

HACCP PLANI

KKN NO	ÜRETİM AŞAMASI	RİSK TÜRÜ	RİSK	KABUL EDİLEBİLİR RİSK SEVİYELERİ	İZLEME				ÖNLEYİCİ FAALİYET	DÜZELTİCİ FAALİYET	DOĞRULAMA	İLGİLİ DOKÜMAN
					PARAMETRE	YÖNTEM	SIKLIK	KİM				
KKN 1	HAMMADDE ALIM	B	Alınan ürünlerin uygun olmayan sıcaklık koşullarında sevkiyatı sonucu mikrobiyal gelişimin olması ve artması	Soğuk Gıdalar en fazla +8°C'de, donmuş gıdalar en fazla -15°C'de kabul edilebilir.	Sıcaklık	Termometre ile sıcaklıklar ölçülerek	Her mal kabulde	Depo Şefi	Sıcaklığı uygun olmayan ürünlerin kabulünün yapılmaması	Firmaya, görülen uygunsuzluğu Tedarikçi Uygunsuzluğu (SP01 F03) ile bildirmek Hammadde alım sırasında sıcaklık ölçümlerinin mutlaka yapılması ve kaydedilmesi	Kayıtların incelenmesi	Satınalma Süreç Planı (SP01), Gıda ve İçecek Depolama Kuralları (SP01 K03)
KKN 2	DEPOLAMA	B	Ürünlerin uygun olmayan depolama sıcaklığı nedeniyle ürünlerde mikrobiyolojik üremenin artması	Soğuk Gıdalar en fazla +5°C'de, donmuş gıdalar en fazla -18°C'de kabul edilebilir muhafaza edilir.	Sıcaklık	Termometre ile sıcaklıklar ölçülerek	Her gün	Sous Chef Bölüm Şefleri Portör	Uygunsuz sıcaklıktaki depo içindeki ürünlerin uygun sıcaklıktaki depolara taşınması Depo ve ürün sıcaklıklarının mutlaka günlük ölçülerek kaydedilmesi	Arızalı depoların bilgisi teknik servise verilerek arızanın giderilmesi sağlanır	Depo ve ürünlerden sıcaklık ölçümü alınması Kayıtların incelenmesi	Mutfak Süreç Planı (SP08)
KKN3	YIKAMA DURULAMA	B	Yetersiz ön yıkama, dezenfeksiyon ve durulama işlemi sonucu mikrobiyolojik üremenin artması	Ürünlerde ön yıkama, dezenfeksiyon ve durulama işlemlerinden sonra mikrobiyolojik değerler limit değerlerin altında olması	Analiz sonuçları	Numune	15 günde bir	Aşçıbaşı Sous Chef Meyve sebze hazırlık personeli	Tekrar numune verilmesi	Ön yıkama, dezenfeksiyon ve durulama işlemlerinin kontrollü yapılması ve kayıtlarının tutulması	Analiz sonuçları, meyve sebze yıkama kayıtları	Meyve Sebze Yıkama ve Dezenfeksiyon Kontrol Formu (SP08 F02) Laboratuvar Analiz Sonuçları
KKN 3	ÇÖZÜNDÜRME	B	Uygun olmayan sıcaklık koşulları nedeniyle mikrobiyolojik üremenin artması	Çözündürme işleminin 5°C'de gerçekleştirilmesi ve ürün merkez sıcaklığı max. 2°C olduğunda son verilmesi	Sıcaklık Tarih	Sıcaklık termometre ile ölçüm yapılarak kaydedilir. Çözündürme başlangıç ve bitiş tarih ve saatleri ilgili forma yazılır.	Her çözündürmede	Kasap Şefi	Ürün sıcaklığı max. 2°C'ye gelinceye kadar çözündürme işlemi devam eder, 2°C'nin üzerinde ise 24 saat içinde tüketilmesi sağlanır.	Çözündürme işleminde kullanılan depoların sıcaklık kontrollerinin yapılması Çözündürme işleminin tarih ve sıcaklık kayıtlarının tutulması	Kayıtların incelenmesi	Mutfak Süreç Planı (SP08) Kasaphane Ürün Takip Formu (SP08 F01)
KKN 4	SOĞUTMA	B	Soğutma işleminin uygun olmayan sıcaklık ve sürede yapılması	Soğutma işlemine tabi tutulacak ürünler, en fazla 2 saat içerisinde 10°C'nin altına soğutulur.	Sıcaklık Süre	Termometre ile ölçüm yapılarak kaydedilir.	Her soğutma işleminde	Bölüm Şefi	Ürünlerin hızlı soğutulmasını sağlamak için buzlu kaplar içinde soğutmaya alınması, sıcaklığı yüksek ürünlerin hızlı tüketilmesinin sağlanması	Anı Soğutma Dolabının (blast chiller) alınması Soğutma işlemine tabi tutulan ürünlerin sıcaklık değerlerinin ve soğutma sürelerinin takip edilerek kaydedilmesi	Kayıtların incelenmesi	Mutfak Süreç Planı (SP08) Mutfak Üretim Takip Formu (SP028 F03)

HACCP PLANI

KKN NO	ÜRETİM AŞAMASI	RİSK TÜRÜ	RİSK	KABUL EDİLEBİLİR RİSK SEVİYELERİ	İZLEME				ÖNLEYİCİ FAALİYET	DÜZELTİCİ FAALİYET	DOĞRULAMA	İLGİLİ DOKÜMAN
					PARAMETRE	YÖNTEM	SIKLIK	KİM				
KKN 5	SUNUM	B	Sunum işleminin uygun olmayan sıcaklık ve sürede yapılması	Sıcak sunumu yapılan ürünler en az 65°C'de 2 saat; soğuk sunumu yapılan ürünler en fazla 15°C'de 2 saat büfede bekletilebilir.	Sıcaklık	Termometre ile sıcaklıklar ölçülerek kaydedilir	Her sunumda	Bölüm Şefi	Sıcaklığı uygun olmayan ürünlerin büfeden kaldırılması ve imha edilmesi	Ürünlerin uygun sıcaklıkta sunuma hazırlanması, benmari ve soğutucu büfelerin uygun sıcaklık değerlerini sağlaması için gerekli altyapının hazırlanması	Kayıtların incelenmesi, Alet ekipman kontrolü	Mutfak Süreç Planı (SP08) Sunum Sıcaklığı Takip Formu (SP08 F06)
KKN 6	GERİ DÖNÜŞ	B	Geri dönüş işleminin uygun sıcaklıkta yapılmaması	Soğuk sunumu yapılan ürünler 15°C'nin altındaysa, sıcak sunumu yapılan ürünler 65°C'nin üzerindeyse geri dönüşüm için kabul edilebilir.	Sıcaklık	Termometre ile ölçüm yapılarak kaydedilir.	Her geri dönüşte	Bölüm Şefi	Sıcaklığı uygun olmayan ürünlerin imha edilmesi	Riskli ürünlerin geri dönüş uygulamasına alınmaması, büfelerin uygun sıcaklık değerlerini sağlaması için gerekli altyapının hazırlanması	Kayıtların incelenmesi	Mutfak Süreç Planı (SP08) Mutfak Üretim Takip Formu (SP08 F03)
KKN 7	TEKRAR ISITMA	B	Tekrar ısıtma işleminin uygun sıcaklık ve sürede yapılamaması, tekrar ısıtma işleminin sayısı	Ürünler en az 85°C'de 2 dakika süreyle ve en fazla 1 kez olacak şekilde tekrar ısıtma işlemine tabi tutulabilir.	Sıcaklık	Termometre ile ölçüm yapılarak kaydedilir.	Her tekrar ısıtmada	Bölüm Şefi	Ürünler uygun sıcaklığa gelinceye kadar ısıtma işleminin devam ettirilmesi	Tekrar ısıtma işlemine alınacak ürünler için yüksek sıcaklık uygulayabilecek ekipmanların kullanılması Tekrar ısıtma işlemi sırasında alınan sıcaklık ölçümlerinin kaydedilmesi, tekrar ısıtma işleminin en fazla bir kez yapılması	Kayıtların incelenmesi	Mutfak Süreç Planı (SP08) Mutfak Üretim Takip Formu (SP08 F03)