

OPERASYONEL ÖN KOŞUL PLANI

ÜRETİM AŞAMASI	RİSK TÜRÜ	RİSK	KABUL EDİLEBİLİR RİSK SEVİYELERİ	İZLEME				ÖNLEYİCİ FAALİYET	DÜZELTİCİ FAALİYET	DOĞRULAMA	İLGİLİ DOKÜMAN
				PARAMETRE	YÖNTEM	SIKLIK	KİM				
HAMMADDE ALIM	B	Alınan ürünlerde mikrobiyal üremenin artması sonucu ürünlerin bozulmuş olması (Renk değişimlerinin belirgin olması, küflenmelerin olması vb.)	Bozulmuş olarak gelen hiçbir ürün kabul edilmez.	Ürün	Görsel ve Duyusal Kontrol (renk değişimi, kötü koku vb.)	Her mal kabulünde	Depo Şefi	Ürün ve araç sıcaklık kontrolleri Ürün duyuşal ve görsel kontrolleri Uygun olmayan ürünlerin iade edilmesi	Uygunsuzluğun kaydedilerek ilgili tedarikçi firmanın bilgilendirilmesi	Aylık kayıtların kontrolü Analiz Sonuçları	Girdi Tesellüm Kontrol Formu (SP01 F05-F06) Satınalma Süreç Planı Kayıtları (SP01) Laboratuvar Analiz Kayıtları
	F	Alınan ürüne saplanmış veya ürün üzerinde metal, cam, toz, toprak vb. yabancı madde bulunması ya da alınan ürün ambalajlarında yırtık, delik, çatlak, darbe vb. durumlar yüzünden ürünün hava alması ve bozulması	Hammadde de yabancı maddenin bulunmaması, Taşıma aracının temiz olması, Aşırı kirli gelen ürünler kabul edilmemeli, Ambalajlarda aşırı şekil bozukluğu varsa delik yırtık ihtimaline karşı kabul edilmemeli.	Ürün	Görsel Kontrol	Her mal kabulünde	Depo Şefi	Taşıma aracının kontrolleri Ambalajı hasar görmüş ve ürün üzerinde yabancı madde bulunan ürünlerin kabul edilmemesi	Uygunsuzluğun kaydedilerek ilgili tedarikçi firmanın bilgilendirilmesi	Aylık kayıtların kontrolü	Satınalma Süreç Planı Kayıtları (SP01)
	K	Araç dezenfeksiyon işlemi sırasında ürüne kimyasal bulaşması	Taşıma aracının temiz olması	Ürün	Görsel Kontrol	Her mal kabulünde	Depo Şefi	Her hammadde geldiğinde araçların araç temizlik kontrolü. Ürün iadesi	Ürün iadesi	Aylık kayıtların kontrolü	Satınalma Süreç Planı Kayıtları (SP01)
DEPOLAMA	B	Ürünlerin son kullanma tarihlerinin geçmesi nedeniyle mikrobiyal üremenin olması	Depolarda son kullanma tarihi geçmiş ürün bulunmamalıdır.	Son Kullanma Tarihi	Görsel Kontrol	Her mal kabulü Günlük Haftalık	Depo Şefi Portör Sous Chef	İlk Giren İlk Çıkar (FIFO) Prensibine uyulması Son kullanma tarihi geçen ürünlerin kullanılmaması	Ürünlerin alım aşamasında raf ömürlerinin yarısını geçmemiş olmaları ve FIFO Prensibine uyulması	Depoların ve ürünlerin kontrolü	Mutfak Süreç Planı (SP08)/ Satınalma Süreç Planı (SP01) Kayıtları
	F	Depolanan ürünlerin ambalajında hasar meydana gelmesi sonucu ürünün zarar görmesi	Ürünlerin ambalajlarında aşırı şekil bozukluğu, yırtık, delik bulunmamalıdır.	İstif Durumu	Görsel Kontrol	Günlük Haftalık	Depo Şefi Portör Sous Chef	Zarar gören ürünler varsa, kullanılmaması	Depolarda istif düzeninin sağlanması, izolasyonun iyi yapılmış olması	Depoların ve ürünlerin kontrolü	Gıda ve İçecek Depolama Kuralları (SP01 K03)
	K	Depolanan ürünlere kimyasal bulaşma olması	Ürünler üzerinde veya yapısında kimyasal kalıntı bulunmamalıdır.	Ürün	Görsel Kontrol	Günlük Haftalık	Depo Şefi Portör Sous Chef	Kimyasal bulaştığı görülen veya şüphelenilen ürünler varsa kullanılmaması	Kimyasal depolarının gıda depolarından ayrı ve kilitli olması	Depoların ve ürünlerin kontrolü	Mutfak Süreç Planı (SP08) Kayıtları
MEYVE SEBZE HAZIRLIK	F	Ön yıkama işleminde ayıklama işleminin yapılamaması, yıkama işlemi sonunda ürünlere bulaşma olabilmesi	Yıkama işlemi sonunda meyve sebzelerin üzerinde gözle görülebilir yabancı maddeler bulunmamalıdır.	Ürün	Yıkanan ürünlerin gözle kontrol edilerek yabancı maddelerin ayrılması	Her meyve sebze yıkamada	Meyve sebze hazırlık personeli	Ürünlerin tekrar yıkanması	Ürünlerin alım aşamasında kontrol edilmesi, ön yıkama işleminde ayıklamanın etkin yapılması	Ürün ve kayıtların Kontrolü	Mutfak Süreç Planı (SP08) Kayıtları Meyve Sebze Yıkama ve Dezenfeksiyon Kontrol Formu (SP08 F02)

OPERASYONEL ÖN KOŞUL PLANI

ÜRETİM AŞAMASI	RİSK TÜRÜ	RİSK	KABUL EDİLEBİLİR RİSK SEVİYELERİ	İZLEME				ÖNLEYİCİ FAALİYET	DÜZELTİCİ FAALİYET	DOĞRULAMA	İLGİLİ DOKÜMAN
				PARAMETRE	YÖNTEM	SIKLIK	KİM				
ÇÖZÜNDÜRME	F	Çözündürme sırasında ürünlere bulaşma olması	Çözündürme işlemi sırasında ve sonrasında çözündürme sıvısı ürünle temas etmemelidir.	Ürün	Görsel Kontrol	Her çözündürme işleminde	Bölüm Şefi	Fiziksel bulaşma olan ürünün kullanılmaması	Ürünlerin süzgeçli kuvetlerde çözündürülmesi	Ürünlerin kontrolü	Mutfak Süreç Planı (SP08) Kayıtları
PIŞIRME	B	Piştirme süre ve sıcaklığının yetersiz olması	Piştirme işlemi ürün merkez sıcaklığı en az 75°C olacak şekilde en az 2 dakika süre ile uygulanır.	Sıcaklık	Sıcaklık ölçümünün yapılması	Her üretimde	Aşçıbaşı Kısım Şefi Gıda Mühendisi	Piştirme sıcaklığı düşükse, piştirme işlemine devam edilmesi	Piştirme işleminde kullanılan ekipmanların istenen sıcaklık değerine çıkabilmesi, Pişirilen ürünlerde sıcaklık ölçümü yapılarak kayıt altına alınması	Aylık kayıtların kontrolü ve ürün sıcaklık kontrolleri	Mutfak Üretim Takip Formu (SP08 F03)
	F	Piştirme sırasında ürünlere bulaşma olması	Pişirilen ürünlerde yabancı madde bulunmamalıdır.	Ürün	Görsel Kontrol	Her üretimde	Aşçıbaşı Kısım Şefi	Yabancı madde bulaşmış ürünlerin imha edilmesi	Ürünlerin pişirilmesi sırasında mutfak hijyeni standartlarına uyulması	Aylık kayıtların kontrolü ve son ürün kontrolleri	Mutfak Üretim Takip Formu (SP08 F03)
SOĞUTMA	F	Soğutma sırasında ürünlere bulaşma olması	Soğutulan ürünlerde yabancı madde bulunmamalıdır.	Ürün	Görsel Kontrol	Her üretimde	Aşçıbaşı Kısım Şefi	Yabancı madde bulaşmış ürünlerin imha edilmesi	Ürünlerin soğutulması sırasında mutfak hijyeni standartlarına uyulması, mümkünse soğutma işleminin ortamda değil ani soğutma dolaplarında (blast chiller) yapılması	Ürünlerin kontrolü	Mutfak Üretim Takip Formu (SP08 F03), Gıda Piştirme, Bekletme ve Sunum Kuralları (SP08 K04)
SUNUM	F	Sunum işlemi sırasında ürünlere bulaşma olması	Sunumu yapılan ürünlerde yabancı madde bulunmamalıdır.	Ürün	Görsel Kontrol	Her sunumda	Aşçıbaşı Kısım Şefi	Yabancı madde bulaşmış ürünlerin imha edilmesi	Ürünlerin servislerinde sıcak sunum yapılan noktalarda sunum ekipmanlarının kapaklı olması, Sunum ünitelerinde nefesliklerin olması	Ürünlerin kontrolü	Mutfak Süreç Planı (SP08) Kayıtları, Gıda Piştirme, Bekletme ve Sunum Kuralları (SP08 K04)
GERİ DÖNÜŞ	F	Geri dönüşüm işlemi sırasında ürünlere bulaşma olması	Geri dönüşümü yapılan ürünlerde yabancı madde bulunmamalıdır.	Ürün	Görsel Kontrol	Her geri dönüşte	Aşçıbaşı Kısım Şefi	Yabancı madde bulaşmış ürünlerin imha edilmesi	Gıda Geri Dönüş ve Değerlendirme Kurallarına uyulması	Ürünlerin kontrolü	Mutfak Süreç Planı (SP08) Kayıtları
TEKRAR ISITMA	F	Tekrar ısıtma işlemi sırasında ürünlere bulaşma olması	Tekrar ısıtma yapılan ürünlerde yabancı madde bulunmamalıdır.	Ürün	Görsel Kontrol	Her tekrar ısıtmada	Aşçıbaşı Kısım Şefi	Yabancı madde bulaşmış ürünlerin imha edilmesi	Mutfak hijyeni standartlarına uyulması	Ürünlerin kontrolü	Mutfak Süreç Planı (SP08) Kayıtları