



جمهوری اسلامی ایران
Islamic Republic of Iran

سازمان استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

Institute of Standards and Industrial Research of Iran



استاندارد ملی ایران

۱۲۵۵۲

چاپ اول

ISIRI

12552

1st.edition

بسته بندی -

مدیریت بهداشت در تولید بسته بندی برای

مواد غذایی - الزامات

**Packaging-Management of hygiene in the
production of packaging for food stuffs -
Requirements**

ICS: 55.020;67.020

به نام خدا

آشنایی با مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران به موجب بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران، مصوب بهمن ماه ۱۳۷۱ تنها مرجع رسمی کشور است که وظیفه تعیین، تدوین و نشر استانداردهای ملی (رسمی) ایران را به عهده دارد.

تدوین استاندارد در حوزه‌های مختلف در کمیسیون‌های فنی مرکب از کارشناسان مؤسسه* صاحب نظران مراکز و مؤسسات علمی، پژوهشی، تولیدی و اقتصادی آگاه و مرتبط انجام می‌شود و کوششی همگام با مصالح ملی و با توجه به شرایط تولیدی، فناوری و تجاری است که از مشارکت آگاهانه و منصفانه صاحبان حق و نفع، شامل تولیدکنندگان، مصرف‌کنندگان، صادرکنندگان و واردکنندگان، مراکز علمی و تخصصی، نهادها، سازمان‌های دولتی و غیر دولتی حاصل می‌شود. پیش نویس استانداردهای ملی ایران برای نظرخواهی به مراجع ذی نفع و اعضای کمیسیون‌های فنی مربوط ارسال می‌شود و پس از دریافت نظرها و پیشنهادهای در کمیته ملی مرتبط با آن رشته طرح و در صورت تصویب به عنوان استاندارد ملی (رسمی) ایران چاپ و منتشر می‌شود.

پیش نویس استانداردهایی که مؤسسات و سازمان‌های علاقه مند و ذیصلاح نیز با رعایت ضوابط تعیین شده تهیه می‌کنند در کمیته ملی طرح و بررسی و در صورت تصویب، به عنوان استاندارد ملی ایران چاپ و منتشر می‌شود. بدین ترتیب، استانداردهایی ملی تلقی می‌شود که بر اساس مفاد نوشته شده در استاندارد ملی ایران شماره ۵ تدوین و در کمیته ملی استاندارد مربوط که مؤسسه استاندارد تشکیل می‌دهد به تصویب رسیده باشد.

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران از اعضای اصلی سازمان بین المللی استاندارد (ISO)^۱ کمیسیون بین‌المللی الکتروتکنیک (IEC)^۲ و سازمان بین المللی اندازه شناسی قانونی (OIML)^۳ است و به عنوان تنها رابط^۴ کمیسیون کدکس غذایی (CAC)^۵ در کشور فعالیت می‌کند. در تدوین استانداردهای ملی ایران ضمن توجه به شرایط کلی و نیازمندی‌های خاص کشور، از آخرین پیشرفت‌های علمی، فنی و صنعتی جهان و استانداردهای بین المللی بهره‌گیری می‌شود.

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران می‌تواند با رعایت موازین پیش بینی شده در قانون، برای حمایت از مصرف‌کنندگان، حفظ سلامت و ایمنی فردی و عمومی، حصول اطمینان از کیفیت محصولات و ملاحظات زیست محیطی و اقتصادی، اجرای بعضی از استانداردهای ملی ایران را برای محصولات تولیدی داخل کشور و / یا اقلام وارداتی، با تصویب شورای عالی استاندارد، اجباری نماید. مؤسسه می‌تواند به منظور حفظ بازارهای بین المللی برای محصولات کشور، اجرای استاندارد کالاهای صادراتی و درجه‌بندی آن را اجباری نماید. همچنین برای اطمینان بخشیدن به استفاده کنندگان از خدمات سازمان‌ها و مؤسسات فعال در زمینه مشاوره، آموزش، بازرسی، ممیزی و صدور گواهی سیستم‌های مدیریت کیفیت و مدیریت زیست محیطی، آزمایشگاه‌ها و مراکز کالیبراسیون (واسنجی) وسایل سنجش، مؤسسه استاندارد این گونه سازمان‌ها و مؤسسات را بر اساس ضوابط نظام تأیید صلاحیت ایران ارزیابی می‌کند و در صورت احراز شرایط لازم، گواهینامه تأیید صلاحیت به آن‌ها اعطا و بر عملکرد آن‌ها نظارت می‌کند. ترویج دستگاه بین المللی یکاها، کالیبراسیون (واسنجی) وسایل سنجش، تعیین عیار فلزات گرانبها و انجام تحقیقات کاربردی برای ارتقای سطح استانداردهای ملی ایران از دیگر وظایف این مؤسسه است.

* مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران

¹ - International organization for Standardization

² - International Electro technical Commission

³ - International Organization for Legal Metrology (Organization International de Metrology Legal)

⁴ - Contact point

⁵ - Codex Alimentarius Commission

کمیسیون فنی تدوین استاندارد

"بسته بندی - مدیریت بهداشت در تولید بسته بندی برای مواد غذایی - الزامات"

رئیس:

پایان، رسول
(فوق لیسانس مهندسی صنایع غذایی)

سمت و / یا نمایندگی

دانشگاه شهید بهشتی

دبیر:

مکاری پور، سوده
(لیسانس مهندسی صنایع غذایی)

شرکت فراآزما جنوب

اعضاء: (اسامی به ترتیب حروف الفباء)

برسان، حمیده
(لیسانس مهندسی شیمی - پلیمر)

اداره کل استاندارد و تحقیقات صنعتی استان بوشهر

بهره مند، محمد رحیم
(فوق لیسانس خاک شناسی)

اداره کل استاندارد و تحقیقات صنعتی استان بوشهر

پوزش شیرازی، مرتضی
(فوق لیسانس مهندسی کشاورزی)

مرکز تحقیقات جهاد کشاورزی استان بوشهر

پیراچه، هانیه
(لیسانس مهندسی صنایع غذایی)

شرکت طلا چای

خازن، راضیه
(لیسانس مهندسی صنایع غذایی)

سازمان جهاد کشاورزی استان فارس

خسروی، عبدالمحمد
(لیسانس مهندسی صنایع غذایی)

شرکت فرآورده های دریایی لیان موج

دانش، فتانه
(لیسانس مهندسی صنایع غذایی)

شرکت فرآورده های دریایی آفرید

اعضاء:

دهقانی، عباس علی
(فوق لیسانس شیلات)

سیمرونی، محمد مهدی
(دکترای دامپزشکی)

شمالی، زهره
(لیسانس مهندسی صنایع غذایی)

عادل زاده، رقیه
(لیسانس میکروبیولوژی)

عزیزی، علی
(لیسانس مهندسی صنایع غذایی)

فلاح، مهین
(لیسانس میکروبیولوژی)

فرخ نیا، فاطمه
(لیسانس مهندسی صنایع غذایی)

موافق دهدشتی، ایمان
(لیسانس شیمی محض)

موسوی، محمد جواد
(دکترای دامپزشکی)

سمت و / یا نمایندگی

دانشگاه علمی کاربردی شیلات بوشهر

اداره کل دامپزشکی استان بوشهر

اداره کل نظارت بر مواد غذایی، آرایشی و بهداشتی
استان بوشهر

اداره کل استاندارد و تحقیقات صنعتی استان بوشهر

اداره کل استاندارد و تحقیقات صنعتی استان بوشهر

اداره کل استاندارد و تحقیقات صنعتی استان بوشهر

شرکت ژرفا لیان

اداره کل استاندارد و تحقیقات صنعتی استان بوشهر

شرکت فرآورده های دریایی لیان موج

فهرست مندرجات

صفحه	عنوان
ج	آشنایی با موسسه استاندارد
(د) و (ه)	کمیسیون فنی تدوین استاندارد
ح	پیش گفتار
ط	مقدمه
۱	۱ هدف و دامنه کاربرد
۲	۲ مراجع الزامی
۲	۳ اصطلاحات و تعاریف
۵	۴ سیستم مدیریت بهداشت
۵	۴-۱ تعهد مدیریت
۶	۴-۲ کنترل مستندات
۶	۴-۳ مشخصات
۷	۴-۴ مدیریت عدم انطباق ها و رخدادها
۷	۴-۵ قابلیت ردیابی
۷	۴-۶ ممیزی های داخلی
۸	۴-۷ مدیریت شکایت مشتریان
۸	۴-۸ پایش و تایید تامین کنندگان مواد اولیه
۸	۴-۹ برون سپاری
۹	۴-۱۰ پایش و نگه داری محصول
۹	۴-۱۱ منابع انسانی
۹	۵ تجزیه و تحلیل خطر وارزیابی احتمال خطر
۹	۵ - ۱ کلیات
۱۰	۵ - ۲ روش های اجرایی
۱۰	۶ منابع آلودگی
۱۰	۶-۱ آلودگی های فیزیکی (اجسام خارجی)
۱۱	۶-۲ آلوده کننده های شیمیایی

فهرست مندرجات (ادامه)

صفحه	عنوان
۱۲	۳-۶ آلودگی های بیولوژیکی
۱۲	۴-۶ انبارش و توزیع
۱۳	۵-۶ تمیز کاری
۱۳	۶-۶ تعمیر و نگه داری
۱۴	۷-۶ نگه داری ضایعات
۱۴	۷ الزامات کارخانه
۱۴	۱-۷ محوطه های بیرونی
۱۵	۲-۷ ساختمان
۱۵	۳-۷ وسایل
۱۶	۴-۷ تسهیلات
۱۷	۸ کارکنان
۱۷	۱-۸ نقاط قابل دست رسی و مسیرهای ویژه
۱۷	۲-۸ لباس های کار
۱۸	۳-۸ وسایل مربوط به کارکنان
۱۸	۴-۸ سرویس های بهداشتی و کمدها
۱۸	۵-۸ خوردن، آشامیدن و استفاده از دخانیات و دارو
۱۹	۶-۸ آسیب ها و بیماری ها
۱۹	۷-۸ بازدیدکنندگان
۲۰	پیوست الف (اطلاعاتی) - کتاب نامه

پیش گفتار

استاندارد " بسته بندی - مدیریت بهداشت در تولید بسته بندی برای مواد غذایی - الزامات " که پیش نویس آن در کمیسیون های مربوط تهیه و تدوین شده و در شصت و ششمین اجلاس کمیته ملی استاندارد بسته بندی مورخ ۸۸/۱۱/۵ مورد تصویب قرار گرفته است. اینک این استاندارد به استناد بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران، مصوب بهمن ماه ۱۳۷۱، به عنوان استاندارد ملی ایران منتشر می شود.

برای حفظ همگامی و هماهنگی با تحولات و پیشرفت های ملی و جهانی در زمینه صنایع، علوم و خدمات، استانداردهای ملی ایران در مواقع لزوم تجدید نظر خواهد شد و هر پیشنهادی که برای اصلاح و تکمیل این استانداردها ارائه شود، هنگام تجدید نظر در کمیسیون فنی مربوط مورد توجه قرار خواهد گرفت. بنابراین، باید همواره از آخرین تجدیدنظر استانداردهای ملی استفاده کرد.

منبع و مأخذی که برای تهیه این استاندارد مورد استفاده قرار گرفته به شرح زیر است:

BS EN 15593: 2008, Packaging – Management of hygiene in the production of packaging for foodstuffs – Requirements.

مقدمه

تولیدکنندگان بسته بندی برای مواد غذایی، متوجه نیاز روز افزون، برای فراهم آوری و ارائه شواهد کافی حاکی از توانایی آن ها برای شناسایی و کنترل خطرات بهداشتی مربوط به محصولات خود، شده اند. دستیابی به بهداشت مواد بسته بندی، مسئولیتی جمعی است، که از راه همکاری همه طرف های درگیر در زنجیره تامین آن ها، حاصل می شود.

ارتباط مناسب درطول زنجیره تامین بسته بندی برای مواد غذایی، بسیار لازم و حیاتی است تا اطمینان حاصل شود که، خطرهای بهداشتی مربوط به مواد بسته بندی شناسایی شده و به طور مناسب کنترل می شوند.

این استاندارد، برپایه سیستم تجزیه و تحلیل خطر و ارزیابی خطر، و تعیین سطوح کنترلی مناسب و اندازه گیری هر مرحله درفرآیند، تدوین شده است.

اثر بخش ترین سیستم های بهداشت بسته بندی مواد غذایی، درچارچوب یک سیستم مدیریتی ساختاریافته، طراحی، اجرا و به روز رسانی شده و با تمام فعالیت های مدیریتی سازمان به صورت یک پارچه درمی آیند که این کار حداکثر فایده را برای سازمان و طرف های ذینفع آن به همراه خواهد داشت.

این استاندارد با نگاهی به بندهای استاندارد ISO 9000، تدوین شده است و با آن هماهنگ است.

این استاندارد، ممکن است به طور مجزا از سایر استانداردهای سیستم مدیریتی اجرا شود یا می تواند همراه الزامات سیستم مدیریتی موجود که سازمان ها ممکن است برای دست یابی به سیستم مدیریت بهداشت بسته بندی برای مواد غذایی، به منظور برآورده کردن الزامات این استاندارد ایجاد می کند، استفاده شود.

این استاندارد، هم سیستم مدیریتی و هم اقدامات بهداشتی را برای تولیدکنندگان بسته بندی، که خود را به عنوان سازمانی دردرون زنجیره مواد غذایی به حساب می آورند، شرح می دهد(مطابق استاندارد بین المللی ISO 22000).

این استاندارد، مقررات اجباری برای مواد بسته بندی که در تماس با مواد غذایی هستند را بیان نمی کند.

انتظار می رود استفاده کنندگان این استاندارد دانش کافی از قوانین مربوط به مواد بسته بندی که در تماس با مواد غذایی هستند، را داشته باشند.

بسته بندی - مدیریت بهداشت در تولید بسته بندی برای مواد غذایی - الزامات

۱ هدف و دامنه کاربرد

هدف از تدوین این استاندارد، تعیین الزامات مورد نیاز سیستم مدیریت بهداشت برای تولید کنندگان و تامین کنندگان بسته بندی برای مواد غذایی، می باشد و شامل مراحل انبارش و جابه جایی نیز می شود.

این استاندارد می تواند در تمام سازمان هایی که خواستار اجرای مناسب و موثر یک سیستم مدیریت بهداشت در زمینه تولید مواد بسته بندی غذایی هستند، اجرا شود. تامین کنندگان مواد و خدمات نیز می توانند از این استاندارد استفاده نمایند.

این استاندارد می تواند به صورت هماهنگ با یک سیستم مدیریت بین المللی مانند: ISO 9001، به کار برده شود.

این استاندارد برای موارد زیر کاربرد دارد:

- سیستم ارزیابی و تجزیه و تحلیل خطر، برنامه ریزی، طراحی، اجرا و نگه داری را به روز نماید تا اطمینان یابد که تولید بسته بندی برای مواد غذایی با الزامات بهداشتی، مطابقت دارد.

- محصولات و فرآیندها را با الزامات بهداشتی توافق شده با مشتریان، انطباق دهد.

- سیستم مدیریت بهداشت را اثربخش نماید.

- به تولیدکنندگان مواد غذایی کمک کند تا شواهد کافی برای انطباق محصولات خود با مقررات و ایمنی بسته بندی مواد غذایی را فراهم آورند.

- اطمینان حاصل کند که، این سیستم با خط مشی بهداشتی تعیین شده سازمان مطابقت دارد.

- سازمان را با سایر طرف های ذینفع هم سو نماید.

- درخواست بررسی جهت اخذ گواهی، برای سیستم مدیریت بهداشت مواد بسته بندی برای مواد غذایی خود را به یک سازمان ذیصلاح ارائه دهد.

یادآوری - همچنین این استاندارد برای استفاده درباره سایر اجزایی که در تماس با مواد غذایی قرار می گیرند، کاربرد دارد.

۲ مراجع الزامی

مدارک الزامی زیر حاوی مقرراتی است که در متن این استاندارد ملی ایران به آن‌ها ارجاع داده شده است. بدین ترتیب آن مقررات جرئی از این استاندارد ملی ایران محسوب می‌شود.

در صورتی که به مدرکی با ذکر تاریخ انتشار ارجاع داده شده باشد، اصلاحیه‌ها و تجدید نظرهای بعدی آن مورد نظر این استاندارد ملی ایران نیست. در مورد مدارکی که بدون ذکر تاریخ انتشار به آن‌ها ارجاع داده شده است، همواره آخرین تجدید نظر و اصلاحیه‌های بعدی آن‌ها مورد نظر است.

استفاده از مراجع زیر برای این استاندارد الزامی است:

۱-۲ استاندارد ملی ایران ایزو ۹۰۰۰: سیستم‌های مدیریت کیفیت - مبانی و واژگان.

۲-۲ استاندارد ملی ایران ایزو ۲۲۰۰۰: سیستم‌های مدیریت ایمنی مواد غذایی - الزامات هر سازمان در زنجیره مواد غذایی.

۳ اصطلاحات و تعاریف

در این استاندارد، علاوه بر اصطلاحات و تعاریف تعیین و تعریف شده در استاندارد‌های ملی به شماره ۹۰۰۰ و ۲۲۰۰۰، اصطلاحات و تعاریف زیر نیز به کار می‌رود:

۱-۳

آلاینده^۱

منظور، هر عامل یا ماده بیولوژیکی مانند عامل میکروبی یا شیمیایی، ماده خارجی و یا عوامل دیگری است، که به صورت غیر عمدی به غذا اضافه شده و ممکن است ایمنی محصول و یا مناسب بودن آن را خطر اندازد.

۲-۳

آلودگی^۲

منظور، ورود یا وجود یک آلاینده در ماده غذایی یا محیط ماده غذایی است.

1 - Contaminant
2 - Contamination

۳-۳

خطر^۱

یک عامل بیولوژیکی، شیمیایی یا فیزیکی در مواد غذایی و یا شرایطی از آن است، که ممکن است بتواند موجب تاثیر نا مطلوب بر سلامتی شود.

۴-۳

بهداشت^۲

کلیه شرایط و اقدامات لازم برای اطمینان از ایمنی و مناسب بودن محصول، به طوری که در صورت عدم وجود آن ها ممکن است محصول مضر یا خطرناک شود.

۵-۳

رخداد^۳

رویدادی است که می تواند به صورت بالقوه، ایمنی و مناسب بودن یک ماده یا محصول را تغییر دهد.

۶-۳

فعالیت برون سپاری شده^۴

هر فعالیتی است، که از سوی سازمان به یک سازمان بیرونی، واگذار شود.

۷-۳

بسته بندی^۵

هرگونه موادی است که در صنعت بسته بندی، برای پوشش، بسته بندی، محافظت، نگه داری و جابه جایی محصول، استفاده می شود.

۸-۳

محصول^۶

منظور، خروجی فیزیکی نهایی هر نوع فرآیند تولیدی است، که در صنعت بسته بندی انجام می گیرد.

-
- 1 - Hazard
 - 2 - Hygiene
 - 3 - Incident
 - 4 - Outsourced activity
 - 5 - Packaging
 - 6 - Product

یاد آوری - این تعریف شامل محصولاتی است، که غیر از فرآیندهای معمول به فرآیندهای تکمیلی نیز نیاز دارند، می باشد.

۹-۳

روش اجرایی فراخوان محصول^۱

روش اجرایی برای اطمینان از بازگشت موثر محصولاتی است، که به عنوان محصول دارای عدم انطباق بالقوه ممکن است ایجاد خطر کنند.

۱۰-۳

احتمال بروز خطر^۲

تابعی از احتمال به وجود آمدن خطر و شدت اثر خروجی آن است.

۱۱-۳

ایمنی^۳

شرایطی است، که در آن محصول از هرگونه احتمال خطر ناپذیرفتنی زیان آور، عاری باشد.

۱۲-۳

مشخصه^۴

شرح جزئیات محصول یا خدمتی است، که جنبه های بهداشتی دارد.

۱۳-۳

مدیریت ارشد^۵

شخص یا گروهی از افراد است، که سازمان را در بالاترین سطح، کنترل و هدایت می کنند.

-
- 1 - Recall procedure
 - 2 - Risk
 - 3 - Safety
 - 4 - Specification
 - 5 - Top management

۴ سیستم مدیریت بهداشت^۱

۴-۱ تعهد مدیریت

۴-۱-۱ مدیریت ارشد باید خط مشی بهداشت خود را به گونه ای تعریف نماید، که تعهد مدیریت را برای فراهم آوری و اجرای سیستم مدیریت بهداشت نشان دهد و اطمینان حاصل نماید که خط مشی، الزامات لازم برای تولید محصولات ایمن را دارا می باشد. این خط مشی باید به طور موثر به اطلاع تمام اعضاء سازمان برسد. جلسات بازنگری مدیریت باید حداقل سالی یک بار، برنامه ریزی و برگزار شود. هم چنین باید از قابلیت دسترسی به منابع مورد نیاز مطابق با الزامات این استاندارد، اطمینان حاصل شود.

۴-۱-۲ سازمان باید تجزیه و تحلیل و ارزشیابی احتمال بروز خطر، برای تمامی مراحل از تهیه مواد اولیه تا تحویل محصول را مطابق با خواسته این استاندارد، انجام دهد.

۴-۱-۳ مدیریت ارشد باید یک فرد دارای صلاحیت را برای برقرار داشتن و اجراء سیستم مدیریت بهداشت، تعیین کند.

۴-۱-۴ نظام نامه باید در سازمان به گونه ای تدوین شود که محدوده کاربرد سیستم و روش های اجرایی مورد استفاده در آن قید و یا به آن ها ارجاع داده شود. محدوده کاربرد سیستم باید محصولات یا گروهی از محصولات، فرآیند ها و مکان های تولید را که سیستم مدیریت بهداشت در آن ها اجرا می شود، را مشخص کند.

۴-۱-۵ سازمان باید مستنداتی را برای اطمینان از برنامه ریزی، عملیات و کنترل فرآیندهای مربوط به بهداشت و فراخوان ها تهیه کند، به طوری که اثربخشی سیستم را نشان دهد.

۴-۱-۶ سازمان باید به طور دوره ای، بازخورد های مشتریان را مورد بررسی قرار داده، نتایج و اقدامات انجام شده را بررسی و ممیزی کند.

۴-۱-۷ مدیریت ارشد باید اطمینان حاصل کند، که مسوولیت ها و اختیارات تعریف شده اند و وظایف کارکنان سیستم مدیریت بهداشت، در شرح وظایف یا در مستندات مناسب دیگر، قید شده است.

۴-۱-۸ مدیریت ارشد باید از وجود ارتباطات مناسب در سازمان، اطمینان حاصل کند.

۴-۱-۹ سازمان باید برنامه ای مدون برای نظافت و نگه داری، داشته باشد.

۴-۱-۱۰ الزامات این استاندارد باید برای پیمانکاران و پرسنل موقت، نیز به کار رود.

۴-۲ کنترل مستندات

۴-۲-۱ سازمان باید روش اجرایی برای کنترل مستندات، داشته باشد.

۴-۲-۲ مدارک سیستم باید به طور مناسبی مورد تایید قرار گرفته، بازنگری شده و روزآوری شوند، به گونه ای که تغییرات مستندات و ویرایش فعلی آن، مشخص باشد. و باید از دسترس بودن مستندات در محل های مورد استفاده، اطمینان حاصل شود.

۴-۲-۳ برای کنترل سوابق که اثر بخشی سیستم مدیریت بهداشت را نشان دهد، سوابق سیستم باید ثبت شده و تا مدتی پس از تاریخ انقضاء معمول و قابل پیش بینی غذای بسته بندی شده، نگه داری شود.

۴-۳ مشخصات^۱

۴-۳-۱ سازمان باید به طور معمول مشخصات مواد ورودی و محصولات را مورد بازبینی قرار دهد.

۴-۳-۲ جایی که لازم است این مشخصات باید مورد توافق سازمان با طرف های ذینفع باشد.

۴-۴ مدیریت عدم انطباق ها و رخدادها^۱

۴-۴-۱ سازمان باید روش های اجرایی برای بررسی عدم انطباق ها و رخداد داشته باشد و اقدامات لازم برای حذف کردن آن ها را انجام دهد. اقدامات در واقع باید علت به وجود آمدن این عدم انطباق ها و رخدادها را بر طرف کنند تا از تکرار آن ها، جلوگیری شود.

۴-۴-۲ سازمان باید راهنمایی های مکتوبی در مورد روی دادهائی که می توانند به عدم انطباق محصول منجر شوند، در اختیار کارکنان قرار دهد.

۴-۴-۳ تمامی عدم انطباق ها، رخدادها و هرگونه اقداماتی که در پی آن انجام می گیرد، باید ثبت شود. و اثر بخشی اقدام اصلاحی انجام گرفته، باید تصدیق شود.

۴-۴-۴ اگر عدم انطباق یک محصول پس از تحویل به مشتری یا پس از آغاز به استفاده از آن مشخص شود، سازمان باید اقدامات مناسبی برای تمام محصولاتی که مشکوک به عدم انطباق هستند، انجام دهد. مشتری باید اطلاعات لازم را در مورد ماهیت عدم انطباق دریافت کند.

۴-۵ قابلیت ردیابی^۲

۴-۵-۱ سازمان باید روش های اجرایی برای اطمینان از قابلیت شناسایی و ردیابی محصولات را داشته باشد.

۴-۵-۲ اثر بخشی سیستم قابلیت ردیابی باید به وسیله ممیزی یا سوابق بازخورد های پیشین و یا به وسیله یک فراخوان آزمایشی، اثبات شود.

۴-۶ ممیزی های داخلی^۳

۴-۶-۱ سازمان باید ممیزی های داخلی را در فواصل زمانی برنامه ریزی شده انجام دهد تا مشخص شود، که سیستم مدیریت بهداشت، به طور اثر بخش نگه داری و اجرا می شود.

1 - Management of nonconformities and incidents
2 - Traceability
3 - Internal audits

۴-۶-۲ مسوولیت ها و الزامات برای برنامه ریزی، اجرا و گزارش نتایج ممیزی و نگه داری سوابق ممیزی، باید در یک روش اجرایی تعیین شود.

۴-۶-۳ ممیزان باید دارای صلاحیت، و غیر وابسته به بخشی از سازمان که مورد ارزیابی قرار می گیرد، باشند.

۴-۶-۴ مدیریت باید از راه مسوول بخشی که ممیزی می شود، مطمئن شود که اقدامات اصلاحی در دوره های زمان بندی مناسب، انجام می شود.

۴-۶-۵ مدیریت ارشد باید از نتایج ممیزی در زمینه بازنگری و بهبود، استفاده کند.

۷-۴ مدیریت شکایات مشتریان^۱

۴-۷-۱ سازمان باید یک روش اجرایی در زمینه چگونگی روبرویی با شکایات را داشته باشد.

۴-۷-۲ اقداماتی که در پی شکایات انجام می شود، باید با تعداد و اهمیت شکایات متناسب باشد.

۸-۴ پایش و تایید تامین کنندگان مواد اولیه^۲

۴-۸-۱ سازمان باید تامین کنندگان مواد اولیه را براساس توانایی در تامین مواد ورودی و خدماتی که در راستای الزامات مشخص شده انجام می دهند، تأیید کند و سوابق تامین کنندگان باید نگه داری شوند.

۴-۸-۲ تامین کنندگان باید با روش مناسب، ارزیابی شوند و نتایج ارزیابی ثبت شوند.

۴-۸-۳ سازمان باید بازرسی ها یا هرگونه فعالیت دیگر برای حصول اطمینان از تطابق مواد ورودی با الزامات مشخص شده را اجرا کند.

۹-۴ برون سپاری^۳

۴-۹-۱ سازمان باید سیستم مدیریت بهداشتی خود را در موارد لزوم، با استفاده از یک قرار داد مکتوب به فرآیندهای برون سپاری وابسته، واگذار نماید.

۴-۹-۲ برون سپاری، باید از سوی سازمان، ممیزی، ارزیابی و تایید شده و سوابق نگه داری شوند.

1 - Complaint management
2 - Approval and monitoring of suppliers
3 - Outsourcing

۱۰-۴ پایش و نگه داری محصول

۴-۱۰-۱ سازمان باید یک سری روش های اجرایی برای تصدیق محصول از نظر داشتن الزامات تعیین شده را دارا باشد.

۴-۱۰-۲ سوابق تصدیق باید نگه داری شود.

۱۱-۴ منابع انسانی

۴-۱۱-۱ سازمان باید الزامات بهداشتی را به کارکنان آموزش دهد. کارکنان موقت و کارکنان ستادی باید این آموزش ها را در سطح مناسبی ببینند. هم چنین این آموزش ها باید در فواصل زمانی معینی، تجدید شود.

۴-۱۱-۲ آموزش و اثر بخشی آن باید پایش، ارزشیابی و ثبت شود.

۴-۱۱-۳ سازمان باید یک سری مستندات در زمینه راهنمایی کارکنان داشته باشد تا مانع از وقوع هر گونه جراحت و بیماری برای کارکنان شود. این راهنما باید اطمینان دهد، که هیچ گونه ضرری متوجه محصول نخواهد بود، به عبارت دیگر راهنمای مدون باید در جهت اطمینان از عدم ایجاد مشکل در محصول باشد.

۵ تجزیه و تحلیل خطر و ارزیابی احتمال خطر^۱

۱-۵ کلیات

۵-۱-۱ با توجه به بند ۴-۱-۲، سازمان باید تجزیه و تحلیل خطر و ارزیابی احتمال خطر را برای هر مرحله از تهیه مواد اولیه تا تحویل محصول نهایی، به کار برد.

۵-۱-۲ هر فردی که کارمربوط به تجزیه و تحلیل خطر و ارزیابی احتمال خطر را انجام می دهد، باید آموزش دیده و دارای تجربه کافی باشد.

۵-۱-۳ ارزیابی احتمال خطر و تجزیه و تحلیل خطر باید بر اساس مصرف مورد انتظار محصول، انجام شود.

1 - Hazard analysis and risk assessment

۵-۱-۴ بر اساس ارزیابی احتمال خطر و تجزیه و تحلیل خطر، سطوح مختلف کنترل و اندازه گیری ممکن است در مراحل مختلف فرآیند، انجام شوند.

۵-۱-۵ ارزیابی احتمال خطر و تجزیه و تحلیل خطر باید مراحل زیر را دربرداشته باشد:

۵-۱-۵-۱ تهیه نمودار فرآیند.

۵-۱-۵-۲ شناسایی تمام خطرهای برای تمام فرآیندهای تولید و ثبت آنها.

۵-۱-۵-۳ تخمین سطح احتمال بروز خطر، مربوط به هر خطری که مورد توجه است، بر اساس احتمال کلی وقوع شدت خروجی آن.

۵-۱-۵-۴ جایی که احتمال خطر ممکن است به یک سطح ناپذیرفتنی برسد، فرآیند باید بهبود پیدا کند یا نقطه فرآیند بررسی و نظارت شود.

۵-۱-۵-۵ اندازه گیری ها و کنترل های مناسب برای مدیریت نقاط خطر مشخص شده در روش های اجرایی مکتوب، تعریف شود.

۵-۱-۵-۶ معین شود که، در کدام یک از بندها از بین بند های ۶ تا ۸، بر اساس فرآیندهای ارزیابی احتمال خطر و تجزیه و تحلیل خطر قابل اجرا نبوده و دلایل برای حذف آنها، ذکر شود.

۲-۵ روش های اجرایی

۵-۲-۱ اندازه گیری های کنترلی، روش های اجرایی و تعریف شده در فعالیت های تجزیه و تحلیل خطر و ارزیابی احتمال خطر، باید به صورت منظم بازبینی شده، تصدیق و صحت گذاری شوند.

۵-۲-۲ بازنگری فعالیت های ارزیابی احتمال خطر و تجزیه و تحلیل باید حداقل سالی یک بار انجام گیرد، و یا در شرایط تغییر در فرآیند، این بررسی ها انجام شود.

۶ منابع آلودگی

۱-۶ آلودگی های فیزیکی (اجسام خارجی)

۶-۱-۱ مواد شکننده و شیشه ای با کاربرد ضروری، که در تولید نقشی ندارند را می توان در محوطه سالن تولید و انبار، استفاده کرد. روش اجرایی و اندازه گیری های کنترلی باید در دست رس باشد.

روش اجرایی پاک سازی برای جلوگیری از وقوع آلودگی باید در واحد وجود داشته باشد.

۶-۱-۲ در محوطه انبار و سالن تولید، منبع نور مصنوعی باید به وسیله یک پوشش نشکن یا هرگونه ابزار مؤثر دیگر، نگه داری شود.

۶-۱-۳ در سالن تولید و انبار، سطوحی که با محصول درارتباط هستند باید عاری از هرگونه قطعات خرد شده و دیگر منابع آلودگی باشند و باید تمیز کردن موثر و آسان آن ها، مقدور باشد.

۶-۱-۴ در سالن تولید و انبار، نباید از گیره، پیچ و بست شل، استفاده شود.

۶-۱-۵ یک روش اجرایی رسمی برای استفاده از ابزارتیز و برنده، باید تنظیم شود. هیچ وسیله تیز و یا ابزار رها شده، نباید در مکان یسطحی که آلودگی محصول ممکن است اتفاق بیافتد، وجود داشته باشد. استفاده از ابزار برنده ناسالم باید ممنوع شود.

۶-۱-۶ وقتی آلودگی با یک جسم خارجی اتفاق می افتد، فرآیند پاک سازی وانجام آن باید توسط یک فرد مشخص شده، انجام گیرد. بعد از تمیز کردن و انجام عملیات پاک سازی، باید یک روش اجرایی تهیه و مستند شود و هر محصول آلوده که قابلیت تمیز کردن نداشته باشد، باید معدوم شود.

۶-۱-۷ در سالن تولید و انبار، استفاده از محصولات و مواد بسته بندی برای تأمین اهدافی جز آن چه برای آن ها در نظر گرفته شده است مجاز نیست.

۶-۱-۸ ساختمان، ابزارها و تجهیزات باید برای پاک کردن گرد و خاک، تار عنکبوت و خرده مواد اضافی مانند: چوب و شیشه مورد عملیات پاک سازی قرار بگیرند و این عملیات باید در سطح قابل قبولی، انجام شود.

۶-۲ آلوده کننده های شیمیایی

۶-۲-۱ مواد شیمیایی شامل مواد پاک کننده، مواد روان کننده دستگاه های مورد استفاده، باید برای جلوگیری از آلودگی محصول، کنترل شده باشد.

۶-۲-۲ مواد پاک کننده باید به گونه ای مناسب شناسایی و در جای مخصوص نگه داری شده باشند و نباید برای نظافت، از مواد پاک کننده که ممکن است موجب تغییر طعم و مزه شوند، استفاده شود.

۳-۲-۶ مواد روان کننده که در تماس با محصول هستند، باید دارای درجه مناسبی برای استفاده باشند.
۴-۲-۶ چنان چه آلودگی در اثر چکه کردن یا نشستی مواد روان کننده از دستگاه باشد، باید جلوی آن گرفته شود.

۵-۲-۶ هوای با فشار کمی بیشتر از هوای بیرون که در تماس با محصول، باید به خوبی تصفیه شود.

۳-۶ آلودگی های بیولوژیکی

۱-۳-۶ در سالن تولید و انبارها، باید برای جلوگیری از آلودگی های حاصل از جونده ها، حشرات و پرندگان و سایر آفت ها، معیارهای کنترلی وجود داشته باشد.

۲-۳-۶ معیارهای موثر برای جلوگیری از ورود آفت ها در موارد یاد شده، باید در محل وجود داشته باشد.

۳-۳-۶ تمامی درهای خروجی باید در شرایط مناسبی بوده وزمانی که از آن ها استفاده نمی شود، بسته باشند.

۴-۳-۶ مواد ورودی و خروجی و وسایل جابه جایی، باید کنترل شوند.

۵-۳-۶ یک برنامه جامع بررسی کنترل آفت ها، باید در واحد وجود داشته باشد.

۶-۳-۶ کنترل آفت ها باید توسط یک متخصص یا سازمان صلاحیت دار، انجام شود.

۷-۳-۶ دستگاه ها و ابزار کنترل آفت، باید به نحوی استفاده شوند، که خود موجب آلودگی محصول نشوند.

۸-۳-۶ در هنگام هجوم هر گونه آفت و آلودگی، باید از معیارهای موثری استفاده شود.

۹-۳-۶ برای موارد ویژه و در صورت لزوم ممکن است بررسی میکربی لازم باشد.

۴-۶ انبارش و توزیع

۱-۴-۶ مواد خام، مواد بسته بندی و محصولات باید از آلودگی حفظ شوند (هم چنین بوهایی که از خود محصول نیست) این مراقبت باید در حین جابه جایی، انبار داری و تحویل، انجام گیرد.

۲-۴-۶ مواد خام، محصول نیم ساخته و محصول نهایی باید از آلودگی در طی عملیات، حفظ شوند.

۴-۶-۳ پیش از استفاده از پالت ها، لازم است تناسب آن ها برای کاربرد بازرسی شده و هم چنین تمیز و عاری از هرگونه مواد خارجی، بوی اضافی و آفت ها باشند. پالت ها نباید موجب آلودگی مواد اولیه، مواد نیم ساخته و محصول نهایی شوند.

۴-۶-۴ وسایل جابه جایی پیش و پس از بکارگیری باید بررسی شده و در شرایط مناسبی برای بارگیری و تخلیه باشند و هم چنین باید تمیز و بدون بو و اجسام خارجی باشند.

۴-۶-۵ محوطه انبار نیز از نظر آلودگی هایی که ممکن است ایجاد کند، باید کنترل شود.

۴-۶-۶ انبار تحت قرار داد پیمان کار، باید از نظر بهداشتی، مطابق با این استاندارد باشد.

۵-۶ تمیز کاری

۴-۶-۱ تمیز کاری باید با توجه به برنامه زمان بندی شده، انجام گیرد.

۴-۶-۲ تمیز کاری و کارهای جانبی آن باید در یک مسیر مناسب، انجام شوند و با اقدامات بهداشتی در هر منطقه مورد نیاز، مطابقت داشته باشد.

۴-۶-۳ تجهیزات مورد استفاده برای تمیز کاری، پس از استفاده باید از محل خارج شده و در جای مناسب نگه داری شوند.

۴-۶-۴ تمیز کاری تجهیزات نباید خود موجب ایجاد آلودگی سطوح در تماس با محصول یا بسته بندی شود.

۴-۶-۵ قسمت تولید باید تمیز نگه داشته شده و به طور منظم کنترل شود.

۴-۶-۶ اگر تمیز کاری برون سپاری شده است، شرکت مربوط باید دارای صلاحیت بوده و از روش اجرایی مستندی پیروی کند.

۴-۶-۶ تعمیر و نگه داری^۱

۴-۶-۱ برنامه های تعمیر و نگه داری وسایل باید به صورت نظام مند برای کاهش آلودگی محصول اجرا شود.

۶-۶-۲ یک روش اجرایی مبنی بر اثبات از بین رفتن هرگونه آلودگی احتمالی از ماشین آلات و تجهیزات با انجام عملیات پاک سازی باید موجود باشد.

۶-۶-۳ کارکنان نگه داری باید از روش های اجرایی بهداشتی از پیش تعیین شده، پیروی کنند و دارای پوشش مناسب و کلاه باشند.

۶-۷-۷ جابه جایی و نگه داری ضایعات

۶-۷-۱ محفظه های جمع آوری ضایعات باید در فواصل زمانی مشخص خالی شده و تمیز نگه داشته شوند.

۶-۷-۲ چنان چه بخشی از ضایعات قابل استفاده باشند، باید آن ها را از سایر ضایعات جدا کرده و از آلودگی حفظ نمود.

۶-۷-۳ ضایعات باید از محوطه انبار و سالن تولید، دور نگه داشته شوند. محفظه های نگه داری ضایعات غیر تولیدی هم باید مشخص شوند و به طور منظم محتویات آن ها تخلیه شده و در صورت نیاز درپوش داشته باشند.

۷ الزامات کارخانه

۷-۱-۷ محوطه های بیرونی

۷-۱-۱ تمام محوطه های بیرونی مربوط به کارخانه و نزدیک به آن، باید تمیز بوده و در شرایط مناسب باشند و منشاء آلودگی ها هم باید به حداقل برسد.

۷-۱-۲ برای انبار و سالن تولید باید یک منطقه تمیز و غیر مسدود، مورد استفاده قرار گیرد.

۷-۱-۳ راهروها و مسیر ها باید به طور مناسب نگه داری شوند. تا از آلودگی مواد خام، محصول نیمه ساخته و محصول نهایی در حین حمل و نقل، جلوگیری شود.

۷-۱-۴ همه منافذ مرتبط با بیرون برای تجهیزات و دستگاه های جانبی، باید به طور مناسب حفظ شوند.

۷-۱-۵ هنگامی که مواد خام، محصولات نیم ساخته و نهایی در خارج از سالن تولید یا انبار نگه داری می شوند، باید از آلودگی حفظ شوند.

۷-۱-۶ سیستم راه آب خروجی باید طوری ساخته شود، که از ورود آفات به آن جلوگیری شود.

۷-۱-۷ از دست رسی افراد غیر مجاز به قسمت های غیر مرتبط، باید جلوگیری شود.

۲-۷ ساختمان

۷-۲-۱ طرح ساختمان و چیدمان دستگاه ها باید به شکلی باشد، که تمیز کاری، تعمیر و نگه داری آن ها به خوبی میسر باشد.

۷-۲-۲ در قسمت های تولید و انبار باید فاصله کافی بین دیوارها و تجهیزات یا محصولات، وجود داشته باشد تا عمل پاک سازی و بازرسی به سهولت انجام شود.

۷-۲-۳ جلوگیری از ورود و فعالیت آفت ها باید به نحو موثر انجام شود.

۷-۲-۴ سازمان باید محفظه های قابل تمیز کردن و مناسب برای جمع آوری منظم ضایعات تهیه کند.

۷-۲-۵ سطح دیوارها، دیواره ها^۱ و کف باید قابل تمیز کردن باشد.

۷-۲-۶ برای کاهش انباشته شدن گردوخاک و آلودگی محصول که در اثر تراکم رطوبت ایجاد می شود، سقف و وسایلی که روی آن نصب می شوند، باید قابل دست رسی برای تمیز کردن باشند.

۷-۲-۷ پنجره ها و درها باید قابل تمیز کاری بوده، به طور مناسب نصب شده و بدون درز باشند.

۷-۲-۸ دیگر مکان ها مانند: پله ها، سکو ها و پایه ها نیز باید قابل نظافت باشد و تمیز کاری نیز بر روی آن ها پیاده شود.

۷-۲-۹ نور مناسب باید در تمام قسمت ها وجود داشته باشد.

۷-۲-۱۰ در هنگام لزوم انباری جداگانه، به منظور جلوگیری از آلودگی مواد ورودی، محصولات نیم ساخته و محصول نهایی و یا دیگر اقلام مانند: مواد پاک کننده، باید وجود داشته باشند.

۷-۲-۱۱ پنجره های سالن تولید و انبار، باید دارای توری بوده تا از ورود آفات جلوگیری به عمل آید.

۳-۷ وسایل

۷-۳-۱ تمام بخش هایی که با محصول در تماس هستند، باید تمیز بوده و به خوبی نگه داری شوند.

۷-۳-۲ جابه جایی نباید خود سبب آلودگی شوند.

۷-۳-۳ وسایل باید طوری نصب شوند، که محوطه کافی برای انجام تمیز کردن آن ها وجود داشته باشد.

۷-۳-۴ جنس وسایل باید به گونه ای باشد، که خود سبب آلودگی محصول نشود.

۷-۳-۵ لوله های آب و ابزار نصب شده نباید موجب تجمع رطوبت یا نشتی منجر به آلودگی محصول شود.

۷-۳-۶ از مهندسی ها و اصلاحات موقتی کنترل نشده باید اجتناب شود. این امر باید کنترل شده و اندازه گیری های موثر در مورد آن اجرا شود و نباید دائمی باشد.

۷-۴ تسهیلات

۷-۴-۱ تسهیلات باید قابل نگه داری و مراقبت باشند.

۷-۴-۲ هیچ تماسی نباید بین منبع آب قابل شرب و غیر قابل شرب باشد.

۷-۴-۳ برای نگه داری وسایل پاک کننده و اسباب و لوازم کار، باید محفظه ای ویژه در نظر گرفته شود.

۷-۴-۴ برای تعویض لباس و شستشو و خشک کردن دست، باید تسهیلاتی در نظر گرفته شود.

۷-۴-۵ شستشوی مرتب دست باید به وسیله علامت ها و تابلو های راهنمای مناسب، گوشزد شود.

۷-۴-۶ سرویس های بهداشتی باید به تعداد لازم و کافی بوده و مجهز به نور و تهویه مناسب باشند و به سالن تولید و انبارها، ارتباط نداشته باشند. سرویس های بهداشتی باید مجهز به سرویس شستشوی دست و دارای صابون های مایع بدون بو و حوله یکبار مصرف بوده و هم چنین دارای سطل های زباله در دار باشند.

۷-۴-۷ امکانات لازم برای شستشو و سترون کردن دست، باید نزدیک به اماکن عمومی باشد.

۷-۴-۸ یک مکان مناسب باید برای خوردن و آشامیدن، در نظر گرفته شود و اگر کارکنان مجاز به سیگار کشیدن هستند، باید منطقه ای جدا از سالن تولید و انبار برای این منظور تعیین شود.

۷-۴-۹ جایی مناسب برای نگه داری غذا و نوشیدنی، در نظر گرفته شود. سطل های زباله باید پوشیده و در دار باشند.

۷-۴-۱۰ امکانات برای نگه داری لباس های کار کارکنان باید نزدیک به خط تولید و انبارها، در نظر گرفته شود.

۷-۴-۱۱ سیستم تهویه مکانیکی یا طبیعی در تمام قسمت انبارها و سالن تولید، باید وجود داشته باشد تا از وجود بوها و رطوبت اضافی در محیط جلوگیری شود.

۷-۴-۱۲ طراحی سیستم تهویه مکانیکی باید طوری باشد، که امکان تمیز کردن مؤثر را داشته باشد.

۷-۴-۱۳ مکان های نگه داری مواد خام و محصولات جانبی نباید برای اهداف دیگر استفاده شوند. محفظه هایی که برای موارد دیگر استفاده می شوند، باید به طور مناسب نشانه گذاری شوند.

۸ کارکنان^۱

۸-۱ نقاط قابل دست رسی و مسیرهای ویژه

۸-۱-۱ سازمان باید تمام ورودی ها و مسیر دست رسی به خط تولید وانبارها را تعیین نموده و کنترل کند.

۸-۱-۲ باید از ورود افراد غیر مجاز جلوگیری شود.

۸-۱-۳ همه کارکنان (داخلی و خارجی) و یا پیمان کاران که مایل به ورود به سالن تولید و انبارها هستند، در صورت لزوم باید دست های شان را بشویند.

۸-۲ لباس های کار

۸-۲-۱ سازمان باید لباس کار مخصوص به تعداد لازم و کافی برای کارکنان فراهم کند، که آن ها را فقط در سالن تولید و انبارها بپوشند و مجاز به پوشیدن آن ها در خارج از سالن و ساختمان نباشند.

۸-۲-۲ لباس های کار باید به گونه ای طراحی شوند، که فاقد قسمت های آزاد که خود موجب آلودگی می شوند، باشند.

۸-۲-۳ در سالن تولید و انبارها و قسمت های مرتبط با تولید لباس کار، باید پوشیده شود. برای پوشاندن موها از کلاه و توری و برای پوشاندن ریش و سبیل از ماسک، استفاده شود.

۸-۲-۴ لباس های کار باید به طور منظم، شستشو و یا تعویض شوند. باید یک راهنمای مناسب برای سیستم مراقبت شخصی، تهیه و پایش شود.

۳-۸ وسایل شخصی

۳-۸-۱ سازمان باید برای کنترل وسایل شخصی کارکنان روش مناسبی داشته باشد و مواردی که آوردن آن ها به محوطه تولید ممنوع است، تعیین شوند.

۳-۸-۲ کارکنان در محیط کار نباید از زیورآلات و ساعت استفاده کنند، مگر این که از نظر عدم ایجاد آلودگی، کنترل شده باشند. سازمان باید طلا و جواهراتی که کارکنان برابر ارزیابی خطر و تجزیه و تحلیل آن مجاز به استفاده از آن ها هستند را تعیین نماید.

۳-۸-۳ ناخن ها نباید دارای لاک باشند واز ناخن های مصنوعی نیز نباید استفاده شود.

۴-۸ سرویس های بهداشتی و کمد ها

۴-۸-۱ تمام تأسیسات بهداشتی در سالن تولید و انبار، باید تمیز نگه داشته شوند.

۴-۸-۲ پس از استفاده از سرویس بهداشتی، دست ها باید شسته و خشک شوند و از صابون مایع بدون بو استفاده شده و هر گونه زباله ای (مانند: دستمال کاغذی)، باید در سطل زباله انداخته شوند.

۴-۸-۳ لباس های تمیز و کثیف باید به طور جداگانه، نگه داری شوند. لباس های کار و لباس های شخصی نباید در یک کمد نگه داری شوند.

۴-۸-۴ کمد ها باید تمیز نگه داشته شوند و هیچ چیز نباید بالای کمد و یا روی زمین قرار بگیرد.

۴-۸-۵ ورود به داخل رختکن باید بدون عبور از سالن تولید و انبار ها مقدور باشد.

۵-۸ خوردن، آشامیدن و استفاده از دارو و دخانیات

۵-۸-۱ تمام خوراکی ها، نوشیدنی ها و داروها، باید در یک محل مشخص و معین قرار گیرند. استفاده از داروها باید با روش اجرایی موثر کنترل شود تا از انتقال آلودگی، جلوگیری شود.

۵-۸-۲ استفاده از شیرینی ها، جویدن آدامس، نوشیدن به جز آب و سیگار کشیدن باید در محل های مشخص و معینی انجام گیرد. جاهایی که نوشیدن آب مجاز است باید به گونه ای باشد، که آلودگی به محصول منتقل نشود.

۵-۸-۳ تمام بخش های ذکر شده باید تمیز نگه داشته شوند. سطل های جمع آوری پسماندها در این اماکن، باید دارای درپوش باشد.

۸-۵-۴ سیگار کشیدن در مکان های تعیین شده، مجاز است. محصول نباید با دود سیگار آلوده شود. برای دور ریز سیگار باید محفظه ای در نظر گرفته شده و کارکنان پس از سیگار کشیدن باید دست های شان را بشویند.

۸-۵-۵ کارکنان پس از خوردن و آشامیدن باید دست های خود را بشویند (به جز آب خوردن).

۸-۶ آسیب ها و بیماری ها

۸-۶-۱ کارکنان باید از راهنماهایی که سازمان به آن ها ارائه می دهد، برای جلوگیری از مواجه شدن با آسیب ها، بیماری ها و نحوه عمل در این شرایط، پیروی کنند.

۸-۶-۲ هر آسیبی حتی اگر یک خراش کوچک باشد باید به سرعت و به شکلی مناسب، درمان شود.

۸-۶-۳ چسب ها و پوشش های زخم باید کنترل شوند و در زمان های مشخص، تعویض شوند. چسب زخم ها نباید هم رنگ محصول بوده و نباید موجب آلودگی محصول شوند.

۸-۷ بازدیدکنندگان

۸-۷-۱ سازمان باید آیین نامه های بهداشتی ویژه ای برای بازدیدکنندگان تعیین و اجرا نماید و بازدید کنندگان باید در جای مناسب لباس های محافظ مناسب پوشیده ، سپس وارد سالن تولید شوند.

۸-۷-۲ کارکنان مجاز، باید بازدیدکنندگان را با آیین نامه های بهداشتی آگاه کنند و آن ها را در سالن تولید و انبارها، همراهی نمایند.

۸-۷-۳ دسترسی به راهروهای موجود در سالن تولید و منطقه انبار باید به شکلی باشد که، امکان انتقال آلودگی توسط بازدیدکنندگان به مواد و محصول وجود نداشته باشد.

پیوست الف
(اطلاعاتی)
کتاب نامه

[۱] استاندارد ملی ایران ایزو ۹۰۰۱: سیستم‌های مدیریت کیفیت - الزامات.

[2]] EN ISO 14159, Safety of machinery — Hygiene requirements for the design of machinery (ISO 14159:2002).