

 YAKIN DOĞU ÜNİVERSİTESİ HASTANESİ	ÜRETİM PROSEDÜRÜ	DOKÜMAN NO	MFK_P_11
		YAYIN TARİHİ	03.04.2023
		REV. TARİHİ	--
		REV. NO	00
		SAYFA NO	1 / 7

1. AMAÇ

Bu prosedürün amacı, istenen zamanda, kalitede, hijyenik ve güvenli ürün üretebilmek için gerekli tüm şartların sağlanabilmesi; girdilerin istenen özellikleri karşılayabilmesi, yapılacak ürünün standartlarda, kalite planında, akış şemalarında ve talimatlarda belirlenen değerlere uygunluğunun kontrolü, izlenmesi ve tanımlanması, kullanılan ölçü ve laboratuvar cihazlarının belirlenip tutarlılığının sağlanabilmesi, makine ve alet ekipmanının gerekli bakım onarım işlemleri için üretim prosesleri hakkında bir yöntem oluşturulması, yönetimin güvenli gıda üretimi taahhüdü, HACCP uygulamalarının kural ve işleyişini gösterilmesi, etkinliğinin ve kontrolünün sağlanması, HACCP uygulamalarının işleyişinin gösterilmesi, geçerli kılınması ve doğrulanması için kural ve yöntem oluşturması, üretimden tüketime kadar gereken sağlık koşullarının sağlanması, işyerimizde çalışan personelin ve ürün ile temas edecek malzeme alet ve ekipmanının hijyen kurallarına uygunluğunu temin etmek için dokümante edilmiş bir sistem oluşturulması ile ISO 22000:2018 Gıda Güvenliği Yönetim Sisteminin kurulması ve işleyişinin sürekliliğinin sağlanması amacıyla yönetimin görev yetki ve sorumluluklarının belirlenmesi amaçlanmıştır.

2. KAPSAM

Bu prosedür gıda güvenliğini etkileyen tüm üretim faaliyetleri ve bunların yapılabilmesi için gerekli tüm girdilerin değerlendirilip, kullanılıp kullanılmayacağına karar verme sürecini, mamul ve son ürünün uygunluğunun takibini, tanımlanmasını, kullanılan ölçüm ve izleme cihazlarının belirlenip doğruluğunun takibini, makine ve aletlerin bakım onarım faaliyetlerini, çalışan personel ile üretim proseslerinin gerektirdiği alan ve ekipmanlarda sağlanması gereken hijyen kurallarını, iç ve dış alanlarında yapılması gereken zararlılar ile mücadele işlemlerini ve HACCP uygulamalarını kapsar.

3. SORUMLULUK

3.1. Üretilecek ürün listesinin ve miktarının (hasta ve refakat için) hazırlanmasından diyetisyenler, Üretimin planlanması, miktarı (restorant) ve gerçekleştirilmesinden üretim sorumlusu, izlenmesi, kontrol edilmesinden, ölçülmesinden bu prosedürün hazırlanmasından, girdi kontrolleri ve kalibrasyon faaliyetlerinden, talimatlar, kalite planları, akış şemalarının vb. hazırlanmasından Gıda Güvenliği Ekip Lideri sorumludur. Bu prosedürün gereklerinin yerine getirilmesinden, gereklerinin yerine getirilip getirilmediğinin takibi ve kayıt altına alınmasından Gıda Güvenliği Ekip Lideri, onaylanmasından ise Yönetim Kurulu Başkanı sorumludur.

3.2. Yönetimin Güvenli Gıda Üretimi Sorumluluğu Uygulamaları ile ilgili talimatların hazırlanmasından ve gerekliliklerinin yerine getirilmesinden, ISO 22000:2018 Gıda Güvenliği Yönetim Sisteminin kurulması ve işleyişinin sürekliliğinin sağlanmasından Gıda Güvenliği Ekip Lideri sorumludur.

HAZIRLAYAN	Gıda Güvenliği Ekip Lideri		
ONAYLAYAN	Yönetim Kurulu Başkanı		

 YAKIN DOĞU ÜNİVERSİTESİ HASTANESİ	ÜRETİM PROSEDÜRÜ	DOKÜMAN NO	MFK_P_11
		YAYIN TARİHİ	03.04.2023
		REV. TARİHİ	--
		REV. NO	00
		SAYFA NO	2 / 7

3.3. Bölümler kendi faaliyet alanlarındaki HACCP uygulamalarının sevk ve idaresinden, kontrolünden; HACCP Sisteminin işlerliğinin denetiminden ve HACCP uygulamalarının doğrulanması, geçerli kılınması ve kontrolünün yapılmasından Gıda Güvenliği Ekibi, doğrulama ve geçerli kılmanın işleyişinden Gıda Güvenliği Ekip Lideri, onaylanmasından Yönetim Kurulu Başkanı sorumludur.

4. TANIMLAR

PROSES: Girdileri çıktılara dönüştüren, birbirleriyle ilişkili veya birbirini etkileyen faaliyetler.

ÜRÜN: Prosesin sonucudur.

KALİBRASYON: Ölçme ve test cihazlarının standarttan sapmalarını tespit etmek amacıyla hassasiyeti ve doğruluğu bilinen cihazlarla karşılaştırılmasıdır.

HACCP: Tehlike analizi ve kritik kontrol noktaları şeklinde açıklanan gıda güvenliğinin sürekliliğini sağlamaya yönelik bir yönetim sistemidir.

KKN: Kritik Kontrol Noktası

ÖN GEREKSİNİM PROGRAMI (ÖGP): Gıda zinciri boyunca gerekli hijyenik ortamı sağlayarak uygun bir üretim yapmak, son ürünün güvenli bir şekilde hazırlanmasını sağlamak ve insan tüketimine uygun güvenli gıdalar sunmak için temel koşullar ve faaliyetler.

OPERASYONEL ÖN GEREKSİNİM PROGRAMI (OÖGP): Olası gıda güvenlik tehlikelerini ve/veya üründe ya da proses ortamında gıda güvenliği tehlikelerinin kontaminasyonu veya çoğalmasını kontrol altına almak için zorunlu olduğu tehlike analizleriyle tanımlanan ön gereksinim programı.

HİJYEN: Sağlıklı yaşamak için enfeksiyon riskini azaltmak veya sıfıra indirmek maksadıyla yapılması gereken özel ve genel temizlik.

SANİTASYON: Latince sanitas kökünden gelen sağlığın korunmasının devamlılığının sağlanması için yapılması gereken faaliyetler bütünüdür.

GEÇERLİ KILMA: HACCP planı ve operasyonel ön gereksinim programı tarafından yürütülen kontrol önlemleriyle elde edilen verilerin etkinlik düzeyinin belirlenmesi.

DOĞRULAMA: Objektif ölçütlerle yerine getirilen spesifik gereksinimlerin onaylanması.

HAZIRLAYAN	Gıda Güvenliği Ekip Lideri		
ONAYLAYAN	Yönetim Kurulu Başkanı		

 YAKIN DOĞU ÜNİVERSİTESİ HASTANESİ	ÜRETİM PROSEDÜRÜ	DOKÜMAN NO	MFK_P_11
		YAYIN TARİHİ	03.04.2023
		REV. TARİHİ	--
		REV. NO	00
		SAYFA NO	3 / 7

5. UYGULAMA

5.1. ÜRETİMİN PLANLANMASI, GERÇEKLEŞTİRİLMESİ VE PROSESLERİN ÖLÇÜLMESİ UYGULAMALARI

5.2.

5.2.1. Üretimin planlanmasında diyetisyenler, yatan hastanın hastalığına göre **Günlük menü başlıkları formu BES_F_34_RV01**' nu kullanarak menü hazırlamaktadır toplamda yatan hasta için nitelikli 8 çeşit diyet menü ve standart 1 çeşit menü uygulanmaktadır. Gün sonunda kalan yemekler ise imha edilmekte ve bir sonraki günün menüse dahil edilmemektedir. 8 çeşit diyet menü ise yatan hastanın hastalığına ve alerji durumuna göre günlük menü referans alınarak düzenlenir ve değiştirilir.

5.2.2. 8+1 çeşit menü listesi şu şekildedir;

-Rejim3N: standart menü

-Diyabetik Menü: Diyabet hastaları için, şeker içermeyen ve glisemik indeksi düşük besinler içeren gıdaların olduğu menü

-Tuzsuz menü : Hipertansiyon vb kronik rahatsızlığı olan ya da kortizon kullanan hastalar için, mevcut yemeklerin tuzsuz olduğu menü

-Gazsız Menü: Pek çok operasyon sonrası kullanılan gazlı yiyecekleri içermeyen menü (mercimek, kuru fasulye, süt vb)

-Yüksek kalorili menü: Onkoloji hastaları için, normal porsiyondan fazlası, çeşitli menü

-Yumuşak Menü: Çiğneme problemi olan hastalar için, yumuşak tüketim için uygun gıdalar

-Püre Menü: Dişi olmayan hastalar için, aynı menü blendırdan geçirilir

-İshal Menü: AGE hastalar için verilen posa içermeyen/az içeren menü

-Yabancı Menü: Hastanın kültürel durumuna göre düzenlenir. İngiliz hastaların yemeklerinin daha aperiatif hazırlanması vb.

5.2.3. Diyetisyenler menüyü **Hasta haftalık yemek menüsü BES_F_28_RV01, Refakat haftalık yemek menüsü BES_F_29_RV01, Restorant rezidans haftalık yemek menüsü BES_F_30_RV01, Aylık ara öğün formu BES_F_31_RV01 formlarını kullanarak hazırladıktan sonra öğün öncelerinde Diyetisyen aşçı günlük extra formu BES_F_24_RV02, Extra hazırlık formu ara öğün BES_F_25_RV01, Extra hazırlık formu sabah BES_F_26_RV01, Extra hazırlık formu öğle akşam BES_F_27_RV02 formlarını** doldurarak üretimde çalışanlara ve depo sorumlusuna üretilmesi gereken ürünlerin listesini miktar ile birlikte iletir. Üretim Sorumlusu üretim planını yapar ve üretimde kullanılacak hammaddeyi aşçılara reçeteyi de içeren, **MFK_F_73 Günlük Üretim Kayıt Ve Kontrol Formu** ileterek, aşçılar gerekli olan hammadde, yardımcı malzeme, ambalaj malzemesi için depo sorumlusuna gider ve **MFK_F_73 Günlük Üretim Kayıt Ve Kontrol Formu** nu teslim eder. Depo sorumlusu istenenleri kullanılan miktarından fire payı koyarak hazırlar ve Formdaki gerekli yerleri üretim personeline imzalattıktan sonra malzemeleri **MFK_F_73 Günlük Üretim Kayıt Ve Kontrol Formu**

HAZIRLAYAN	Gıda Güvenliği Ekip Lideri		
ONAYLAYAN	Yönetim Kurulu Başkanı		

 YAKIN DOĞU ÜNİVERSİTESİ HASTANESİ	ÜRETİM PROSEDÜRÜ	DOKÜMAN NO	MFK_P_11
		YAYIN TARİHİ	03.04.2023
		REV. TARİHİ	--
		REV. NO	00
		SAYFA NO	4 / 7

ile beraber üretim personeline teslim eder.

- 5.2.4.** Üretim yapıldıktan sonra üretim personeli ürünleri servis şekline göre, diyet mutfağa veya sıcak servis arabalarına yerleştirir, yemeğin tabaklanması refakat eder. Üretim sonunda artan malzeme varsa strechlenerek ve tarihlenerek kapalı bir şekilde muhafaza edilir. Soğuk depoya girmesi gereken malzemeler depo sorumlusuna, kuru depoda muhafaza edilmesi gereken malzemeler ise ara depoya teslim edilir. Depo sorumlusu tarafından kalan malzemeler teslim alınır. Üretim sonrası yarım kalmış ürün varsa strechlenip etiketlenerek ilgili ürün depolarına, yerleştirilir. Üretim sorumlusu kendisine gelen üretim formunu kontrol eder Bir sonraki öğünde kullanılabilecek yarı mamüller her öğün öncesi aşçılar tarafından ilgili depolar kontrol edilerek FIFO esasına göre tüketilir.
- 5.2.5.** Depo Sorumlusu ürün stoklarını devamlı kontrol ederek stoklarını günceller. Kritik stok seviyesine inen ürünler için satın alma işlemi **Satın alma (MFK_P_03)**'ne göre işlem başlatır.
- 5.2.6.** Satın alması gerçekleşmiş gelen ürünlerin **Satın alma Şartnameleri (MFK_F_11)**'ndeki özellikleri karşılayıp karşılamadığının kontrolleri yapılır ve **Girdi Kalite Kontrol Formuna (MFK_F_19)**'na işlenir.
- 5.2.7.** Girdi kontroller sonucunda gelen malzeme, şartların tamamını sağlıyorsa **Girdi Kontrol Etiket**i (MFK_F_20) yapıştırılarak depoda ilgili yerlerine alınır.
- 5.2.8.** Gelen ürün uygun değil ise, **Uygun Olmayan Ürün, İzlenebilirlik ve Ürün Geri Çağırma Prosedürü(MFK_P_08)**'ne göre işlem yapılarak ürün iade edileceği zamana kadar Uygun Olmayan Ürün alanında bekletilir ve iade edileceği zaman **Satınalma Prosedürü(MFK_P_03)**'nde belirtildiği şekilde ürün iade edilir.
- 5.2.9.** Üretim sorumlusu, **Günlük Üretim Kayıt Ve Kontrol Formu(MFK_F_76)** nda üretilen ürünler için **Günlük Üretim Kayıt Ve Kontrol Formu(MFK_F_76)** ilgili kısımlarının doldurur. Üretim sorumlusu üretimin Üretim Talimatları ve diğer ilgili talimatlar, kalite planları, prosesler, ürün reçeteleri, akış şemalarına dikkat ederek yaptırır. Bu üretim yapılırken gerekli olan ara kontroller; şartnameler, standartlar, kalite planları, talimatlar, gıda kodeksi ve edinilen tecrübeler göz önünde bulundurularak yürütülmektedir.
- 5.2.10.** Proses sırasında kontrol edilen özellikler üretim personeli tarafından **Günlük Üretim Kayıt Ve Kontrol Formu(MFK_F_73)** na kayıt edilir. Üretim sonrası kontrollerde ise ürün servise sunulmadan önce Gıda güvenliği ekip lideri tarafından **Numune Alma Talimatı (T_05)** na göre şahit numuneler alınıp, kalite planlarında belirtilen kontroller ilgili talimatlara, göre yapılır.

HAZIRLAYAN	Gıda Güvenliği Ekip Lideri		
ONAYLAYAN	Yönetim Kurulu Başkanı		

 YAKIN DOĞU ÜNİVERSİTESİ HASTANESİ	ÜRETİM PROSEDÜRÜ	DOKÜMAN NO	MFK_P_11
		YAYIN TARİHİ	03.04.2023
		REV. TARİHİ	--
		REV. NO	00
		SAYFA NO	5 / 7

5.2.11. Üretimde kullanılan tüm makine ve teçhizatın kontrollü ve sağlıklı kullanılabilmesi için **Bakım Onarım ve Kalibrasyon Talimatı(MFK_T_07)** 'nda belirlenen yöntemler kullanılmaktadır. Firmamızdaki tüm makine ve aletler **Makine ve Alet Ekipman Referans Listesi Formu (F_60)** ile tanımlanıp, **Makinesi Kullanma Temizlik Ve Bakım Talimatı(T_06)** ile periyodu belirlenen bakımları ve periyotları belirlenen cihazların bakımları yapılarak, **Yıllık Bakım Planı (MFK_P_07)** ' kaydedilmektedir. Bu plan ve listeler Gıda Güvenliği Ekip Lideri tarafından hazırlanır ve Yönetim Kurulu Başkanı tarafından onaylanır. Planlarla belirlenen zamanlarda gerekli bakımların yerine getirilmesinden Teknik personel sorumludur. Gerçekleştirilen bakım-onarımlar **Arıza Bakım Onarım Formu(F_61)** 'na kayıt edilir. Tüm bakım işlemleri talimatlarda belirtilmiştir. Herhangi bir arıza olduğunda Gıda Güvenliği Ekip Lideri ne bildirilerek üzerine **Kullanım Dışı Etiketi(F_63)** ile tanımlaması yapılarak gerekli onarım yapıp **Arıza Bakım Onarım Formu (F_61)'na** kayıt edilir.

5.2.12. Kullanılan bütün muayene, deney ve ölçme cihazları, Üretim Sorumlusu tarafından hazırlanıp Yönetim Kurulu Başkanı tarafından onaylanan **Kalibrasyon Planı(MFK_P_06)** dahilinde kalibre ettirilerek **Kalibrasyon Takip Formu(MFK_F_64)** 'na gerekli kayıtlar yapılır. Ayrıca **Kalibrasyon Doğrulama Formu(MFK_F_65)** ile doğrulanır. Kalibrasyonu yaptırılan cihazlara tedarikçi firma tarafından **Kalibrasyon Etiketi** yapıştırılmaktadır. Yeni alınan bir ölçüm cihazı olduğunda Gıda Güvenliği Ekip Lideri bu cihazın kalibrasyonunu yaptırarak gerekli kayıtları düzenler.

5.2.13. Ürünlerimizin tanımlanmasında şişe üzerinde bulunan tarih ve parti no'dan, ürünün geriye yönelik izlenmesi yapılabilmektedir. Ürün izlenebilirliği yapılmaktadır. Üretimde kullanılan hammadde, ambalaj malzemesi vb. malzemelerin tanımlanması depoda üzerine yapıştırılan **Girdi Kontrol Etiketleri (MFK_F_20)** ile ve bunların izlenmesi **Günlük Üretim Kayıt Ve Kontrol Formu (MFK_F_73)** ile yapılmakta ve böylece hangi üretimde hangi hammadde kullanıldığı tespit edilebilmektedir.

5.2.14. Temizlik planları olarak **Temizlik Takip Formları(MFK_F_69)** ile kontrol yapılır.

5.2.15. Tüm bu üretim ve sonrası faaliyetlerde herhangi bir problem, uygun olmayan durum tespit edildiğinde anında müdahale edilerek **Uygun Olmayan Ürün, İzlenebilirlik ve Geri Çağırma Prosedürü (MFK_P_08)**'ne göre işlemler başlatılır.

5.2.16. Bina ve alet ekipmanın temizliğinde ve üretimde kullanılan suyun güvenli kullanılmasını sağlamak için **Su Güvenliği Talimatı(MFK_T_08)** ' na göre hareket edilmektedir.

5.2.17. Üretimin yasal mevzuatlar çerçevesinde hijyenik koşullarda sağlanması ve personelin uyması gereken kurallar için yöntemler oluşturulmuş olup; bunlar **Gıda Üretim Alanı ve**

HAZIRLAYAN	Gıda Güvenliği Ekip Lideri		
ONAYLAYAN	Yönetim Kurulu Başkanı		

 YAKIN DOĞU ÜNİVERSİTESİ HASTANESİ	ÜRETİM PROSEDÜRÜ	DOKÜMAN NO	MFK_P_11
		YAYIN TARİHİ	03.04.2023
		REV. TARİHİ	--
		REV. NO	00
		SAYFA NO	6 / 7

Personel Genel Çalışma ve Hijyen Talimatı(MFK_T_11), Etkili El Yıkama Talimatı(MFK_T_09)’nda ayrıntılı olarak belirtilmiştir.

5.2.18. İşletmede zararlılardan kaynaklanan gıdaya kontaminasyon riskini ve tehlikeleri ortadan kaldırmak için bir firma ile anlaşılmış olup, firmanın ilaçlamayla ilgili tüm kayıtları muhafaza edilmektedir.

5.2.19. Tüm bu üretim faaliyetleri gerçekleştirilirken bir uygunsuzla karşılaşıldığında **MFK_P_04 Düzeltici ve İyileştirici Faaliyet Prosedürü**’ne göre hareket edilir.

5.2.20. Firmamızda serbest bırakmadan sorumlu kişi Üretim sorumlusudur. Üretim Sorumlusu ürünlerin kontrolünü de yaparak serbest bırakma onayını vermiş olur. **Günlük Üretim Kayıt Ve Kontrol Formu(MFK_F_73)**’nda serbest bırakma tanımlanmıştır. Gıda Güvenliği Ekip Lideri **Numune Alma Talimatı (MFK_T_05)**’ na göre şahit numune alımından sorumludur.

6. DOKÜMANLAR

İlgili Dökümanlar

Düzeltici ve Önleyici Faaliyet Prosedürü

Gıda Üretim Alanı ve Personel Genel Çalışma ve Hijyen Talimatı

Etkili El Yıkama Talimatı

Su Güvenliği Talimatı

Arızalıdır Etiket

Kalibrasyon Planı

Kalibrasyon Takip Formu

Kalibrasyon Doğrulama Formu

Bakım Onarım ve Kalibrasyon Talimatı

Uygun Olmayan Ürün, İzlenebilirlik ve Ürün Geri Çağırma Prosedürü

Depolama Talimatı

Temizlik Takip Formları

Girdi Kontrol Etiket

Girdi Kalite Kontrol Formu

Makine ve Alet Ekipman Referans Listesi

Yıllık Bakım Planı

Arıza Bakım Onarım Formu

Satın alma ve Depo Prosedürü

Satın alma Şartnameleri

Girdi Kontrol Talimatı

Girdi Kontrol Etiket

HAZIRLAYAN	Gıda Güvenliği Ekip Lideri		
ONAYLAYAN	Yönetim Kurulu Başkanı		

 YAKIN DOĞU ÜNİVERSİTESİ HASTANESİ	ÜRETİM PROSEDÜRÜ	DOKÜMAN NO	MFK_P_11
		YAYIN TARİHİ	03.04.2023
		REV. TARİHİ	--
		REV. NO	00
		SAYFA NO	7 / 7

Uygun Olmayan Ürün, İzlenebilirlik ve Ürün Geri Çağırma Prosedürü

Numune Alma Talimatı

Diyetisyen Aşçı Günlük Extra Formu

Extra Hazırlık Formu Ara Öğün

Extra Hazırlık Formu Sabah

Extra Hazırlık Formu Öğle Akşam

Hasta Haftalık Yemek Menüsü

Refakat Haftalık Yemek Menüsü

Restorant Rezidans Haftalık Yemek Menüsü

Aylık Ara Öğün Formu

Günlük Menü Başlıkları Formu

HAZIRLAYAN	Gıda Güvenliği Ekip Lideri		
ONAYLAYAN	Yönetim Kurulu Başkanı		