant

Diğer

B. İdari Personel

Muhasebeci

Bekçi

Şoför

Aşçı

Diğer

C. İşçi (İşleme Değerlendirme, Muhafaza, Ambalajlama vb. dahil üretim alanında çalışan)

Daimi :

Geçici :

TESİSİN HİJYEN ŞARTLARI

24. Tesise Ait Katı Atıkların Uzaklaştırma Şekli ve Sıklığı :

Tesise Ait Sıvı Atıkların Uzaklaştırılmasını ve Arıtma Yapılıyorsa Nasıl Olduğunu Açıklayınız :

25. Tesisin Girişinde ve Üniteler Arası Geçişte Dezenfeksiyonu Sağlayan ve Kontaminasyonu Engelleyen Tedbirleri Açıklayınız:

26. Ürün İşleme ve Değerlendirme Hattındaki Temizlik Periyodu: (İşlem Akış Sırasına Göre Yerler Belirtilecek)

Temizleme Yeri Temizleme Periyodu (Saatlik, Günlük, Haftalık, Aylık vb.)

27. Temizlikte Kullanılan Dezenfektan Maddeler:

Adı Özellikleri Temin Yeri Üretici Firma / Markası

28. Dezenfektanların Kullanım Yerleri:

Adı Kullanım Yerleri Kullanım Şekli > (*) Kullanım dozu

(*) Fırçalayarak, Ovarak, Püskürterek vb.

29. Tesis Haşere Kontrol Programının Açıklanması:

KULLANMA VE BUZ İMAL SUYU

30. Kullanma Suyu Temin Şekli (Şehir Şebekesi, Artezyen vb.)

31. Su Analizlerinin Yapıldığı Kuruluş Adı :

Tütsüleme, (Dumanlama)									
Tuzlama, Salamura									
Kurutma									
Konserve									
Diğer									

SOĞUK MUHAFAZA

39. Soğuk Muhafaza Odalarının Sayısı , Büyüklüğü ve Muhafaza Edilen Ürün

Oda Sayısı Oda Büyüklüğü (m²) Odanın Depolama Kapasitesi (ton) Muhafaza Edilen Ürün Adı ve Türü

(Hammadde, Mamul Madde)

Ön Muhafaza :

Şoklama :

Muhafaza :

40. Soğutma Odalarının Soğutma Kapasitesi

Soğutma Şekli (1) Sıcaklığı(?C) Soğutma Sistemi (2)

Ön Muhafaza :

Şoklama :

Muhafaza :

Odaya Konulan Birim Ürün İçin, Muhafazaya Alındığı Başlangıç Sıcaklığından, İstenilen İnternal Sıcaklığa Ulaşıncaya Kadar Geçen Süreye İlişkin Grafik Eklenecek.

(1) Air Blast Freezer, Plaka, IQF

(2) Freon 22, Amonyak vb.

AMBALAJLAMA VE ETİKETLEME

41. Mamul Madde Ambalaj Malzemesi

Malzeme Türü	Birim Büyüklüğü			Muhafaza Ettiği Ürün Türü
	Gr.	Kg.	Adet	
Teneke Kutu				
Plastik Kasa				
Karton, Mukavva Kutu				
Polietilen				
Cam				
Strafor				
Sepet				
Diğer				

NAKLİYE

42. Mamul Ürünün Nakliyesinde Kullanılan Vasıtalar

Nakliyede Kullanılan Araç Türü	Sayısı (Adet)		Kapasitesi (Ton)		Nakil Sıcaklığı (°C)	
	Tesise Ait	Dışarıdan Temin	Tesise Ait	Dışarıdan Temin	Tesise Ait	Dışarıdan Temin
Soğutmasız Nakil Araçları						
Soğutma Sistemli Nakil Araçları						

43. Nakliye Araçlarının Dezenfeksiyon Yöntemi ve Sıklığının Açıklanması

KONTROL

44. Tesiste Laboratuvar Varsa Burada Yapılan Analizlerle İlgili Bilgiler

Analizi Yapılan Parametre Yöntemi Tolere değeri (*)

(*) Sonucun Mukayese Edildiği Standart

Geri Dönen veya Dönecek Ürünler İçin Uygulanan Prosedür :

46. Tesise Ait HACCP Planı Eklenecek

EK-1

BÖLÜM B

KISIM I	Evet	Hayır	AĞIRLIK PUANI	VERİLEN PUAN (Her Ürün Gurubu İçin Ayrı Oluşturulmuştur)							
				10	20	30	40	60	70	80	90
DIŞ YAPI VE ÇEVRE											
1- Yerleşim											
a) Kontaminasyon ve kirlenmeye neden olmayacak yerde kurulmuş mu?	o	o	4								
b) Tesis kontaminasyon ve kirlenmeye karşı gerekli önlemleri almış mı ?	o	o	4								
- Tesisin Dış Görünüşü İle İlgili Bilgiler											
a) Tesis çevresi bir korunakla sınırlandırılmış mı ?	o	o	4								
b) Korunak türü yeterli emniyeti ve tesisin teknik ve hijyen güvenliğini sağlayacak türden mi ? (duvar,tel örgü, çit vb.)	o	o	2								
c) Duvarlar ve çatı düzgün ve bakımlı mı ?	o	o	1								
d) Yağmur ve yıkama suları tahliyesi için gerekli düzenleme var mı ?	o	o	1								

e) Çevre düzenlemesi yapılmış mı ? (yeşillendirme, aydınlatma, yol, otopark, dış güvenlik)	o	o	2								
f) Katı atık toplama veya bekletme yeri var mı ? Uzaklaştırma şekli ve periyoduna yönelik planlama yapılmış mı ?	o	o	2								
g) Atık su arıtım tesisi var mı ?	o	o	2								
h) Arıtma sistemi kapasitesi, tesis kapasitesi ile orantılı mı ?	o	o	1								
TESİS İÇİ											
- Duvarlar											
a) Duvar yüzeyleri düzgün, kolay temizlenebilir ve sıvılara karşı sızdırmaz durumda mı ?	o	o	4								
b) Bütün duvarların, zemin ve tavan bitirme noktaları su ve hava sızdırmazlığı sağlayacak, temizlemesi kolay, haşere barındırmayacak şekilde ovalleştirilmiş mi ?	o	o	4								
- Tavanlar											
a) Bütün ürün değerlendirme alanlarının tavanları bakımlı, düzgün, temizlenebilir, su geçirmez ve	o	o	3								

c) Zemin ve zemin döşemesi bütün sıvıların doğru drenaj kanalına akmasını sağlayacak uygun meyilde yapılmış mı ?	o	o	4								
--	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--

1- Tesis Üniteleri (Sosyal, İdari, İşleme ve Değerlendirme)

a) İşleme ünitesi üretilecek ürünlerle ilgili işlemler açısından uygun büyüklükte mi ?	o	o	3								
b) Bütün üretim ve ilişkili hizmet alanları birbirinden ayrılmış mı ? (üniteler bağımsız olarak mı kurulmuş ?)	o	o	3								
c) Tesis girişinde ve üniteler arası geçişlerde, dezenfeksiyonu sağlayacak, kontaminasyonu engelleyecek tedbirler alınmış mı ? (Dezenfeksiyon havuzları uygun ve yeterli mi ?)	o	o	A								

7. Tahliye Kanalları ve Drenajlar

a) Ünitelerin zemininde sıvı tahliyesini sağlayacak drenaj sistemi var mı ?	o	o	3								
b) Bu drenaj noktaları yeterli sayıda mı ?	o	o	4								
c) Tahliye kanalları temizlenebilir, sökülebilir, paslanmaz nitelikte ve yeterli	o	o	2								

kapasitede mi ?											
8. Kapılar ve Pencereleler											
a) Dış ortama açılan bütün kapılar, zararlıların sızmasına mani olacak ve gerekli atmosferik şartların korunmasını sağlayacak şekilde yapılmış mı ?	o	o	4								
b) İç, dış kapılar ahşap olmayan, parçalanmaya, yıpranmaya ve diğer etkilere karşı korunaklı malzemeden yapılmış mı ?	o	o	2								
c) Dış ortama açılan pencereler haşerelerin sızmasına karşı korunaklı mı ?	o	o	4								
d) Mamul madde transferinde kullanılan kapılar körük sistemi benzeri bir düzeneğe sahip mi ?	o	o	2								
9. Havalandırma / Klima											
a) Tesiste üretim esnasında oluşan buhar ve nemi önlemeye yönelik havalandırma sistemi var mı ?	o	o	3								
b) Ortam sıcaklığının kontrolüne yönelik havalandırma düzeneği var mı ?	o	o	3								
10. Aydınlatma Sistemi											
a) Aydınlatma	o	o	2								

sistemi yeterli mi ?											
b) Bütün lambalar, kapsüllenmiş ve tahribata dayanıklı kapaklarla muhafaza altına alınmış mı ?	o	o	3								
PROSES EKİPMANLARI VE GİRDİLER											
11. Alet, Ekipman ve Araç Gereçler											
a) Prosele uygun makine ve ekipmanları var mı ?	o	o	2								
b) Ünitelerde kullanılan araç, alet ve ekipmanlar kolay temizlenebilir, kullanım şartlarında kontaminasyon sağlamayacak yapıda mı ve buna göre dizayn edilmiş mi ?	o	o	4								
c) Ürün imalat alanlarında ve hatlarında herhangi bir ahşap unsur kullanılmıyor mu ?	o	o	A								
d) Ünitelerdeki boru tertibatları, doldurma ve paketleme makineleri, konveyörler hijyenik malzemeden yapılmış mı ?	o	o	4								
e) Alet, araç, ekipman ve teçhizatlar için koruyucu bakım programları var mı ? (HACCP planına bakılacak)	o	o	2								
g) İşletmenin ve	o	o	2								

alet, ekipmanın temizliği için yeterli sayıda çeşme ve askıya alınmış hortum mevcut mu ?											
12. Kullanma Suyu ve/veya Buz İmalatı											
a) Klorlama sistemi var mı ?	o	o	4								
b) Suyu filtre eden sistem var mı ?	o	o	4								
c) Su ultraviyole veya iyonizasyon muamelelerine tabi tutuluyor mu ?	o	o	4								
d) Kullanma ve buz imalında kullanılan suyun "Başlangıç Analizi" yaptırılmış ve sonuçları uygun mu ?	o	o	A								
e) Tesisin buz imal ve/veya muhafaza ünitesi alt yapı, teknik ve hijyen şartları açısından uygun mu ?	o	o	2								
f) Su tankları veya depoları uygun malzemeden yapılmış ve tesis işlem hacmine göre yeterli kapasitede mi ?	o	o	3								
HAŞERE KONTROLÜ											
13. Haşere Kontrolü İçin Yapılan Çalışmalar											
a) Haşere kontrol programı var mı ?	o	o	2								
b) Haşere kontrol programının uygulanmasına başlanılmış mı? (HACCP planındaki mücadele programı	o	o	2								

ile uygun mu?)											
KISIM 2											
HİJYEN ŞARTLARI											
14. Personel Hijyeni											
a) Çalışanlara üretim, hijyen vb. konularda eğitime yönelik programlar hazırlanmış ve ilk eğitim verilmiş mi ?	o	o	3								
b) Personelin çalışma alanlarında kullanacağı uygun koruyucu giysiler (elbise, önlük, çizme, kep, eldiven, maske vb.) temin edilmiş mi ?	o	o	4								
c) Koruyucu giysilerin temizliği, yıkanması ve dezenfeksiyonu için uygun şartlar veya anlaşmalar sağlanmış mı ?	o	o	4								
d) El yıkama imkanları aşağıdaki hususları sağlıyor mu ?	o	o									
Sosyal birimler ve tuvaletlerde;	o	o	A								
	o	o	4								
- Ayakla, dizle veya otomatik olarak çalışan çeşme var mı ?	o	o	3								
			4								
- Sıvı sabun verme makinesi var mı ?	o	o									
- Tek kullanımlık kağıt havlular var mı?	o	o	A								
- Atılan kağıt havluların toplandığı,			A								

toplama kapları var mı ? İşleme ünitelerinde; - Ayakla, dizle veya otomatik olarak çalışan çeşme var mı ? - El dezenfeksiyonu için gerekli düzenek var mı ?											
e) Çalıştırılacak personelin ilk işe girişinde tıbbi kontrolleri yaptırılmış mı ?	o	o	A								
f) Personel dolap sayısı çalışan personel sayısına göre yeterli ve her personel için iki bölmeli dolap tahsis edilmiş mi ?	o	o	4								
g) Personel dolapları kalite, ebat ve temizlik açısından kullanıma uygun mu ?	o	o	3								
h) Tuvalet, duş ve diğer sosyal alanlar işleme ünitelerine doğrudan açılmayacak şekilde yapılmış mı ?	o	o	4								
ı) Duş ve tuvalet sayısı personel sayısına göre yeterli miktarda mı ?	o	o	3								
j) Duş ve soyunma odaları hijyen şartlarını taşıyor mu? buna yönelik olarak tuvaletlerde gerekli malzemeler (tuvalet kağıdı,	o	o	3								

fırça, çöp torbasına haiz çöp kovası vb.) var mı ?											
k) Dinlenme, soyunma odaları gibi yardımcı alanlar, personel için yeterli ve bunların sağlık koşulları uygun mu ?	o	o	4								
l) Tesis kapalı alanı içinde genel bir sigara içme yasağı uygulanıyor ve sigara içmek için belirlenmiş özel bir alan var mı ?	o	o	3								
15. Temizlik ve Dezenfeksiyon											
a) Tesis temizliğine yönelik program oluşturulmuş ve belirlenmiş personelce gereken zamanlarda ve istenen şartlarda yapılıyor mu ?	o	o	2								
b) İşleme alanında oluşan atık maddelerin toplanması ve uzaklaştırılmasına yönelik muhafazalı araç ve ekipmanlar mevcut mu ?	o	o	4								
c) Tesisin bütün ünitelerinde oluşan çöpler, uygun zamanlarda ve uygun şekilde tesis dışına çıkarılmasına yönelik program var mı ?	o	o	2								
d) Kullanılan dezenfektanlar kullanım amacına uygun mu ?	o	o	3								

e) Temizlik malzemeleri ve dezenfektanların muhafaza edildiği yerler ve muhafaza şekilleri uygun mu ?	o	o	2								
f) Aşağıda belirtilen işlemler de kullanılacak dezenfektanlar mevcut ve kullanım dozajları belirlenmiş mi ?	o	o	2								
- Birimler arası geçişlerde,	o	o	2								
- Tesisin temizlenmesinde,	o	o	2								
- Araç, gereç ve ekipmanlarda,	o	o	2								
- Personel el ve ayak hijyeninde,	o	o	2								

KISIM 3

İŞLEME VE DEĞERLENDİRME

16. Ham Madde

a) Hammadde kalite kontrolüne yönelik yapılacak denetimler belirlenmiş ve analizler buna ilişkin kayıt sistemi geliştirilmiş mi ? (organoleptik, kimyasal, parazit vb.)	o	o	3								
b) Hammadde dondurulmuş olarak bütün halinde dışarıdan temin ediliyorsa ve tesiste analizi yapılamıyor ise, ham madde için	o	o	3								

analiz / uygunluk sertifikası aranıyor mu, kayıt sistemi geliştirilmiş mi ?											
c) İşlem kapasitesine göre fazla olan ham maddeler için gerekli muhafaza tedbirleri alınmış mı ?	o	o	3								
d)Hammadde araçları ve taşıma şekli uygun mu ?	o	o	2								
17. Ham Madde Kabul Ünitesi											
a) Hammaddenin dağıtılması aktarılması veya tartılması için belirlenmiş bir alan var mı ?	o	o	2								
b) Hammadde kabul ve bekletme alanları fiziki ve hijyen şartları açısından uygun mu ?	o	o	3								
18.Havuzlar											
a) Havuzların fiziki kapasitesi beyan edilen ürün stoklama kapasitesiyle orantılı mı ?	o	o	A								
b) Havuzlarda su akışını sağlayacak yeterli tahliye sistemi mevcut mu ?	o	o	3								
c) Ürün muhafazası için devamlılığı sağlayan su temini var mı ? (kurbağa ve kara salyangozu hariç)	o	o	4								

19. Canlı Çift Kabuklu Yumuşakçalar İçin Bekletme Alanı											
a) Denizde canlı çift kabuklu yumuşakçaların bekletilmesi için belirlenmiş ve Bakanlıkça kabul edilmiş bir bekletme alanı var mı ?	o	o	A								
b) Bu alana ait ürün ve deniz suyunun mikrobiyolojik, toksikolojik ve fiziksel başlangıç analiz sonuçları uygun mu ?	o	o	A								
20. İşleme ve Değerlendirme Ünitesi											
a) Tesis, talep ettiği onay numarasına uygun ürün işleme ve değerlendirme şekline göre dizayn edilmiş mi ?	o	o	3								
b) İşleme ünitesine açılan birimler çakışmaya neden olmayacak yapıda mı ?	o	o	3								
c) İşleme ünitesine personel girişi kontrollü olarak ayrı bir alandan mı sağlanıyor ?	o	o	3								
d) İşleme ve değerlendirme teknolojisi talep edilen onay numarasına uygun mu ?	o	o	2								
e) İşleme ve değerlendirme bölümü, yapılan işin aşamalarına ve	o	o	4								

özelliğine göre, ayrı birimlere ayrılmış ve bu alanlar teknik ve hijyen şartlarına uygun mu ?											
f) Uygulanan işleme teknolojisine ilişkin sıcaklık kontrolü sürekli kayıt verecek şekilde oluşturulmuş mu ?	o	o	3								
g) Uygulama süresi, tuz, pH vb. işlemlere ilişkin kayıtların tutulması amacıyla planlama yapılmış mı ?	o	o	2								
h) İşleme teknolojisine uygun yardımcı malzemeler, katkı maddeleri vb. için ayrı bir birim var mı ?	o	o	3								
21. Soğuk Muhafaza Ünitesi											
a) Hammadde ve mamul madde ayrı muhafaza depolarında ayrı olarak bulundurulacak şekilde planmış mı ?	o	o	3								
b) Soğuk muhafaza odaları, tesis üretim kapasitesine uygun sayı ve büyüklükte mi ?	o	o	4								
c) Soğuk muhafaza odalarının ikaz ve sürekli kayıt veren sistemi var mı ?	o	o	A								
d) Soğuk muhafaza odalarında zeminle	o	o	4								

direk teması engelleyici hijyen şartlarına uygun malzemeden yapılmış palet kullanılıyor mu ?											
e) Soğuk muhafaza odalarının yeterli ve uygun temizlenme şekli ile muhafaza zamanına ilişkin programı var mı ?	o	o	2								
22. Ambalajlama ve Paketleme											
a) Ambalajlama ve paketleme işlemi için ayrı bir birim var mı ?	o	o	2								
b) Ambalaj malzemelerinin depolandığı ayrı bir yer var mı ?	o	o	2								
c) Kullanılan ambalaj malzemesi ürün işleme ve değerlendirme şekline uygun mu ?	o	o	3								
23. Nakliye											
a) Mamul maddenin teknik ve hijyen şartlarına uygun şekilde nakliyesine yönelik planlama yapılarak kayıt altına alınmış mı ?	o	o	3								
KISIM 4											
KONTROL											
24. Proses											
a) Tesiste uygulanan işleme ve değerlendirme şekline ilişkin teknik bilgi	o	o	3								

verilmek üzere eğitim programı uygulanması ve buna uygun çalışılmasına yönelik planlama yapılmış mı ?											
b)Hammadde girişi ile mamul madde çıkışı ve ara prosesler arasında geri dönüş, çakışma veya kesişme bulunmamakta mı ?	o	o	3								
c) Geri dönüş, çakışma veya kesişme alanları, noktaları kontaminasyona neden olmayacak şekil ve miktarda mı ?	o	o	4								
25. Isı											
a) Hammadde kabulünden son ürüne kadar uygulanan işlem basamaklarında ürün merkez iç sıcaklıklarının takibine yönelik program ve/veya düzenek oluşturulmuş mu ?	o	o	3								
b) Tesiste kullanılan her türlü ısı cihazları belgelendirilmiş, kalibrasyonu yapılmış ve sürekli kayıt veren türden mi ?	o	o	2								
26. Ağırlık Kontrolü											
a) Tartım cihazları kalibrasyon belgesi	o	o	2								

var mı ? Kontrollerine yönelik kayıt sistemi oluşturulmuş mu ?											
27. Yabancı Cisim Kontrolü											
a) Yabancı cisim kontrolünü belirleyen bir sistem var mı ?	o	o	1								
28. Mamul Madde											
a) Mamul madde de kalite kontrolüne yönelik analizlerin yapılması için plan ve programlar var mı ?	o	o	3								
29. Kayıtlar											
a) Tesiste yapılan tüm çalışmalar ve hizmetlerle ilgili kayıt sistemine yönelik planlama yapılmış mı ?	o	o	3								
KISIM 5											
HACCP											
- HACCP Uygulaması ve Kalite Kontrol											
a) Tesiste kapasiteye uygun sayıda üretimin yapılması ve kontrolünden sorumlu lisans veya lisans üstü eğitim almış teknik sorumlu var mı ?	o	o	A								
b) Tesis için hazırlanmış uygun bir HACCP planı var mı ?	o	o	A								
c) HACCP planında öngörülen uygulamalar için	o	o	4								

yapılan programların gerçekleştirilmesine yönelik girişimlere başlanılmış mı ?											
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

İnceleme Yaparak Formu Dolduranların

Adı Soyadı :
Unvanı :
Görev Yeri :
İmza : #9;
Tarih : #9;

Adı Soyadı :
Unvanı :
Görev Yeri :
İmza : #9;
Tarih : #9;

Ek-2

SU ÜRÜNLERİ TESİSLERİ ÖN DENETİM DEĞERLENDİRME FORMU

Tesisin Adı :

Tesisin Adresi :
.....

TESİSİN FAALİYET ALANINA GÖRE UYGUN GÖRÜLEN DEĞERLENDİRME ŞEKLİ (*)

10 Canlı Balık, Karides, Kerevit, Deniz Salyangozu, Kurbağa, Kara Salyangozu vb. o

20 Avcılık Yoluyla Elde Edilmiş Taze, Soğutulmuş (Bütün, derisi yüzülmüş ve baş,
kuyruk yüzgeçleri kesilmiş, iç organları alınmış) Balık ve Diğer Su Ürünleri o

30 İşlenmiş Su Ürünleri (Değişik teknolojilerle elde edilmiş bütün halde, iç organları
alınarak veya fileto formda dondurulmuş, konserve edilmiş, tütsülenmiş, kurutulmuş,
tuzlanmış, salamura veya marinasyon işlemi uygulanmış, balıklar, diğer su
ürünleri)..... o

40 Yetiştiricilik Yoluyla Elde Edilmiş Taze, Soğutulmuş Balık ve Diğer Su Ürünleri ... o

60 Canlı Çift Kabuklu Yumuşakçalar
o

70 Dondurulmuş ve İşlenmiş Çift Kabuklu Yumuşakçalar
..... 0

80 Balık Yağı 0

90 İşleme Gemisi 0

FORMLARIN DEĞERLENDİRME SONUCU :

> 90 Çok İyi ☐

89 İyi ☐

< 60 Yetersiz ☐

A (Hiç Bulunmayacak) ☐

DEĞERLENDİRME SONUCUNA İLİŞKİN GÖRÜŞLER :

(*) : Bu bölümde işaretlenen hususlar, onay numarasında yer alacak kodlamaya esas olacaktır.

Değerlendirilen :

Ürün Kodu :

Değerlendirme Sonucu :

İnceleme ve Değerlendirmeyi Yapanların :

Adı-Soyadı : Adı-Soyadı :

Görevi : Görevi :

Görev Yeri : Görev Yeri :

İmza : İmza :

Tarih : Tarih :

Ek- 3

SU ÜRÜNLERİ İŞLEME TESİSİ RUTİN DENETİM FORMU

Tesisin Adı :

Adresi :

Onay Numarası :

Bir Önceki Denetim Tarihi :/...../.....

Denetleme Tarihi :/...../.....

ARANAN ÖZELLİKLER	PUANLAMA	
	AĞIRLIKLIL PUAN	VERİLEN PUAN
1. BÖLÜM		
- Tesis Çevresi - Kontaminasyona neden olacak çöp ve atık yığınları, su birikintileri, zararlı canlıların yerleşimine yol açacak ortamların bulunmaması, - Tesis çevre düzeninin uygunluğunu sürdürüyor olması, - Evcil hayvanların tesis içinde veya yükleme boşaltma alanında bulunmaması,	4 3 A	
- Tesis Girişi Kontrolü - Tesis girişinde denetçi ve ziyaretçilerin tesise hijyenik girişlerini temin edecek tedbirlerin alınmış ve uygulanıyor olması, - Kontrollü ve belirlenmiş giriş yerlerinin dışında tesis içerisine yada işleme ünitesine giriş yapılmaması,	A A	
- Tesisin Yapısı - Zeminlerin geçirgen olmayan, sert, kolay temizlenebilir, yıkanabilir, temizlik ve dezenfeksiyona uygunluk özelliğini koruyor olması, - Duvarların su geçirmez, yıkanabilir, haşere yerleşimine izin vermeyecek şekilde pürüzsüz ve bakımlı olması, - Tavanlarda yoğunlaşma, damlama, kir ve küf birikiminin olmaması, temiz ve bakımlı olması, - Kapıların pürüzsüz, su geçirmez ve temiz olması, - Pencerelerin ve diğer açık yerlerin sinek vb. haşerelerin geçişini engelleyecek ince gözenekli, kolay temizlenebilir, tel örgülerin yırtık, yıpranmış olmayan	4 3 3 2 2	

tel örgülerle kapatılmış olması - Havalandırmanın duman, koku, is ve buharlaşmayı uzaklaştıracak, ortam ısını muhafaza edecek, toz, kir ve haşere girişini önleyecek yeterlilikte olması, - Aydınlanmanın gün ışığına eşdeğer bir şekilde yapılmış olması ve ampullerin muhafaza içinde bulunması,	3 2	
4- Teknik Donanım Alet ve Ekipman - Tesiste kullanılan tüm teknik donanım, alet ve ekipmanın bakımlı olması, - Kullanılan teknik donanım, alet ve ekipmanın asit, alkali, buhar, ısı ve tuzdan etkilenmemiş, kolay temizlenebilir ve dezenfekte edilebilir niteliğini koruyor olması, - Tesiste geçirgen, aşınabilir ve ahşap malzemeden yapılmış alet ve ekipmanın kullanılmaması, - Tesisin gerekli bölümlerinde basınç, sıcaklık, iş akış göstergelerinin ve sürekli kayıt veren cihazların çalışır durumda bulunması, - Tesiste çeşme ve vanaların çalışıyor olması, kullanılan hortumların zeminden uzakta askıya alınmış olarak muhafaza edilmesi, - Aletlerin etkinliğinin test edilmesi ve test edilme sıklığının uygun olması,	2 4 A 4 3 3	
5- Atıklar - Atıkların düzenli olarak ve uygun şekilde tesisten uzaklaştırılması, - Atık muhafaza deposunun kötü kokmaması, temiz ve düzenli olması, - Atık alanında böcek, sinek vb. haşerelerin ve izlerinin olmaması, - Katı atık konteynerlerinin kapaklarının bulunması ve çalışıyor olması	4 4 4 4	
6- Tesis Hijyeni - Tesisin temizlik ve sanitasyon programının uygulanması ve hijyen şartlarının yeterli olması, - İşçi girişinde yer alan sabit ayak dezenfeksiyon havuzunun içinde dezenfektan bulunması ve havuzun	4 A	

kullanılıyor olması,	A	
- İşleme alanı girişinde ve içinde bulunan lavabolardaki elle kumanda edilmeyen çeşmelerin fonksiyonlarını sürdürüyor olması, el dezenfeksiyonunu sağlayacak tedbirlerin alınması,	4	
- Tuvaletlerin temiz, bakımlı, havadar ve ışıklandırılmış olması,	3	
- Lavabo ve duş yerlerinde uygun miktarda sıvı sabun, kağıt havlu, kapaklı çöp toplama kabı bulunması,	3	
- Soyunma odalarının temiz, bakımlı ve düzenli olması, buraya ait temizlik ve sanitasyon programındaki kontrol formlarının düzenli tutulması,	A	
- Tesis içinde böcek ve haşere kalıntılarının bulunmaması ve bunu sağlayacak sistemin faal olması,	4	
- Çöp ve atıklar için uygun sayıda kapalı ve kolay temizlenebilir çöp torbasına haiz toplama kaplarının olması, üzerlerinde "ÇÖP" ibaresinin bulunması,	4	
- Duvarlarda ve zeminde kir, yağ vb. kalıntı birikiminin bulunmaması,	3	
- Alet ve ekipmanlar ile işleme tezgahlarının temiz ve bakımlı olması,	3	
- Hammaddede taşıma kaplarının temiz ve bakımlı olması, kirli kapların işleme alanında bulunmaması,	4	
- Her gün iş bitiminden sonra tesiste genel temizlik yapılması ve kayıtların tutularak onaylanıyor olması,	2	
- Temizlik için kullanılan araç ve gerecin kullanım yeri ve amacına uygun olması, kullanılan dezenfektanların ve dozunun uygun ve yeterli olması,	2	
- Haşere ile mücadelenin etkin olarak sürdürülmesi ve kontrolüne ilişkin kayıtların tutuluyor olması,	2	
- Temizlik malzemeleri ve dezenfektanların bulunduğu deponun kullanım amacına uygunluğunu koruyor olması,	2	
- Hammaddeden son ürüne kadar üretimin, geri dönüş yada çakışmaya maruz kalmadan yapılıyor olması,	4	
- Çalışma tezgahlarının yüzeylerinin periyodik olarak mikrobiyolojik kontrollerinin yapılması ve kayıtların tutuluyor olması, (Swap Testi)	3	

7. Personel Hijyeni - Sağlık açısından uygun olmayan ve sağlık kayıtları bulunmayan personelin tesiste çalıştırılmaması, - Personelin periyodik olarak tıbbi kontrollerinin yapılıyor olması, - Tesiste çalışan personelin önlük, şapka, çizme, vb. koruyucu giysi giymesi, - Çalışan personelin giydiği koruyucu giysilerin kolay temizlenebilir malzemeden yapılmış olması ve temiz bulunması, - Çalışanların giydiği koruyucu giysilerin devamlı olarak tesiste yada anlaşmalı temizlik firmalarınca temizleniyor olması, - Personelin tesis içine girerken ayak dezenfektanından geçmesi, - Personelin tesise girerken ve gerektiği durumlarda ellerini yıkaması ve dezenfekte etmesi, - Personelin takı kullanmaması, tırnakların uzun olmaması ve oje sürülmemesi, - Personelin çalışma esnasında ve işleme ünitelerinde tükürürken, yerken, içerken, sakız çiğnerken ve sigara içerken görülmemesi, - Personele ait kişisel eşyaların, giysilerin, gıdaların işleme alanında bulunmaması - Personel için yasak veya uyarı levhalarının görünür yerde bulunması, - Personel soyunma dolaplarının sağlık koşulları ve doğru kullanımları açısından yönetim tarafından kontrol ediliyor olması ve kayıt altına alınması, - İşleme alanında ürün kontaminasyonuna yol açabilecek malzemelerin bulunmaması, - Personel sosyal alanları (tuvalet, kantin, yemekhane vb.) kullanırken koruyucu giysilerin çıkarılması,	A A 4 3 4 4 3 4 A 4 3 1 3 2	
8. Su - Tesis kapasitesine uygun miktarda ve uygun nitelikte suyun bulunması ve kullanılması, - Suyun uygun dozla klor ve U.V. ile sterilize ediliyor	4 4 2	

olması, - U.V. lambalarının periyodik bakımlarının yapılıyor olması, - Su tanklarının veya depolarının yağmur ve sel suyu, kuş, böcek vb. girişine karşı korunmuş olması, - Su depolarının veya tanklarının, kontrolünün kolayca yapılacağı yerde bulunması, yada kontrol için gerekli imkanların sağlanmış olması, - Su depolarının veya tanklarının çevresinin temiz ve bakımlı olması, - Kullanma suyu analizlerinin Bakanlıkça belirlenmiş periyotlarda yapılmış olması, - Su analiz sonuçları uygun çıkmadığı zamanlarda üretimin durdurulup, nedeninin araştırılıyor olması ve buna yönelik kayıtların bulunması,	4 1 1 3 A	
9. Ham Madde - Hammaddenin taşıma aracının zeminine direkt olarak konulmaması ve hammadde naklinde kapalı, izolasyonlu araçların kullanılması, - Balık taşınmasında plastik kasa, strafor kutu gibi ahşap olmayan malzemelerin kullanılması, Tesiste, taze ve kontamine olmamış ham maddenin kullanılmasına yönelik olarak, hammadde alımında ürüne ait aşağıda belirtilen hususlara ilişkin kayıt ve belgelerin bulunması, - Organoleptik özellikleri; görünüş, koku, sertlik vb. - Kimyasal bozulma yada kontaminasyon; TVBN, histamin, ağır metal, pestisit kalıntıları, nitratlar vb., kültür ürünlerinde rezidü (kalıntı) - Mikrobiyolojik kriterleri; - Yabancı Madde, - Fiziksel karakteristikler ; balık büyüklüğü gibi, - Parazit (Anisakis spp, vb gibi) - Hammadde alımından sorumlu personelin, türlerin tanımı, spesifik özellikleri parazit varlığı vb. konularda eğitilmesi,	2 4 2 3 3 2 2 4 2 3 3	

- Hammadde alım şartnamesinin hazırlanmış ve uygulanıyor olması, - Uygulanacak işlem ve değerlendirme prosedürü sonucunda, kabul edilebilir seviyeye indirilemeyecek kontaminasyona, bozulmaya yada yabancı maddelere/türlere sahip hammaddelerin kabul edilmemesi,		
10. Ön Muhafaza - Taze ürünlerin vakit geçirilmeden 0, +4°C arasında soğutma kapasitesine sahip soğuk muhafaza altına alınması, donmuş ürünlerin -18°C’de muhafaza edilmesi, - Ürünlerin sıcaklıklarının, muhafaza odalarında kalibrasyona tabi tutulmuş ve sürekli kayıt veren termometrelerle takibinin yapılması, - Muhafaza altındaki balıkların ezilmesine veya bozulmasına neden olmayacak şekilde derin olmayan kasalarda bulundurulması ve yeterli buz takviyesinin yapılması, - İlk gelen ürünün, ilk çıkacak şekilde muhafaza odasına alınması, (izlenebilir ürün işaretlemesinin olması)	3 2 2 2	
2. BÖLÜM		
11. Buz - Buzun elle kırılmaması, - Buzun uygun şartlarda üretilmesi veya muhafaza edilmesi, - Buz kırma makinesinin temiz, bakımlı ve hijyenik şartlara uygun olması, - Buz muhafazasında ve taşınmasında kullanılan ekipmanların uygun hijyen şartlarını koruyor olması,	4 4 4 4	
12. Canlı Ürünler - Hammadde miktarı ile ihraç edilen miktar arasındaki bağlantının doğrulanabilir olması, - Canlı ürünlerinin stoklandığı havuzlarda durgun olmayan, akışkan sistemli, temiz ve ürünlerin yaşamsal özelliklerini sürdürebilecek nitelikte ve miktarda suyun kullanılması, - Ürünlerin havuz kapasitelerine uyumlu olarak stoklanması aynı boydaki ve aynı kaynaktan gelen	A 3 3 2 2	

ürünlerin bir havuzda bulunması, - Havuz içerisindeki ölü ürünlerin anında uzaklaştırılıyor olması, Havuzlarda ve tanklarda bulunan suyun veya stoklanmış ürünlerin özelliklerini etkileyecek, kimyasal maddelerin kontrolsüz olarak kullanılmaması,		
13. Taze Soğutulmuş Balıkçılık Ürünleri - Ürün vücut sıcaklığının av veya yetiştiricilik sonrası 6 saatte 0 ile 4°C arasına düşürülmesine ilişkin kayıtların olması, - Tesise gelen balığın iç sıcaklığının 4°C 'nin üzerine çıkmamış olması, buna ilişkin kayıtların bulunması, - Balıkların iç ısısının 0 ile 2°C 'ye soğutularak paketlenip, ambalajlanması, - Taze balıkların strafor benzeri izolasyonlu kutularda ve uygun şartlarda ambalajlanarak, pazara sunulması, - Tesisin kapasiteye uygun buz ünitesine sahip olması, - Ürünlerin muhafazasında yaprak buz kullanılması veya kalıp buzların hijyenik ortamda, uygun malzemeler kullanılarak kırılması, - Buzun uygun şartlar altında depolanması ve muhafaza edilmesi,	4 2 A 3 2 2 3	
14. Fileto - Baş kesme, iç organ alma yerlerindeki tezgah, alet ve ekipmanların paslanmamış, temiz ve hijyen şartlarını taşıyor olması, - Fileto işlemi uygulanıncaya kadar balıkların +4 ile +10°C arasındaki soğuk suyla işleme tabi tutulması, - Fileto işlem basamaklarında balık iç sıcaklıklarının 10°C'yi geçmeyecek şekilde kontrol altında bulundurulması, (kayıt kontrol) - İş aralarında veya sonunda işlenen ürünün tezgah üzerinde bırakılmamış olması, - İşlenen ürünün direkt olarak zeminle temas etmemesi, - İşlem sırasında çıkan atıkların kapaklı ve sızdırmaz uygun çöp kutularında toplanarak düzenli olarak işleme	A 4 4 3 4 3 4 A	

alanından uzaklaştırılması, - Baş kesme, iç organları çıkarma vb. işlemler ile fileto işleminin, kirli ve temiz ürün kontaminasyonunu engellemek için bağımsız birimlerde veya aralarında yeterli mesafe bulunan bir alanda yapılması, çalışma için aynı tezgahların kullanılmaması, - Ürünlerin şoklama işlemine vakit kaybetmeden alınması ve ürün merkez iç sıcaklığına ilişkin kayıtların kontrol edilerek uygun şoklamanın yapılması, - Glazing işleminde kullanılan suyun sıcaklığının, 0 ile 1°C arasında, klor seviyesinin maksimum 0.5 ppm (Normal olanı 0.1-0.3 ppm arası) olması,		
15. Marinatlar - Taze hammadde alım kayıtlarının bulunması ve ürüne ait merkez iç sıcaklıkları ile organoleptik kontrollerin yapılıyor olması, - Taze balıkların gerekli kontrollerden sonra şoklanması ve işlemeye alınıncaya kadar -18°C 'de muhafaza ediliyor olması, - Donmuş hammaddelerin çözdürme işlemi sırasında zaman / sıcaklık parametrelerinin takibinin yapılıyor olması ve çözündürmenin akışkan sistemli su içerisinde yapılması (kayıtlarda belirtilecek) - Baş kesme, iç organ alma yerlerindeki tezgah, alet ve ekipmanların paslanmamış, temiz ve hijyen şartlarını taşıyor olması, tesis temizlik prosedüründe yer alan program doğrultusunda temizliğinin yapılıyor olması, (kayıtlarda belirlenecek) - Kullanılan salamura suyundaki asit (sirke) oranının %5-8, tuz oranının da %10-14 olması ve balık/salamura suyu oranının 1.5/1.0 olacak şekilde uygulanması - Salamura suyundaki asit/tuz oranının devamlı kontrol edilmesi ve işlem sonunda merkez pH değerinin 4.6'dan küçük olması ve salamura soyunun ikinci defa kullanılmaması, - Marinasyon işleminin 15°C 'nin altındaki oda sıcaklığında yapılması ve balık filetolarına asit/tuz geçişi süresinin takip edilmesi, - Kullanılan katkı maddelerine ilişkin (baharat, tuz, yağ vb.) gerekli analizlerin yapılıyor olması, - Olgunlaştırılarak kutulanmış ürün için kullanılan	2 4 3 A 3 4 2 2 A	

örtücü sıvıya ait mikrobiyolojik ve kimyasal kalitelerinin takibine yönelik kontrollerin ve izlemenin yapılıyor olması, (kayıtlarda belirtilecek)		
16. Konserve - Donmuş hammaddenin çözündürüldüğü havuzların veya tankların alt yapı olarak teknik ve hijyen şartlarına haiz olması, - Donmuş hammaddelerin çözündürme işlemi sırasında zaman/sıcaklık parametrelerinin takibinin yapılıyor olması,(kayıtlarda belirtilecek) - Çözdürülmüş hammaddenin işlemeye alınıncaya kadar buz erime sıcaklığında (0, +4 0C) muhafaza ediliyor olması, - Baş kesme, iç organ alma yerlerindeki tezgah, alet ve ekipmanların paslanmamış, temiz ve hijyen şartlarını taşıyor olması, tesis temizlik prosedüründe yer alan program doğrultusunda temizliğinin yapılıyor olması, (kayıtlarda belirlenecek) - Baş kesme ve iç organ alma yerlerindeki drenaj sisteminin yeterli ve çalışıyor olması, - Pişirme ve sterilizasyon işlemleri esnasında ait sıcaklık, basınç, zaman ilişkilerinin sürekli kayıt veren sistemle kontrol ediliyor olması, ve ölçümler için gerekli hallerde uyarı veren cihazların bulunması, - Pişirme ve sterilizasyon işlemlerine yönelik basınç ve sıcaklık ölçüm cihazlarının (termometreler) düzenli olarak kalibrasyon testine tabi tutulması ve kayıtlarının bulunması, - Farklı büyüklük ve ağırlık ölçülerine sahip su ürünlerinin pişirme işlemleri için aynı pişirme sepetleri içerisinde istiflenmemesi ve farklı ölçüleri içeren pişirme kaplarının aynı pişirme kazanı içerisine konulmaması, - Deri ve kılçık alma işlemlerinin yapıldığı tezgah, alet ve ekipmanların temiz ve hijyen şartlarını taşıyor olması, - Kullanılan katkı maddelerin güvenilirliğine yönelik gerekli analizlerin aranıyor ve kontrollerin yapılıyor olması, - Kutu kapama ayarları, kenet analizi ve kenet kontrollerinin yapılması, ve bunlara ilişkin kayıtların yapılması, - Pişirme ve sterilizasyon sonrası soğutma için	4 3 3 3 3 A 2 2 4 3 2 A A 2	

kullanılan suyun ikinci defa kullanılmaması, kullanılması zorunlu olduğu hallerde ise otomatik klorlama sistemi ile klorlanması ve belirli aralıklarla mikrobiyolojik analizlerinin yapılması, - Sterilizasyon sonrası bekletme alanının personel ve ekipman trafiğinden izole edilmiş olması ve bu alanın bir başka amaç için kullanılmaması, - Metal dedektör bulunması, gerekli kontrollerin yapılıyor ve kayıtların tutuluyor olması,		
17. Füme - Tütsülemelerde kullanılan odunların reçinesiz ağaç türlerinden elde edilmiş ve hiçbir şekilde kimyasal işlem görmemiş olması, - Odunların üretim alanından tamamen bağımsız ve üretimle ilgili olarak çapraz kontaminasyona neden olmayan kuru bir ortamda muhafaza edilmesi, - Baş kesme, iç organ alma yerlerindeki tezgah, alet ve ekipmanların paslanmamış, temiz ve hijyen şartlarını taşıyor olması, tesis temizlik prosedüründe yer alan program doğrultusunda temizliğinin yapılıyor olması, (kayıt kontrolü) - Tuzlamada (kuru tuz yada salamurada) kullanılan tuzun mikrobiyolojik kalitesinin uygun ve tuzlama sonrası balığın merkez tuz oranının % 3'ün üzerine ulaşmış olması, (kayıt kontrolü) - Olgunlaştırma süresinin kullanılan hammaddeye bağlı olarak belirlenmesi (tür, yağ, boy), takibinin yapılması ve olgunlaştırma yeri sıcaklığının 10-12°C olması, (kayıt kontrolü) - Olgunlaştırma yerinde bekleme süresi sonunda balıktaki toplam nem oranının < % 68 olması, (kayıt kontrolü) Tütsüleme işleminde: - Sıcak tütsüleme işleminde ürün merkez iç sıcaklığının 60-70 °C' ye ulaşması, yaklaşık yarım saat tutulması (Soğuk tütsülemelerde 30°C'nin altında), (zaman sıcaklık kayıt kontrolü) - Sıcak tütsülenmesi yapılmış balıkların mümkün olduğunca çabuk soğutulması (2 saatte 10 °C 'nin altına, 6 saatte 3 °C 'nin altına), Soğuk tütsülenmiş balıkların 2 saatte 0 °C- +2 °C 'ye soğutulması, (kayıt kontrolü)	4 3 4 A 3 4 4 4 3 A 3	

- Tütsüleme işlemlerinin yapıldığı yerlerden diğer alanlara dumanın yayılmaması, bu amaçla gerekli önlemlerin alınmış olması - Deri ve kılçık alma işlemlerinin yapıldığı tezgah, alet ve ekipmanların temiz ve hijyen şartlarını taşıyor olması - Tütsülenmiş balığın uygun şartlarda ve bekletilmeden şoklanması,		
18. Dondurulmuş Ürünler - Ürünlerin uygun sıcaklıkta ve sürede şoklanması, zaman/sıcaklık kayıtlarının sürekli kayıt veren cihazlarla takip ediliyor olması, - Glazing işleminde kullanılan suyun sıcaklığının, 0 ile 1°C arasında, klor seviyesinin maksimum 0.5 ppm (Normal olanı 0.1-0.3 ppm arası) olması, - Dondurulmuş ürünlerin soğuk depolarda depo kapasitesinin üzerinde istiflenmemesi ve muhafaza edilmemesi, - Soğuk muhafazada balık merkez iç ısısının minimum - 18 °C'de olması, - Ana paketlenme alanının sıcaklığının 0°C 'nin üzerinde olmaması,	3 A 2 4 2	
19. Canlı Çift Kabuklu Yumuşakçalar - Çift kabuklu yumuşakçalara ait menşei belgelerinin üretime açık olan alanlardan istihsal edilen ürüne ait olması, (kayıtlarda belirlenecek) - Canlı çift kabuklu yumuşakçaların ihracat öncesi, bekletme/stoklama alanlarında 10 gün süreyle bekletiliyor olması, (kayıt kontrolü) - Bekletme alanlarındaki ürünlerin miktar ve kalite açısından periyodik kontrollerinin yapılıyor olması, - Canlı stok havuzlarında durgun olmayan, akışkan sistemli temiz ve ürünlerin yaşamsal özelliklerini sürdürebilecekleri nitelikteki temiz deniz (79/923/EEC) suyunun kullanılması, - Ürünlerin paketlenme öncesi, görsel kontrolden geçirilmesi, ölü, kırık, vb. ürünlerin uzaklaştırılması, - Çalışma esnasında aşırı strese neden olacak faaliyetlerden ve fazla sayıdaki elle muamele işleminden kaçınılıyor olması,	A 4 2 3 1 1	

20. İşlenmiş Çift Kabuklu Yumuşakçalar - Çift kabuklu yumuşakçalara ait menşei belgelerinin üretime açık olan alanlardan istihsal edilen ürüne ait olması, (kayıtlarda belirlenecek) - Kum çıkarma ünitesinde (kum çökeltme havuzları, tanklar) kullanılan su geri dönüşümlü olarak tekrar kullanılıyorsa suyun otomatik klorlama sisteminden geçirilmesi ve belirli aralıklarla mikrobiyolojik analizlerinin yapılması, (kayıtlarda belirlenecek) - Pişirme ve haşlama işleminin, havalandırmalı ayrı bir ünite de gerçekleştirilmesi, - Isıl işlemler; - Sıcak su içerisinde yapılıyorsa, • Yumuşakça eti merkez sıcaklığının 90°C 'ye getirilerek en az 90 saniye su içerisinde bekletilmesi, - Otoklav yapılıyor ise, • 2-5 atü basınç altında, 120-160°C pişirme sıcaklığında, 3-5 dakika süreyle ısı işlem uygulanması, - Son ürün ambalajlanması sırasında kullanılan brode suyuna ilişkin gerekli mikrobiyolojik analizlerin yapılması,	A 4 4 A A 3	
21. Salyangoz - Salyangozların güvenilir alanlardan alınması, - Ölü salyangozların uzaklaştırılması, pişirme işlemi öncesi salyangozların canlılıklarını muhafaza ediyor olması, - Kullanılan tuzun kalitesine yönelik analiz sonuçlarının uygunluğu, (kayıt kontrol) - Pankreas (bağırsak) kesim kontrolünün yapılıyor olması ve atıkların etten uzaklaştırılması, - Kullanılan tuz oranı ve kaynatma/haşlama, sıcaklık/zaman kontrollerinin takip ediliyor ve kayıtların tutuluyor olması, - Tesiste kabuk doldurma işlemi yapılıyor ise salyangoz kabuğu değerlendirme prosedürünün kurulmuş olması, kalite kontrolünün gerçekleştiriliyor olması, - Kabuk doldurma işleme safhasında kullanılan katkı	1 2 2 A 2 2 4 A 3	

maddelerine yönelik uygun analiz değerlerinin bulunması, - Pişirme ve haşlama işleminin, ürüne yönelik yapılan diğer işlemlerden ayrı havalandırılmalı bir ünite de gerçekleştirilmesi, - Çalışanların her türlü hijyen kurallarına uyarak, steril alet ve ekipman kullanarak pişirme ve haşlama işleminin yapılması ve bu alana işi olmayanların girmemesi, - Pişirme sonrası soğutma/dinlendirme işlemlerinin kontaminasyona yol açmayacak uygun şartlar altında yapılıyor olması,		
22. Kurbağa Bacağı - Kurbağanın güvenilir alanlardan alınması, - Kurbağaların kesim öncesi canlılıklarını muhafaza ediyor olması, - Kurbağanın kesim ve yüzme işlemlerinin uygun hijyen şartları altında yapılıyor olması, - Tırnak ve iç organların alındığı tezgah alet ve ekipmanların paslanmamış, temiz ve hijyen şartlarını taşıyor olması, tesis temizlik prosedüründe yer alan program doğrultusunda temizliğinin yapılıyor olması, - Kesim sonrası yıkamanın yer,kullanılan malzeme, hijyen vb. yönden uygun şartlar altında yapılıyor olması, - Ön soğutmasının 0°C-, +4°C arasında yapılması,	1 2 4 A 4 2	
3. BÖLÜM		
23. Katkı Maddeleri - Yasaklanmış katkı maddelerinin (renklendiriciler, koruyucular, antioksidanlar) kullanılmaması,	A	
24. Muhafaza Odaları (Donmuş (-18°C) ve Soğuk (0°C) Muhafaza) - Muhafaza odalarındaki mamul madde üzerinde ürüne ilişkin bilgileri içeren etiketlerin (muhafaza odasına alınış tarihi, işleme tarihi, ürün seri no vb.) bulunması, - Hammadde ve mamul maddenin aynı zamanda aynı	A A 2	

yerde bir arada bulunmaması, - Muhafaza odalarında zemin üzerinde ahşap olmayan ve uygun materyalden yapılmış palet bulunması ve depolamanın bunun üzerinde gerçekleştirilmesi, - Muhafaza odalarındaki istiflemenin kapasiteye uygun miktarda, düzgün şekilde yapılmış olması, ürünün zemin, tavan ve duvarlarla direkt temasının bulunmaması, aşırı yük istifinin olmaması, - Muhafaza odalarındaki hava sirkülasyonunun yeterli olması, - Muhafaza odalarında zemin, tavan, duvar ve evaporatör üzerinde karlanma buzlanma ve damlamanın olmaması temiz ve bakımlı olması, - Muhafaza odalarında ısı kaydedici yazıcı termometrelerin bulunması, ısı kontrollerinin devamlı olarak yapılması ve kayıtlarının tutulması, - Muhafaza odalarının yalnızca su ürünleri muhafazası için kullanılması, et, tavuk vb. ürünlerle birlikte muhafaza edilmemesi,	3 2 3 A A	
25. Ambalajlama ve Etiketleme - Ambalaj malzemelerinin uygun şekilde depolanması ve ürün değerlendirme şekline uygun ambalaj malzemesinin kullanılması, - Ürünün menşei, miktarını, üretim tarihi ve şeklini belirten bilgiler ile seri numarası kodlaması bulunan etiketlerin ambalaj malzemelerinin üzerinde bulunması, - Dış ambalajda ürünün imal edildiği tesis adı ve onay numarasının basılı bulunması, - Başka tesislere ait ambalaj malzemelerinin tesiste bulunması, - Ambalaj malzemeleri için kullanılan deponun kullanım amacına uygunluğunu koruyor olması,	3 4 A A 2	
26. Mamul Ürünün Taşınması - Mamul ürünün kapalı, izolasyonlu ve soğutucu sistemi bulunan araçlarla taşınması, - Taşıma araçlarının temizlenmiş dezenfekte edilmiş olması, - Son ürünün taşınması esnasında sıcaklık, canlılık vb. kritik özelliklerinin takibinin yapılıyor olması,	3 4 2	

27. Kalite Kontrol - Tesiste, kalite kontrolü konusunda tecrübeye sahip, bu konuda en az lisans düzeyinde eğitim almış elemanın veya elemanların çalıştırılması, - Kalite kontrol laboratuvarının bulunması, (Taze soğutulmuş ve canlı numarasına sahip tesislerde aranmayacak)	A 4	
28. HACCP ve Kayıtlar - Muhtemel tehlikeyi engellemek veya en aza indirmek için proses akım şeması içinde kritik kontrol noktalarının belirlenmesi, - Kritik kontrol noktalarında gerekli analiz ve kontrollerin yapılması, - Kritik kontrol noktalarının belirlenen program doğrultusunda denetlenmesi için izleme sisteminin oluşturulması, - Kritik kontrol noktalarına ilişkin kayıtların yer aldığı dokümantasyon sisteminin oluşturulması, - Tesiste yapılan bütün işlemler ve kontrollere yönelik kayıt sisteminin bulunması, - Denetimde istenen bilgi ve belgelerin bulunması ve bunların muhafaza ediliyor olması,	4 A 2 2 4 4	

1. ve 3. Bölümlere Ait Denetçilerin Kanaati;
2. Bölüme Ait Denetçilerin Kanaati;

A- Değerlendirmede Ürün Bazında Dikkate Alınacak Toplam Ağırlık Puanları :

Canlı Ürünler İçin; 254

Taze soğutulmuş balıkçılık ürünleri için; 260

Fileto İçin; 269

Marinat için; 264

Konserve için; 275

Füme için; 276

Dondurulmuş İçin; 255

Canlı Çift Kabuklu İçin; 255

İşlenmiş Çift Kabuklu; 255

Salyangoz İçin; 262

Kurbağa Bacağı İçin; 257

NOT: Tesiste buz üretimi olması veya işleme teknolojisi gereği buz kullanımı söz konusu olduğunda yukarıdaki ağırlık puanlarına 16 puanın eklenmesi gerekmektedir.

B- Değerlendirmede Kullanılacak Formül:

Toplam Ağırlıklı puan– Verilen Puan Toplamı

Sonuç : ----- X 100 = -----%

Toplam Ağırlıklı puan

.../.../.... tarihinde yapılan rutin denetimde,

1- Değerlendirme neticesi çıkan sonuç % 90 veya üzerinde olduğundan, faaliyetini sürdürmesi uygun görülmüştür.....0

2- Değerlendirme neticesi en az üç adet "A puanı" bulunduğundan, üretim ve ihracatın 48 saat süreyle durdurulması uygun görülmüştür.0

Değerlendirme neticesi çıkan sonuç % 80-89 arasında olduğundan, üretim ve ihracatın 1 hafta süreyle durdurulması uygun görülmüştür.0

3- Değerlendirme neticesi çıkan sonuç % 70-79 arasında olduğundan, üretim ve ihracatın 2 hafta süreyle durdurulması uygun görülmüştür.0

4- Değerlendirme neticesi çıkan sonuç % 69'un altında olduğundan, üretim ve ihracatın durdurularak Bakanlığa Bildirilmesi ve Bakanlıkça belirlenecek süre boyunca onay numarasının askıya alınması veya iptali uygun görülmüştür.0

5- Değerlendirme neticesi çıkan sonuç % 90 veya üzerinde olmasına rağmen, "Denetçilerin Kanaati" kısmında belirtilen eksikliklerden dolayı/bir önceki denetimde görülen olumsuzlukların giderilmemiş olmasından dolayı tesisin faaliyetini sürdürmesi uygun görülmediğinden üretim ve ihracatın 7 gün süreyle durdurulması uygun görülmüştür.0

6- Üst üste son iki denetim sonunda görülen eksikliklerin giderilmemiş olduğu tespit edildiğinden tesisin Onay Numarasının iptali/askıya alınması için Bakanlığa bildirilmesi uygun görülmüştür.....0

Denetçilerin : Tesis Yetkilisinin :

Adı Soyadı :
Unvanı :
Görev Yeri :
İmza :
Tarih :

Adı Soyadı :
Unvanı :
Görev Yeri :
İmza :
Tarih :

Ek- 4

**ONAY NUMARASI ALMIS ISLEME VE DEGERLENDIRME TESISI RUTİN DENETİM
ÖZET FORMU**

İLİ :

DÖNEMİ :

Tesis Adı	Onay Numarası	Denetleme Tarihi	Denetimi Yapanların Adı, Soyadı, Unvanı	Rutin Denetim Formu Değerlendirmesi % Sonucu	Değerlendirme Sonucuna Göre Yapılan İşlem

- Bağı ve İlgili Kurumlar I
- Üyesi Bulunduğumuz Kuruluşlar I
- Kurul, Komisyon ve Komiteler

©KKGM - Akay Cad. No:3 Bakanlıklar/ANKARA Tel: (009)-0312-4174176

