

|  |  |  |
|--|--|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۱ از ۲۶ | چک لیست ارزیابی برنامه های پیشینیزی (PRPs)<br>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی | وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی<br>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی |
|--|--|--|

|   |                |   |            |
|---|----------------|---|------------|
| مشخصات موسسه  |                |   |            |
| شماره تلفن و فاکس   |                | نام کارخانه   |            |
| آدرس کامل کارخانه   |                |   |            |
| نام مسئول فنی   |                | نام مدیر عامل   |            |
| گروه تولیدی   |                |   |            |
| خوراکی - آشامیدنی <input type="radio"/><br>آرایشی <input type="radio"/><br>بهداشتی <input type="radio"/><br>بسته بندی <input type="radio"/> | مواد فرایندشده | خوراکی - آشامیدنی <input type="radio"/><br>آرایشی <input type="radio"/><br>بهداشتی <input type="radio"/><br>بسته بندی <input type="radio"/> | مواد اولیه |
|   |                | نام محصولات تولیدی: (با توجه به پروانه های بهداشتی)   |            |
|   |                | نامهای تجاری محصولات  |            |

|  |  |  |
|--|--|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۲ از ۲۶ | <b>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشینیزی (PRPs)</b><br><b>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی</b> | <b>وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی</b><br><b>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی</b> |
|--|--|--|

| نظریه ممیزی |             |             |            | محل ممیزی  | مورد ممیزی                              |
|-------------|-------------|-------------|------------|--|---|
| ملاحظات     | امتیاز حوزه | امتیاز واحد | امتیاز بند |  |   |
|             |             |             | ۳          | ۱- مشخص بودن محدوده و محوطه کارخانه  | ۱- محوطه و اطراف کارخانه<br>امتیاز = ۲۰ |
|             |             |             | ۳          | ۲- تمیز بودن کارخانه و محوطه آن  |   |
|             |             |             | ۳          | ۳- محصور نمودن محیط های غیر قابل نظافت در محوطه کارخانه به نحو قابل قبول   |   |
|             |             |             | ۵          | ۴- رعایت فاصله مناسب کارخانه تا مراکز آلاینده مطابق با دستورالعمل مربوطه   |   |
|             |             |             | ۳          | ۵- جمع آوری مرتب و منظم پسماند از محوطه کارخانه در ظروف یا کانتینرهای در دار   |   |
|             |             |             | ۳          | ۶- مفروش بودن خیابان های داخلی کارخانه با مواد مناسب و مقاوم به منظور جلوگیری از گرد و غبار                            |   |
|             |             |             | ۱۰         | ۱- دایمی بودن ساختمان کارخانه  | ۲- امکانات ساختمانی<br>امتیاز = ۷۰      |
|             |             |             | ۱۰         | ۲- وجود امکانات، فضای کافی و مجزا برای دریافت و نگهداری مواد اولیه به نحوی که از انتشار آلودگی جلوگیری نماید           |   |
|             |             |             | ۵          | ۳- وجود محل مناسب و فضای کافی برای نگهداری مواد اولیه در صورت دریافت حجم زیاد به طور همزمان                            |   |
|             |             |             | ۳          | ۴- وجود امکانات و فضای کافی و مجزا برای نگهداری مواد شیمیایی مانند مواد غیرخوراکی، گندزدا و آفت کش ها و روغن های صنعتی |   |
|             |             |             | ۳          | ۵- وجود امکانات و فضای کافی و مجزا برای مواد بسته بندی   |   |
|             |             |             | ۳          | ۶- وجود امکانات و فضای کافی برای استراحت کارگران   |   |

|  |   |  |
|--|---|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۳ از ۲۶ | <b>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشینیزی (PRPs)</b><br>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی | وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی<br>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی |
|--|---|--|

| نظریه ممیزی |             |             |            | محل ممیزی  | مورد ممیزی                      |
|-------------|-------------|-------------|------------|--|---------------------------------|
| ملاحظات     | امتیاز حوزه | امتیاز واحد | امتیاز بند |  |                                 |
|             |             |             | ۳          | ۷- وجود فضای کافی برای نگهداری ملزومات و تجهیزات مربوط به تعمیر و نگهداری ماشین آلات                                   | ادامه امکانات ساختمانی          |
|             |             |             | ۱۰         | ۸- وجود امکانات و فضای کافی و مجزا برای نگهداری محصول نهایی  |                                 |
|             |             |             | ۱۰         | ۹- وجود امکانات و فضای کافی و مجزا برای انبارش مواد مرجوعی و محصولات نا منطبق (با امکان بازکاری)                       |                                 |
|             |             |             | ۵          | ۱۰- وجود امکانات و فضای کافی و مجزا برای جمع آوری ضایعات (بدون امکان بازکاری)  |                                 |
|             |             |             | ۳          | ۱۱- وجود امکانات و فضای کافی برای تصفیه و ضد عفونی آب در صورت استفاده از شبکه های خصوصی                                |                                 |
|             |             |             | ۵          | ۱۲- وجود امکانات و فضای مناسب جهت سرویسهای بهداشتی متناسب با تعداد کارگران ( طبق ماده ۲۵ و ۲۶ آئین نامه ماده ۱۳ قانون) |                                 |
|             |             |             | ۵          | ۱- طراحی مناسب ساختمان کارخانه به نحوی که از بروز آلودگی های ثانویه جلوگیری کند  | ۲- آرایش کارخانه<br>امتیاز = ۴۰ |
|             |             |             | ۵          | ۲- آرایش مناسب کارخانه به نحوی که حرکت بی وقفه کار را تسهیل کند  |                                 |
|             |             |             | ۵          | ۳- تامین فضاهای مناسب برای ماشین آلات، تجهیزات و حرکت کارکنان بدون ایجاد تراکم   |                                 |

|  |   |  |
|--|---|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۴ از ۲۶ | <b>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشینیزی (PRPs)</b><br>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی | وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی<br>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی |
|--|---|--|

| نظریه ممیزی |             |             |            | محل ممیزی   | مورد ممیزی                 |
|-------------|-------------|-------------|------------|---|----------------------------|
| ملاحظات     | امتیاز حوزه | امتیاز واحد | امتیاز بند |   |                            |
|             |             |             | ۵          | ۴ - جریان یک طرفه کار در کارخانه  | ادامه آرایش کارخانه        |
|             |             |             | ۱۵         | ۵ - تفکیک بخش تمیز از غیر تمیز به نحو مطلوب   |                            |
|             |             |             | ۵          | ۶ - طراحی مناسب چیدمان تجهیزات به نحوی که از انتقال آلودگی احتمالی از محوطه فرآوری (سقف و دیوار) به مواد در حال فرآوری جلوگیری بعمل آید.      |                            |
|             |             |             | ۵          | ۱ - عرض مناسب و جنس مقاوم (به غیر از چوب) با قابلیت نظافت آسان  | ۴- درها<br>امتیاز=۲۰       |
|             |             |             | ۵          | ۲ - بسته شدن درها به طور خودکار ( الکترونیک و یا با آرام بند) به نحوی که از ورود حشرات و جوندگان موزی جلوگیری شود.                            |                            |
|             |             |             | ۱۰         | ۳ - وجود تمهیدات لازم برای درهای سالن تولید که به محوطه بیرون باز می شوند نظیر پرده باد، پرده نواری یا در دو مرحله ای و یا وجود فشار مثبت هوا |                            |
|             |             |             | ۵          | ۱ - اندازه کافی و جنس مقاوم (به غیر از چوب) با قابلیت نظافت آسان  | ۵- پنجره<br>۵<br>امتیاز=۲۵ |
|             |             |             | ۵          | ۲ - وجود شیب مناسب آستانه پنجره ها به طرف داخل  |                            |

|  |  |  |
|--|--|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۵ از ۲۶ | <b>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشینیزی (PRPs)</b><br><b>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی</b> | <b>وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی</b><br><b>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی</b> |
|--|--|--|

| نظریه ممیزی |             |             |            | محل ممیزی  | مورد ممیزی               |
|-------------|-------------|-------------|------------|--|--------------------------|
| ملاحظات     | امتیاز حوزه | امتیاز واحد | امتیاز بند |  |                          |
|             |             |             | ۵          | ۳ - مجهز بودن پنجره ها به توری مناسب در تمامی پنجره های باز شو   |                          |
|             |             |             | ۵          | ۴ - امکان بسته شدن کامل پنجره ها ی باز شو به محوطه در صورت آلودگی احتمالی و گرد و غبار                                   |                          |
|             |             |             | ۵          | ۵ - استفاده از شیشه های نشکن در صورت نیاز( فاصله کمتر از ۵ متر از محصول بسته بندی نشده و حساس)                           |                          |
|             |             |             | ۱۰         | ۱ - مناسب بودن جنس کف به نحوی که مقاوم، صاف و صیقلی، غیر قابل نفوذ، قابل نظافت و در صورت نیاز شستشو و ضد عفونی کردن باشد | ۹-۹<br>امتیاز = ۲۰<br>کف |
|             |             |             | ۵          | ۲ - شیب دار بودن کف به نحوی که برخلاف جریان کار و به طرف آبرو ها باشد  |                          |
|             |             |             | ۵          | ۳- مشخص نمودن مسیر عبور، حریم دستگاه ها، بخش های تمیز و غیر تمیز بر روی کف   |                          |
|             |             |             | ۱۰         | ۱ - مناسب بودن جنس دیوارها برای جلوگیری از جمع شدن گرد و خاک و کپک زدگی (مقاوم، صاف، غیر قابل نفوذ، بدون درز و شکاف)     | ۷- دیوار<br>امتیاز = ۲۵  |
|             |             |             | ۵          | ۲-قابلیت نظافت ، شستشو و ضد عفونی آسان و در صورت نیاز ضد عفونی کردن  |                          |
|             |             |             | ۵          | ۳ - رنگ مناسب دیوارها (حتی الامکان دارای رنگ روشن باشند)   |                          |
|             |             |             | ۵          | ۴ - گرد بودن و یا وجود زوایای باز در محل اتصال کف به دیوار و دیوار به دیوار  |                          |

|   |  |  |
|---|--|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۶ از ۶ | <b>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشینیزی (PRPs)</b><br><b>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی</b> | <b>وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی</b><br><b>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی</b> |
|---|--|--|

| نظریه ممیزی |             |             |            | محل ممیزی  | مورد ممیزی                     |
|-------------|-------------|-------------|------------|--|--------------------------------|
| ملاحظات     | امتیاز حوزه | امتیاز واحد | امتیاز بند |  |                                |
|             |             |             | ۱۰         | ۱ - مناسب بودن جنس سقف ( مقاوم، صاف، بدون درز و شکاف) و دارای قابلیت نظافت آسان                            | ۸-سقف<br>امتیاز =<br>۱۵        |
|             |             |             | ۵          | ۲ - کنترل فضای خالی پشت سقف کاذب ( در صورت استفاده) برای نظافت دوره ای و پایش آفات                         |                                |
|             |             |             | ۵          | ۱ - طراحی مناسب فاضلاب رو به نحوی که بر خلاف جهت جریان کار بوده و از تجمع آب در سالنهای تولید جلوگیری شود  | ۹- فاضلاب رو<br>امتیاز =<br>۱۶ |
|             |             |             | ۵          | ۲- اندازه و شیب کافی فاضلاب رو و قابلیت نظافت آسان   |                                |
|             |             |             | ۳          | ۳ - حفاظت مناسب ورودی و خروجی فاضلاب رو برای جلوگیری از ورود جوندگان ( نظیر توری مناسب و یا دریچه یک طرفه) |                                |
|             |             |             | ۳          | ۴- مناسب بودن جنس پوشش فاضلاب رو از نظر مقاومت، قابلیت نظافت و جدا شدن در صورتی که روباز می باشند.         |                                |
|             |             |             | ۳          | ۱ - مناسب و کافی بودن میزان روشنایی قسمتهای حساس در سالن تولید   | ۱۰-روشنایی<br>امتیاز =<br>۶    |
|             |             |             | ۳          | ۲ - استفاده از پوشش های مناسب یا جنس غیرشیشه ای برای نورگیر ها و پنجره ها با قابلیت نظافت آسان             |                                |

|  |  |  |
|--|--|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۷ از ۲۶ | <b>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشینیزی (PRPs)</b><br><b>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی</b> | وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی<br>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی |
|--|--|--|

| نظریه ممیزی |             |             |            | محل ممیزی   | مورد ممیزی                       |
|-------------|-------------|-------------|------------|---|----------------------------------|
| ملاحظات     | امتیاز حوزه | امتیاز واحد | امتیاز بند |   |                                  |
|             |             |             | ۵          | ۱ - میزان تهویه مناسب و کافی  | امتیاز=۲۵<br>۱۱- تهویه           |
|             |             |             | ۵          | ۲- نصب هواکش و تهویه قوی و متناسب با ظرفیت تولید در قسمتهایی از سالن تولید که فراوری همراه با ایجاد گردوغبار بوده و یا تراکم بخار آب وجود دارد به نحوی که جریان هوا از سمت پاک به ناپاک باشد  |                                  |
|             |             |             | ۵          | ۳ - مجهز بودن ورودی تهویه یا هواکش به توری از جنس مناسب با قابلیت نظافت آسان  |                                  |
|             |             |             | ۱۰         | ۴ - ایجاد تمهیدات لازم بمنظور تامین هوای پاک در قسمتهای از فراوری که بعلت حساسیت فرآورده احتمال انتقال آلودگی از محیط وجود دارد نظیر (ایجاد فشار مثبت یا نصب هواساز) و پاکسازی دوره ای فیلتر ها و تجهیزات پاکسازی هوا در صورت استفاده |                                  |
|             |             |             | ۱۰         | ۱- وجود امکانات و فضای کافی برای زه کشی و دفع مناسب فاضلاب  | امتیاز=۲۵<br>فاضلاب<br>۱۲- تصفیه |
|             |             |             | ۱۰         | ۲ - کارایی مناسب سیستم فاضلاب موجود در کارخانه ( سپتیک تانک / تصفیه کامل)   |                                  |
|             |             |             | ۵          | ۳ - رعایت استانداردهای کشور در مورد فاضلاب های خروجی  |                                  |

|  |   |  |
|--|---|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۸ از ۲۶ | <b>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشینیزی (PRPs)</b><br>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی | وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی<br>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی |
|--|---|--|

| نظریه ممیزی |             |             |            | محل ممیزی   | مورد ممیزی                |
|-------------|-------------|-------------|------------|---|---------------------------|
| ملاحظات     | امتیاز حوزه | امتیاز واحد | امتیاز بند |   |                           |
|             |             |             | ۵          | ۱- تامین آب مورد استفاده در کارخانه از شبکه آب شهری (آشامیدنی)  | ۱- تصفیه آب<br>امتیاز = ۲ |
|             |             |             | ۳          | ۲- نصب سیستم تصفیه مناسب آب با توجه به نوع مصرف کارخانه   |                           |
|             |             |             | ۵          | ۳- تطبیق ویژگیهای آب مورد استفاده با ویژگیهای آب آشامیدنی طبق استانداردهای ۱۰۱۱ و ۱۰۵۳ (آزمایشات درون یا برون سازمانی با تواتر مناسب) |                           |
|             |             |             | ۳          | ۴- وجود نقشه لوله کشی و انشعابات آن و یا علامت گذاری لوله ها و آب آشامیدنی از آب غیر آشامیدنی برای شناسایی (در صورت وجود)             |                           |
|             |             |             | ۱۰         | ۵- نصب تجهیزات لازم برای کنترل و از بین بردن آلودگی احتمالی نظیر دستگاه کلرزن، سختی گیر، RO و مشابه آن                                |                           |
|             |             |             | ۵          | ۶- کنترل کیفیت دوره ای شبکه خصوصی آب مورد استفاده از نظر ریسک احتمالی ( منبع زمینی، هوایی و یا مانند آنها)                            |                           |



|  |   |  |
|--|---|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۹ از ۲۶ | <b>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشینیزی (PRPs)</b><br>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی | وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی<br>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی |
|--|---|--|

| نظریه ممیزی |             |             |            | محل ممیزی   | مورد ممیزی                        |
|-------------|-------------|-------------|------------|---|-----------------------------------|
| ملاحظات     | امتیاز حوزه | امتیاز واحد | امتیاز بند |   |                                   |
|             |             |             | ۱۰         | ۱- رعایت فاصله مناسب و یا ارتباط غیر مستقیم سرویس های بهداشتی از قسمتهای مرتبط با تولید برای جلوگیری از آلودگی ثانویه                 | ۱۴- سرویسهای بهداشتی<br>امتیاز=۴۸ |
|             |             |             | ۵          | ۲- مجهز بودن دستشویی ها به صابون مایع، حوله یکبار مصرف و برس ناخن و ماده ضدعفونی دستها  |                                   |
|             |             |             | ۳          | ۳- باز و بسته شدن شیرهای آب بدون دخالت دست  |                                   |
|             |             |             | ۵          | ۴- نصب و کارایی تهویه مناسب در توالت ها به نحوی که از انتقال هوای توالتها به قسمتهای مرتبط با تولید و نگهداری جلوگیری شود             |                                   |
|             |             |             | ۳          | ۵- نصب و کارایی فلاش تانک در توالتها  |                                   |
|             |             |             | ۵          | ۶- نصب توری برای پنجره های بازشو و تهویه ها   |                                   |
|             |             |             | ۳          | ۷- کافی بودن میزان روشنایی توالت ها   |                                   |
|             |             |             | ۳          | ۸- متناسب بودن تعداد سرویس های بهداشتی با تعداد کارگران ( مطابق ماده ۲۵ و ۲۶ آئین نامه ماده ۱۳ قانون)                                 |                                   |
|             |             |             | ۳          | ۹- باز و بسته شدن در سرویسهای بهداشتی بدون دخالت دست  |                                   |
|             |             |             | ۵          | ۱۰- مناسب بودن جنس کف، دیوار و سقف سرویسهای بهداشتی به نحوی که مقاوم، صاف، قابل شستشو و ضدعفونی کردن باشند ( نظیر کاشی، سرامیک و سنگ) |                                   |
|             |             |             | ۳          | ۱۱- مجهز بودن توالت ها و دستشویی به فاضلاب رو مناسب و نصب درپوش مناسب بر روی فاضلاب رو به منظور جلوگیری از ورود حشرات، سوسک و ...     |                                   |

|   |  |  |
|---|--|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۱۰ از ۲۶ | <b>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشینیزی (PRPs)</b><br><b>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی</b> | وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی<br>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی |
|---|--|--|

| نظریه ممیزی |             |             |            | محل ممیزی   | مورد ممیزی                        |
|-------------|-------------|-------------|------------|---|-----------------------------------|
| ملاحظات     | امتیاز حوزه | امتیاز واحد | امتیاز بند |   |                                   |
|             |             |             | ۳          | ۱- وجود رختکن های جداگانه برای کارگران زن و مرد متناسب با تعداد آنها به نحوی که متصل به کارخانه باشد.                 | ۱۵- سرویسهای رفاهی<br>امتیاز = ۱۷ |
|             |             |             | ۵          | ۲- مناسب بودن جنس دیوار و کف رختکن ها به نحوی که صاف ، مقاوم و قابل شستشو و ضد عفونی کردن باشند                       |                                   |
|             |             |             | ۳          | ۳- مجهز بودن رختکن ها به سرویسهای بهداشتی جداگانه شامل توالت، دوش و دستشویی به تعداد مناسب و مطابق با شرایط فوق الذکر |                                   |
|             |             |             | ۳          | ۴- وجود امکانات شستشوی لباس و آماده نمودن بهداشتی کارگران   |                                   |
|             |             |             | ۳          | ۵- مجهز بودن رختکن ها به قفسه مناسب برای هر کارگر ( کمد دوطبقه یا دو کمد مجزا)  |                                   |

|   |  |  |
|---|--|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۱۱ از ۲۶ | <b>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشینیزی (PRPs)</b><br><b>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی</b> | وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی<br>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی |
|---|--|--|

| نظریه ممیزی |             |             |            | محل ممیزی   | مورد ممیزی                      |
|-------------|-------------|-------------|------------|---|---------------------------------|
| ملاحظات     | امتیاز حوزه | امتیاز واحد | امتیاز بند |   |                                 |
|             |             |             | ۵          | ۱- وجود فردی به عنوان مسئول بهداشت فردی در سازمان   | ۱۶- بهداشت کارگران<br>امتیاز=۴۵ |
|             |             |             | ۵          | ۲- وجود کارت معاینه پزشکی معتبر برای هر کارگر و گواهینامه بهداشتی طبق ماده ۱ آئین نامه ماده ۱۳ قانون  |                                 |
|             |             |             | ۵          | ۳- انجام مایه کوبی (واکسیناسیون) به موقع و درج اطلاعات مربوطه در پرونده بهداشتی هر کارگر  |                                 |
|             |             |             | ۵          | ۴- الزام کارگران به اعلام سریع ابتلاء به بیماریهایی نظیر تیفوئید، اسهال یا هرگونه بیماری مسری و عدم حضور آنان تا بهبودی کامل  |                                 |
|             |             |             | ۵          | ۵- استفاده کارگران از کلاه، لباس مناسب، چکمه یا کفش مخصوص و ماسک ( بر حسب نوع تولید و در صورت نیاز) و نظافت به موقع آنها به نحوی که برای هر بخش قابل شناسایی باشند. |                                 |
|             |             |             | ۵          | ۶- انجام و ثبت آزمایشات لازم به منظور کنترل بهداشت ناخنها، حلق و بینی کارگران تولید   |                                 |
|             |             |             | ۵          | ۷- الزام کارگران به عدم استفاده از زیورآلات مانند ساعت، انگشتر و موارد مشابه و همچنین خوردن و آشامیدن در قسمتهای مرتبط با تولید                                     |                                 |
|             |             |             | ۱۰         | ۸- الزام کارگران به انجام معاینات کارگری مستمر و در بدو استخدام و انجام معاینه پزشکی مجدد برای کارگران بیمار پس از بهبودی   |                                 |

|   |   |  |
|---|---|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۱۲ از ۲۶ | <b>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشینیزی (PRPs)</b><br>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی | وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی<br>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی |
|---|---|--|

| نظریه ممیزی |             |             |            | محل ممیزی  | مورد ممیزی                                     |
|-------------|-------------|-------------|------------|--|--|
| ملاحظات     | امتیاز حوزه | امتیاز واحد | امتیاز بند |  |  |
|             |             |             | ۱۰         | ۱- میزان آشنایی و بکارگیری شرایط بهداشت فردی و عمومی در ارتباط با تولید  | ۱۷- توانمندنیهای<br>بهداشت فردی<br>امتیاز = ۲۰ |
|             |             |             | ۱۰         | ۲- میزان آشنایی کارگران بخشهای فراوری و تولید با اهمیت بهداشت مواد غذایی |  |

| نظریه ممیزی |             |             |            | محل ممیزی  | مورد ممیزی                                       |
|-------------|-------------|-------------|------------|--|--|
| ملاحظات     | امتیاز حوزه | امتیاز واحد | امتیاز بند |  |  |
|             |             |             | ۱۰         | ۱- انبارش جداگانه مواد اولیه ، مواد حین فرآوری ، و محصولات نهایی در سازمان   | ۱۸- انبارها/ سردخانه /<br>گرمخانه<br>امتیاز = ۷۸ |
|             |             |             | ۱۰         | ۲- جنس مناسب کف و دیوار انبار به نحوی که مقاوم و قابل شستشو و ضدعفونی و بدون درز و شکاف باشند                                      |  |
|             |             |             | ۳          | ۳- طراحی سقف انبار با قابلیت نظافت آسان و از جنس مناسب به نحوی که محل تجمع گرد و غبار و لانه گذاری حشرات، چونندگان و پرندگان نباشد |  |
|             |             |             | ۵          | ۴- استفاده از پالت های غیر چوبی و مقاوم و قابل نظافت در انبار با ارتفاع حداقل ۱۴ سانتی متر از سطح زمین                             |  |

|   |   |  |
|---|---|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۱۳ از ۲۶ | <b>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشینیزی (PRPs)</b><br>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی | وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی<br>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی |
|---|---|--|

| نظریه ممیزی |             |             |            | محل ممیزی   | مورد ممیزی                                      |
|-------------|-------------|-------------|------------|---|---|
| ملاحظات     | امتیاز حوزه | امتیاز واحد | امتیاز بند |   |   |
|             |             |             | ۵          | ۵ - رعایت فاصله مناسب چیدن پالتها از دیوار انبار در حدود ۲۰ سانتیمتر  | ۱۸ - انبارها / سردخانه / گرمخانه<br>امتیاز = ۷۸ |
|             |             |             | ۵          | ۶ - رعایت شرایط FIFO یا FEFO در انبار   |   |
|             |             |             | ۳          | ۷ - طعمه گذاری یا تله گذاری مناسب انبار برای جلوگیری از ورود حشرات و جوندگان موذی و تهیه نقشه طعمه گذاری یا تله گذاری |   |
|             |             |             | ۱۰         | ۸ - علامت گذاری قسمتهای قرنطینه، محصول قابل قبول، مرجوعی و ... به منظور قابلیت شناسایی و ردیابی سریع                  |   |
|             |             |             | ۳          | ۹ - عرض مناسب و کافی و بسته شدن کامل در انبار به منظور ورود و خروج آسان کالا  |   |
|             |             |             | ۳          | ۱۰ - استفاده از سکوی مناسب برای بارگیری از انبار  |   |
|             |             |             | ۳          | ۱۱ - استفاده از سوخت غیر فسیلی برای وسایل حمل و نقل در انبار  |   |
|             |             |             | ۵          | ۱۲ - رعایت شرایط مناسب و استاندارد چیدمان محصول و کالا بر روی هم ( دارا بودن دستورالعمل نحوه چیدمان)                  |   |
|             |             |             | ۱۰         | ۱۳ - مجهز بودن انبار به وسایل اندازه گیری رطوبت و دما در صورتی که محصول یا مواد اولیه باید در شرایط خاصی نگهداری شوند |   |
|             |             |             | ۳          | ۱۴ - نصب دستگاه هشداردهنده به منظور اعلام شرایط خارج از کنترل برای سردخانه / گرمخانه                                  |   |

|   |  |  |
|---|--|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۱۴ از ۲۶ | <b>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشینیزی (PRPs)</b><br><b>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی</b> | وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی<br>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی |
|---|--|--|

| نظریه ممیزی |             |             |            | محل ممیزی  | مورد ممیزی                                |
|-------------|-------------|-------------|------------|--|---|
| ملاحظات     | امتیاز حوزه | امتیاز واحد | امتیاز بند |  |   |
|             |             |             | ۵          | ۱ - مجزا بودن بخشهای مختلف تولید با استفاده از در مناسب و یا پرده های نواری  | ۱۹- قسمتهای تولید و فرآوری<br>امتیاز = ۸۴ |
|             |             |             | ۳          | ۲ - استفاده از شیب مناسب برای حمل و نقل آسان تالی ها (چرخ های دستی) در صورت اختلاف سطح سالن هایی که به یکدیگر مرتبط می شوند  |   |
|             |             |             | ۵          | ۳ - اتصال مناسب تجهیزات تولید به نحوی که از ایجاد فضای اضافه و پرت (void space) جلوگیری شود در این قسمت نصب ماشین آلات و رعایت فاصله آنها از دیوار و از یکدیگر به منظور تردد راحت در صورت بروز مشکل و یا سایر موارد باید لحاظ شود. |   |
|             |             |             | ۵          | ۴ - عدم وجود اقلام مازاد (مانند وسایل تعمیر و نگهداری، ظروف مواد اولیه و ...) در سالن در حین عملیات تولید  |   |
|             |             |             | ۵          | ۵ - طراحی و جنس مناسب سطوح در تماس با ماده غذایی به نحوی که صاف و صیقلی و قابل نظافت باشد. (ترجیحاً استینلس استیل)   |   |
|             |             |             | ۱۰         | ۶ - رعایت شرایط ایمنی و بهداشتی و شستشو و نظافت تجهیزات مورد استفاده در خط تولید   |   |
|             |             |             | ۵          | ۷ - استفاده از سطلهای در دار پدالی برای جمع آوری و نگهداری پسماند و ضایعات در سالن و خروج به موقع آن   |   |
|             |             |             | ۱۰         | ۸ - مناسب بودن جنس کلیه سینی ها، مخازن، لوله های انتقال دهنده و سایر ابزار مورد استفاده آن در تماس با ماده غذایی به نحوی که مقاوم، فاقد درز و شکاف و قابل نظافت و ضد عفونی کردن باشند.   |   |

|   |  |  |
|---|--|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۱۵ از ۲۶ | <b>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشینیزی (PRPs)</b><br><b>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی</b> | <b>وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی</b><br><b>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی</b> |
|---|--|--|

| نظریه ممیزی |            |            |            | محل ممیزی   |  |
|-------------|------------|------------|------------|---|--|
| امتیاز بند  | امتیاز بند | امتیاز بند | امتیاز بند |   |  |
|             |            |            | ۳          | ۹- استفاده از سیستم های مناسب و کارآمد گرمایش و سرمایش سالن   |  |
|             |            |            | ۳          | ۱۰- رعایت شرایط بهداشتی و رنگ آمیزی سطوح تجهیزات و ماشین آلاتی که در تماس با ماده غذایی هستند   |  |
|             |            |            | ۳          | ۱۱- رعایت شرایط بهداشتی و عدم وجود جرم و خوردگی در سطوح خارجی و بدنه مخازن و تانکهای مختلف  |  |
|             |            |            | ۳          | ۱۲- ایجاد شرایط ایمنی و حفاظتی برای دستگاه ها، تجهیزات، نردبانها و پلکان های مرتبط در سالن تولید (نظیر: ارت برای دستگاه ها، کف پوش عایق دار برای تابلوهای برق و پانل ها و حفاظت مناسب برای تجهیزات مرتفع) |  |
|             |            |            | ۳          | ۱۳- نصب علائم و تابلوهای ایمنی و بهداشتی در سالن  |  |
|             |            |            | ۵          | ۱۴- قابلیت دسترسی آسان به تجهیزات اطفاء حریق و وضعیت سلامت و کارایی تجهیزات اطفاء حریق (پایش دوره ای)   |  |
|             |            |            | ۳          | ۱۵- قابلیت دسترسی به وسایل حفاظت و بهداشت فردی توسط کارگران   |  |
|             |            |            | ۳          | ۱۶- استفاده از وسایل ایمنی شنوایی برای کارگران در صورت وجود سرو صدا در سالن تولید   |  |
|             |            |            | ۱۰         | ۱۷- نصب و کالیبراسیون منظم تجهیزات اندازه گیری دما، رطوبت و فشار در خطوط تولیدی   |  |

|   |  |  |
|---|--|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۱۶ از ۲۶ | <b>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشینیزی (PRPs)</b><br><b>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی</b> | <b>وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی</b><br><b>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی</b> |
|---|--|--|

| نظریه ممیزی |             |             |            | محل ممیزی   | مورد ممیزی                               |
|-------------|-------------|-------------|------------|---|--|
| ملاحظات     | امتیاز حوزه | امتیاز واحد | امتیاز بند |   |  |
|             |             |             | ۳          | ۱ - وجود برنامه کنترل حشرات و جانوران موذی و ایجاد وضعیت مکانی مناسب برای کلیه قسمت های کارخانه به نحوی که از ورود حشرات و جوندگان موذی جلوگیری شود | ۲۰- کنترل حشرات و جوندگان<br>امتیاز= ۱۴  |
|             |             |             | ۵          | ۲ - اجرای کامل برنامه کنترل حشرات و جوندگان و وجود فرد مسئول انجام آن   |  |
|             |             |             | ۳          | ۳- وجود تأییدیه های لازم جهت صلاحیت انجام کار ، در صورتی که این برنامه توسط بخش خصوصی انجام می شود  |  |
|             |             |             | ۳          | ۴ - وجود تاییدیه مصرف حشره کش ها از مراجع ذیصلاح (MSDS)   |  |
|             |             |             | ۱۰         | ۱ - وجود برنامه مدون و کارآمد شستشو و ضد عفونی و پاکیزه سازی برای هر قسمت با برنامه زمان بندی مشخص و در دسترس (کنترل دوره ای و کنترل اثربخشی)       | ۲۱- شستشو/ضد عفونی / نظافت<br>امتیاز= ۳۳ |
|             |             |             | ۵          | ۲ - وجود دستشویی مجهز به صابون مایع، حوله یکبار مصرف با شیر آب که بدون دخالت دست باز و بسته می شود و سطل زباله پدالی در ورودی هر سالن               |  |
|             |             |             | ۳          | ۳ - نصب شیرآب جهت عملیات شستشو و پاکیزه سازی و یا نصب پمپ باد برای نظافت در فواصل مختلف سالن تولید  |  |
|             |             |             | ۳          | ۴ - نصب وسایل و ابزار شستشو (جارو، تی، برس و شیلنگ ...) در محل مناسب ( جدا از محیط پاک فراوری) به نحوی که ایجاد آلودگی ثانویه ننماید.               |  |
|             |             |             | ۳          | ۵ - وجود فضای مناسب برای شستشو و ضد عفونی وسایل و تجهیزات در خارج از محل نصب (COP)  |  |



|   |  |  |
|---|--|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۱۷ از ۲۶ | <b>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشینیزی (PRPs)</b><br><b>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی</b> | <b>وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی</b><br><b>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی</b> |
|---|--|--|

|  |  |  |   |  |                                       |
|--|--|--|---|--|---------------------------------------|
|  |  |  | ۳ | ۶- وجود امکانات آب گرم و سرد، بخار تحت فشار و باد (در صورت نیاز) برای شستشو و نظافت سالن ها                            |                                       |
|  |  |  | ۳ | ۷- وجود مجوزهای لازم بهداشتی برای مواد پاک کننده و ضدعفونی کننده (MSDS)  |                                       |
|  |  |  | ۳ | ۸- وجود مسئول عملیات نظافت، شستشو و ضدعفونی  |                                       |
|  |  |  |   |  |                                       |
|  |  |  | ۵ | ۱- وجود برنامه مدون و کارآمد تعمیر و نگهداری و ثبت گزارش مربوطه (از نظر کاهش میزان توقف های تولید و تعمیرات حین تولید) | ۲۲- تعمیر و<br>نگهداری<br>امتیاز = ۱۱ |
|  |  |  | ۳ | ۲- شماره گذاری و یا شناسایی کلیه تجهیزات/ماشین آلات/دستگاههای آزمایشگاهی   |                                       |
|  |  |  | ۳ | ۳- وجود مسئول انجام و پیگیری برنامه تعمیر و نگهداری ( بصورت درون یا برون سازمانی)                                      |                                       |

|  |  |  |    |   |                                       |
|--|--|--|----|---|---------------------------------------|
|  |  |  | ۱۵ | ۱- در نظر گرفتن مسئول فنی برای خطوط تولیدی متفاوت، در صورت تنوع تولید و یا شیفت کاری مجزا |                                       |
|  |  |  | ۱۵ | ۲- ارتقاء سطح دانش مسئول فنی از طریق آموزشهای تخصصی و بازآموزی                            | ۲۳- شرایط<br>مسئول فنی<br>امتیاز = ۳۰ |

|   |   |  |
|---|---|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۱۸ از ۲۶ | <b>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشینیزی (PRPs)</b><br>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی | وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی<br>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی |
|---|---|--|

| نظریه ممیزی |             |             | محل ممیزی | مورد ممیزی                          |
|-------------|-------------|-------------|-----------|-------------------------------------|
| ملاحظات     | امتیاز حوزه | امتیاز واحد |           |                                     |
|             |             |             | ۵         | ۲۴- برچسب گذاری<br>امتیاز = ۱۰      |
|             |             |             | ۵         |                                     |
|             |             |             | ۲۰        | ۲۵- شناسایی و ردیابی<br>امتیاز = ۲۰ |
|             |             |             | ۱۰        |                                     |

|   |   |  |
|---|---|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۱۹ از ۲۶ | <b>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشینیزی (PRPs)</b><br>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی | وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی<br>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی |
|---|---|--|

| نظریه ممیزی |             |             |            | محل ممیزی  | مورد ممیزی                    |
|-------------|-------------|-------------|------------|--|-------------------------------|
| ملاحظات     | امتیاز حوزه | امتیاز واحد | امتیاز بند |  |                               |
|             |             |             | ۲۰         | ۱- وجود برنامه مدون رسیدگی به شکایات به شرح ذیل:<br>الف- اخذ و ثبت شکایت مصرف کننده (۵)<br>ب- رسیدگی و پیگیری شکایت و اعلام نتیجه به مشتری و حفظ سوابق مربوطه (۵)<br>ج- بررسی مشکل و رفع نواقص مربوط به مورد شکایتی در تمامی مراحل زنجیره غذایی (۱۰) | ۲۶-شکایت مشتری<br>امتیاز = ۲۰ |
|             |             |             | ۵          | ۱- وجود دستورالعمل برای فراخوان محصول در سطوح مختلف  | ۲۷- فراخوان<br>امتیاز = ۲۰    |
|             |             |             | ۱۰         | ۲- امکان جمع آوری محصول براساس شماره سری ساخت یا تاریخ تولید   |                               |
|             |             |             | ۵          | ۳- ثبت و نگهداری سوابق مربوطه  |                               |

|   |   |  |
|---|---|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۲۰ از ۲۶ | <b>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشینیزی (PRPs)</b><br>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی | وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی<br>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی |
|---|---|--|

| نظریه ممیزی |             |             |            | محل ممیزی   | مورد ممیزی                          |
|-------------|-------------|-------------|------------|---|-------------------------------------|
| ملاحظات     | امتیاز حوزه | امتیاز واحد | امتیاز بند |   |                                     |
|             |             |             | ۵          | ۱- شناسایی عوامل خطرزای مهم شیمیایی، بیولوژیکی و فیزیکی در هر مرحله از فرایند | ۲۸- شناسایی خطر و پایش<br>امتیاز=۴۷ |
|             |             |             | ۵          | ۲- ارزیابی عوامل خطرزا با توجه به اهمیت آن ها                                 |                                     |
|             |             |             | ۳          | ۳- کفایت اقدامات کنترلی در نظر گرفته شده جهت کاهش یا حذف خطر                  |                                     |
|             |             |             | ۵          | ۴- شناسایی و تعیین نقاط کنترل بحرانی  |                                     |
|             |             |             | ۵          | ۵- تعیین حدود بحرانی با توجه به مدارک و مراجع علمی معتبر                      |                                     |
|             |             |             | ۵          | ۶- تعیین روش مناسب پایش نقاط کنترل بحرانی                                     |                                     |
|             |             |             | ۳          | ۷- وجود دستورالعمل پایش نقاط کنترل بحرانی                                     |                                     |
|             |             |             | ۵          | ۸- تعیین اقدامات اصلاحی برای هر نقطه کنترل بحرانی                             |                                     |
|             |             |             | ۳          | ۹- وجود دستورالعمل ممیزی داخلی  |                                     |
|             |             |             | ۵          | ۱۰- ثبت و نگهداری سوابق مربوطه  |                                     |
|             |             |             | ۳          | ۱۱- وجود دستورالعمل کنترل سوابق   |                                     |

|   |   |  |
|---|---|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۲۱ از ۲۶ | <b>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشینیزی (PRPs)</b><br>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی | وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی<br>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی |
|---|---|--|

| نظریه ممیزی |             |             | محل ممیزی | مورد ممیزی   |
|-------------|-------------|-------------|-----------|--|
| ملاحظات     | امتیاز حوزه | امتیاز واحد |           |  |
|             |             |             | ۵         | ۱- وجود برنامه مدون اجرای دوره های آموزشی<br>۲- اجرای منظم برنامه آموزشی<br>۳- ثبت و نگهداری سوابق مربوطه<br>امتیاز = ۱۵<br>۲۹-آموزش                   |
|             |             |             | ۵         |  |
|             |             |             | ۵         |  |
|             |             |             |           |  |
|             |             |             | ۱۵        | ۱- وجود برنامه ارزیابی تأمین کنندگان و استفاده از مواد اولیه دارای مجوزهای بهداشتی<br>۲- ثبت و نگهداری سوابق مربوطه<br>امتیاز = ۲۰<br>۳۰-تأمین کنندگان |
|             |             |             | ۵         |  |

|   |   |  |
|---|---|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۲۲ از ۲۶ | <b>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشینیزی (PRPs)</b><br>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی | وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی<br>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی |
|---|---|--|

| نظریه ممیزی |             |             |            | محل ممیزی  | مورد ممیزی  |
|-------------|-------------|-------------|------------|--|---|
| ملاحظات     | امتیاز حوزه | امتیاز واحد | امتیاز بند |  |   |
|             |             |             | ۵          | ۱- وجود آخرین قوانین، مقررات، ضوابط و دستورالعمل های مرتبط صادره از سوی مراجع دولتی                      | ۳۱- ارتباطات درون سازمانی<br>و برون سازمانی<br>امتیاز= ۱۶ |
|             |             |             | ۵          | ۲- بهره گیری از استانداردهای ملی و بین المللی به روز شده   |   |
|             |             |             | ۳          | ۳- توزیع مناسب و قابلیت دسترسی بخشهای درون سازمان از منابع به روز شده                                    |   |
|             |             |             | ۳          | ۴- ثبت و نگهداری سوابق مربوطه  |   |
|             |             |             |            |  |   |
|             |             |             | ۵          | ۱- وجود مرکز تحقیق و توسعه فعال و کارآمد و کارشناسان و متخصصین کافی                                      | ۳۲- تحقیق و توسعه<br>امتیاز= ۱۰                           |
|             |             |             | ۵          | ۲- ثبت و نگهداری سوابق مربوطه  |   |
|             |             |             |            |  |   |
|             |             |             | ۱۰         | ۱- سری ISO 22000 یا سیستم HACCP مورد تأیید وزارت بهداشت  | ۳۳- گواهی های مدیریتی و کیفی<br>امتیاز= ۲۰                |
|             |             |             | ۵          | ۲- پروانه کاربرد علامت استاندارد تشویقی  |   |
|             |             |             | ۵          | ۳- ISO 17025 مورد تأیید مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران یا آزمایشگاه همکار مورد تأیید وزارت بهداشت |   |

|   |   |  |
|---|---|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۲۳ از ۲۶ | <b>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشینیزی (PRPs)</b><br>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی | وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی<br>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی |
|---|---|--|

| نظریه ممیزی |             |             |            | محل ممیزی   | مورد ممیزی                         |
|-------------|-------------|-------------|------------|---|------------------------------------|
| ملاحظات     | امتیاز حوزه | امتیاز واحد | امتیاز بند |   |                                    |
|             |             |             | ۲          | ۱- وجود مدرک معتبر دانشگاهی برای کارکنان آزمایشگاه  | ۳۴- بازرسی و آزمایش<br>امتیاز = ۷۴ |
|             |             |             | ۳          | ۲- انجام آموزشهای لازم از نظر آشنایی با SOP، کارکرد با دستگاهها، مستند سازی برای کارکنان آزمایشگاه در بدو ورود                            |                                    |
|             |             |             | ۳          | ۳- ایجاد فضای کافی با توجه به حجم تولید، برای آزمایشگاه   |                                    |
|             |             |             | ۵          | ۴- وجود آزمایشگاه میکروبی شناسی به سه قسمت اتاق کشت، اتاق انکوباسیون و محیط سازی بطور مجزا  |                                    |
|             |             |             | ۱          | ۵- وجود هود میکروبی شناسی و یا اتاق کشت ایزوله دارای لامپ UV  |                                    |
|             |             |             | ۵          | ۶- مناسب بودن کفها، دیوارها، سقف آزمایشگاه با توجه به مسائل فنی آزمایشگاهی (از نظر مقاوم بودن به مواد شیمیایی و ضربه، قابلیت شستشو و ...) |                                    |
|             |             |             | ۱۰         | ۷- وجود نور کافی متناسب با شرایط آزمایشگاه  |                                    |
|             |             |             | ۱          | ۸- وجود هود با توانایی کافی در بخش شیمی   |                                    |
|             |             |             | ۵          | ۹- به روز بودن روشهای آزمون و استانداردهای مربوطه   |                                    |
|             |             |             | ۳          | ۱۰- وجود دستورالعملی برای دریافت نمونه در آزمایشگاه   |                                    |
|             |             |             | ۱          | ۱۱- کامل بودن ثبت مشخصات نمونه های ارسالی به آزمایشگاه  |                                    |
|             |             |             | ۱          | ۱۲- انجام کدگذاری نمونه های ارسالی به آزمایشگاه   |                                    |
|             |             |             | ۲          | ۱۳- متناسب بودن شرایط نگهداری با نوع نمونه ها   |                                    |
|             |             |             | ۱          | ۱۴- وجود و نگهداری نمونه های شاهد   |                                    |

|   |   |  |
|---|---|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۲۴ از ۲۶ | <b>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشینیزی (PRPs)</b><br>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی | وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی<br>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی |
|---|---|--|

|  |  |  |   |  |
|--|--|--|---|--|
|  |  |  | ۲ | ۱۵- وجود مشخصات کامل ( نام ماده، کد ردیابی، تاریخ ساخت و نام سازنده ) در برجسب محلولها و معرف های تهیه شده . |
|  |  |  | ۱ | ۱۶- انجام آزمایشات لازم بر روی آب مقطر مورد استفاده در آزمایشگاه   |
|  |  |  | ۵ | ۱۷- کامل بودن دفاتر ثبت نتایج آزمونها در آزمایشگاه   |
|  |  |  | ۳ | ۱۸- تأیید و امضاء دفاتر ثبت نتایج آزمون توسط آزمایش کننده و مسئول فنی  |
|  |  |  | ۱ | ۱۹- نگهداری و بایگانی مناسب نتایج آزمایشات انجام شده بر روی نمونه ها   |
|  |  |  | ۵ | ۲۰- کالیبره بودن دستگاهها و تجهیزات دارای برجسب  |
|  |  |  | ۳ | ۲۱- وجود مستندات کالیبراسیون   |
|  |  |  | ۲ | ۲۲- اندازه گیری و ثبت دما و رطوبت در آزمایشگاه   |
|  |  |  | ۲ | ۲۳- وجود سیستمهای اعلام و اطفاء حریق   |
|  |  |  | ۲ | ۲۴- وجود جعبه کمکهای اولیه در آزمایشگاه  |
|  |  |  | ۱ | ۲۵- وجود سیستم شستشوی اضطراری در آزمایشگاه   |
|  |  |  | ۱ | ۲۶- وجود سیستم دفع بهداشتی ضایعات ( پسماندهای شیمیایی ، میکروبی و ... )                                      |
|  |  |  | ۲ | ۲۷- وجود سیستمی جهت دفع صحیح نمونه های آلوده   |
|  |  |  | ۱ | ۲۸- در نظر گرفتن محلی مجزا برای تعویض لباس کارکنان آزمایشگاه   |



|  |   |   |
|--|---|---|
| <p>کد مدرک: PEI/F-021<br/> تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br/> شماره بازنگری: ۰۱<br/> تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br/> صفحه ۲۵ از ۲۶</p> | <p>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشنیازی (PRPs)<br/> واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی</p> | <p>وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی<br/> اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی</p> |
|--|---|---|

| مدت زمان تعیین شده برای رفع هر نقص | ردیف | نواقص مشاهده شده در ارزیابی با ذکر شماره بند | ردیف |
|------------------------------------|------|--|------|
|                                    |      |  |      |

نام و نام خانوادگی و امضاء کارشناسان ممیزی کننده:

|   |   |  |
|---|---|--|
| کد مدرک: PEI/F-021<br>تاریخ صدور: ۱۳۸۷/۲<br>شماره بازنگری: ۰۱<br>تاریخ بازنگری: ۱۳۸۸/۳<br>صفحه ۲۶ از ۲۶ | <b>چک لیست ارزیابی برنامه های پیشنهادی (PRPs)</b><br>واحد های تولیدی صنایع غذایی و آشامیدنی | وزارت بهداشت درمان و آموزش پزشکی<br>اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی |
|---|---|--|

|                  |                 |
|------------------|-----------------|
| نام واحد تولیدی: | محصولات تولیدی: |
|------------------|-----------------|

| نام و نام خانوادگی ممیز | سمت | امضاء | تاریخ |
|-------------------------|-----|-------|-------|
|                         |     |       |       |

- \* **نکته ۱:** به منظور تشویق و ترغیب صنایع به حفظ صداقت و راستی در تکمیل کاربرگ خود اظهاری، در صورت انطباق امتیاز محاسبه شده توسط واحد تولیدی با حوزه نظارتی به میزان انحراف ۵ درصد از کل امتیاز کسب شده، ۲۰ امتیاز به مجموع امتیاز کسب شده افزوده خواهد شد.
- \* **نکته ۲:** به ازای هر عدم انطباق نتیجه آزمون محصولات تولید شده توسط واحد تولیدی، در صورت نمونه برداری ادواری/سطح عرضه (PMS)، میزان ۵۰ امتیاز از مجموع امتیاز کسب شده کسر خواهد شد..
- \* **نکته ۳:** نحوه نظارت بر واحدهای تولیدی بر حسب رتبه کسب شده مطابق دستورالعمل اجرایی نحوه نظارت و بازرسی واحدهای تولیدی درجه بندی شده برنامه ریزی و اقدام خواهد شد.
- \* **نکته ۴:** پس از تکمیل موارد فوق تصویر این برگ به منظور بررسی و تعیین رتبه واحد تولیدی به اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آشامیدنی، آرایشی و بهداشتی به شماره ۶۶۴۶۷۲۶۵ نامبر و یا به نشانی [PRP@fdo.ir](mailto:PRP@fdo.ir) ارسال شود.

این قسمت توسط اداره نظارت ذیربط تکمیل میشود:

| رتبه کسب شده به درصد | حد نصاب رتبه قبولی به درصد |                |
|----------------------|----------------------------|----------------|
|                      | ۹۰ تا ۱۰۰ درصد             | <b>Grade A</b> |
|                      | ۸۰ تا ۸۹ درصد              | <b>Grade B</b> |
|                      | ۶۵ تا ۷۹ درصد              | <b>Grade C</b> |
|                      | ۵۰ تا ۶۴ درصد              | <b>Grade D</b> |

تأیید معاون غذا و دارو دانشگاه علوم پزشکی و خدمات بهداشتی درمانی ذیربط:

این قسمت توسط ممیز تکمیل شود:

| جمع امتیاز کسب شده | جمع کل امتیاز<br>چک لیست |
|--------------------|--------------------------|
|                    | ۱۰۰۰                     |

تأیید رئیس اداره نظارت بر مواد غذایی و بهداشتی: