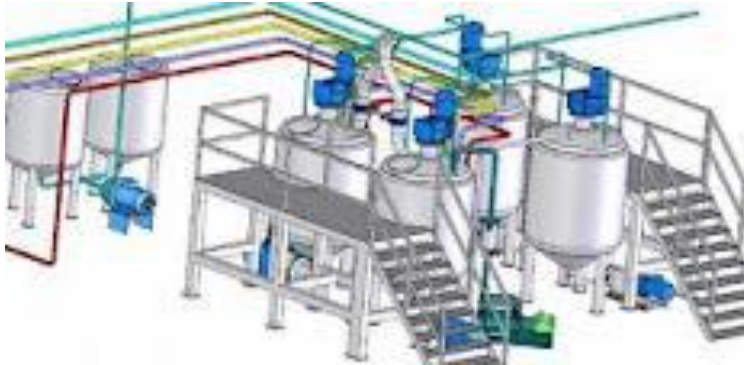


3.TEMİZLİK VE SANİTASYON

- Üretim alanlarındaki tamir ve bakım için temizlik talimatı bulunması gerekir.



- Teçhizat ve her bir alan için temizlik ve sanitasyon dokümanları bulunması gerekir.



3.TEMİZLİK VE SANİTASYON

- Üretim kullanılan tüm ekipmanın temizliği için yapılması gerekenler belirli olması gerekir.



- Talimatlarda uygulanacak temizlik ve sanitasyon ajanlarının belirlenmiş olması gerekir.

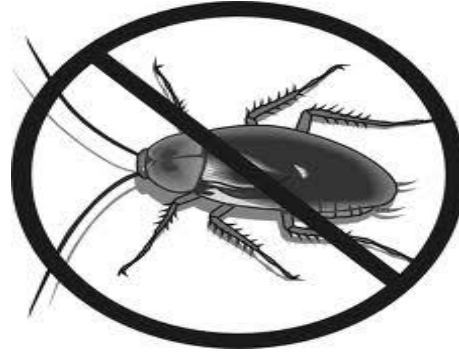


3.TEMİZLİK VE SANİTASYON

- Haşere vb kontrol prosedürünün hazırlanıp uygulama için gerekirse dışarıdan bir firmadan destek alınması gerekir.



- Kemirgenler,böcekler vb hayvanların girmesinin engellenmesi gerekir.



4.MALZEME-EKİPMAN

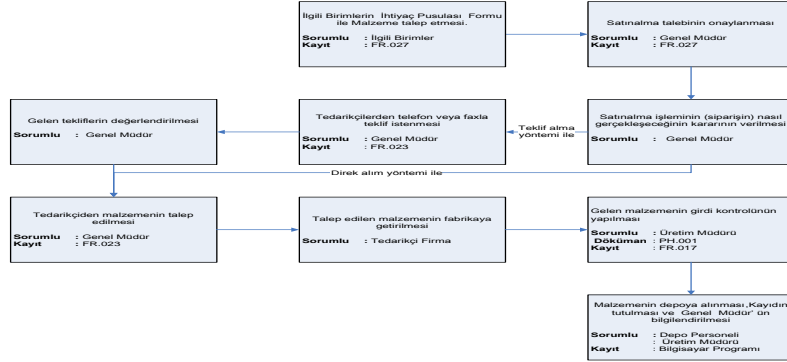
- Dökme Ürün taşıyıcılarının ürünü kontaminasyona karşı önlem alınması gerekir.



6.SATINALMA

- GMP etki edecek yarı mamul,mamul veya ekipmanın satın almasının nasıl yapılması gerektiğini anlatan prosedürlerin oluşturulması gerekir.

	SATINALMA PROSES HARİTASI	Doküman No: PH.004
		Yayın Tarihi: 05.05.2005
		Revizyon No: 00
		Revizyon Tarihi:
		Sayfa : 1 / 1



- GMP etki edecek ürünleri satın aldığı firmalar için onaylı tedarikçi listesi hazırlanması gerekir

LOGO	ONAYLI TEDARİKÇİ LİSTESİ	DOK NO	
		YAYIN TARİHİ	
		REV NO	00
		REV TARİHİ	--
		SAYFA NO	1/1

SIRA NO:	FİRMA ADI:	SATIN ALINAN ÜRÜN / HİZMETLER:
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		

7.ÜRETİM

- Üretimin her aşamasının tanımlandığı prosedürlerin bulunması gerekir.

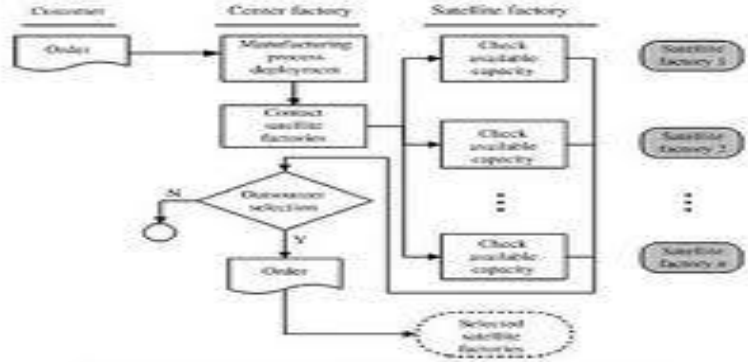


Fig. 2. Manual customer selection process by the case company.

- Ürünler aynı tankta dökme ile meydana geliyorsa bir yardımcı ürün için kullanılan ekipmanın diğeri için kullanılmasını engelleyen etiketleme sistemi geliştirilmeli gerekir.



7.ÜRETİM

- Su arıtma sistemi bulunuyorsa validasyonu yapılması gerekir.



- Üretim esnasında istenilen kaliteden sapmalar meydana geliyor ise hangi yolların takip edileceği dokümante edilmesi gerekir.

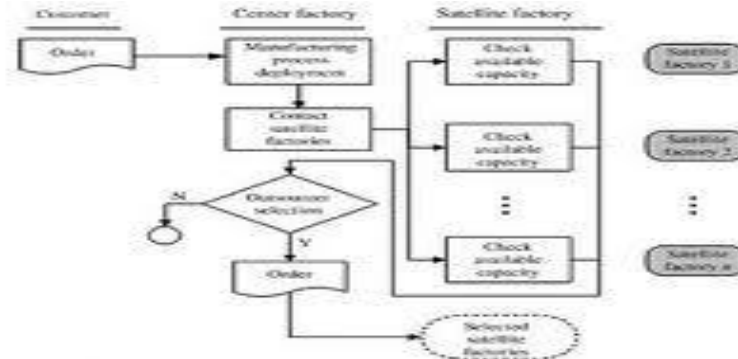
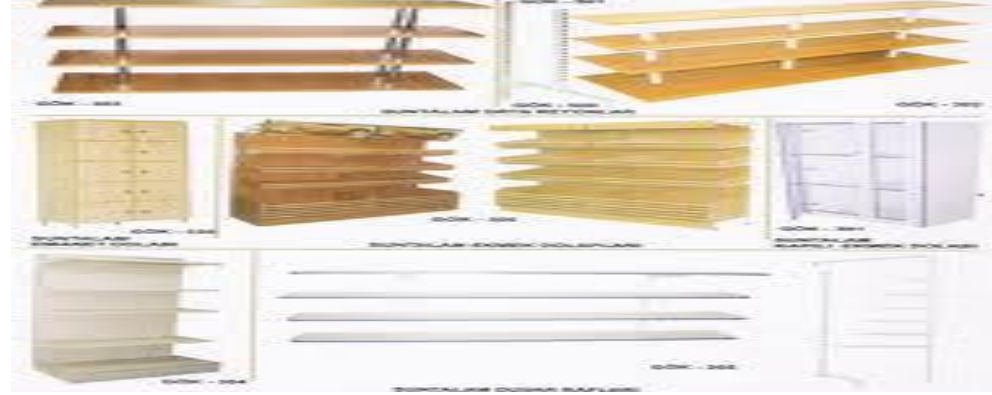


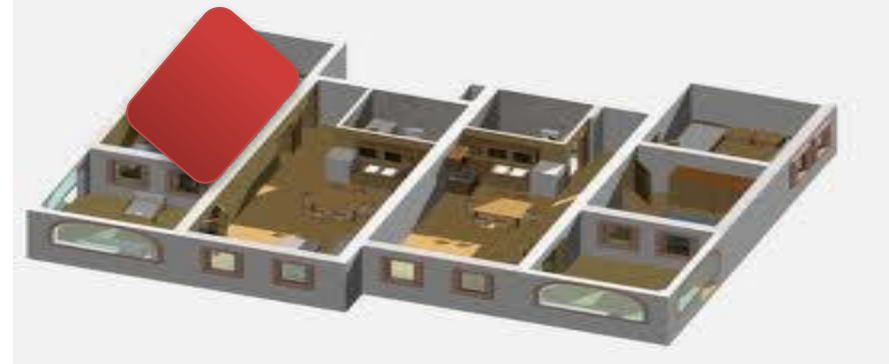
Fig. 2. Manual outsourcing selection process by the case company.

8.DEPOLAMA

- Depolanacak ürünün duvar ile teması olmaması gerekir.



- Karantinada veya red edilen hammadde ve ambalaj malzemeleri, bitmiş ürünler v.s. Kabul edilmiş sağlam ürünler ile karışması mutlaka engellenmelidir.

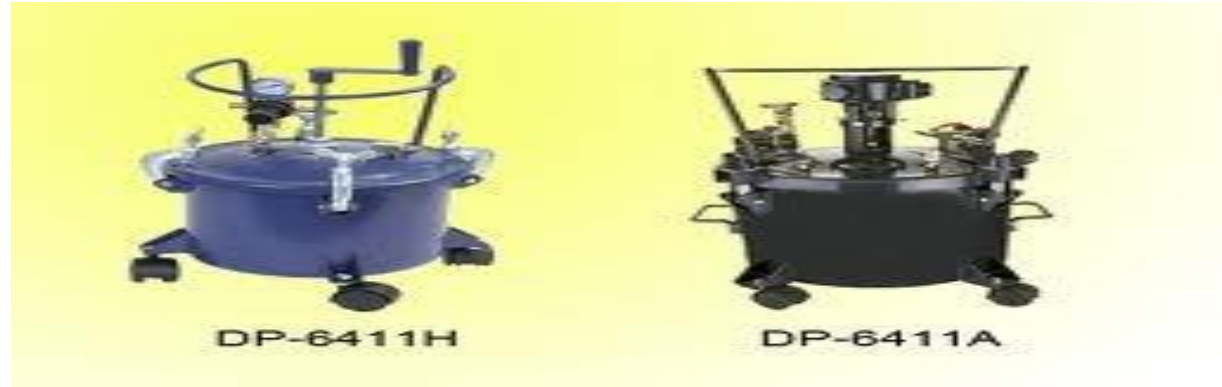


8.DEPOLAMA

- Ürün ambalajı üzerinde veya dökme ürün taşıma ünitelerinde ürünün tanıtıcı bilgilerinin bulunması gerekir.

MALZEME TANITIM KARTI	
STOK NO	1025030010
RESİM NO	
TAHİR	2.50x1200x2400 RPD 6222
MİKTAR	2000 KG
AÇIKLAMA	35 plk
GİRİŞ PARÇESİ NO	8052163
REFERANS	
Mik. (Yar. Yarı)	K. Kontrol Kabul
TARİHİ	13.05.2008
SİPARİŞ NO	439
URE TARİHİ	12.05.2008
İPSALİYE NO	0554731
S.K.T.	
ÇİP NO	5492
LOT NO	0805-03254
FİREKİ YERİ: 1234567	

- Dökme ürünlerin bekletildiği karıştırma tanklarında ürünlerin karışması engelleyecek etiketlemeler bulunmalıdır.



8.DEPOLAMA

- İade gelen ürünlere neler yapılacağı ile ilgili prosedür veya talimatların hazırlanması gerekir.



- Stok takibi ile ilgili prosedür veya talimatların bulunması gerekir.

