



ULUSAL YETERLİLİK

17UY0..-4

**BAHARAT VE TOZ KARIŞIMLAR HAZIRLAMA
OPERATÖRÜ**

SEVİYE 4

REVİZYON NO:00

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2017

ÖNSÖZ

Baharat ve Toz Karışımlar Hazırlama Operatörü (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Öz Tütün, Müskirat, Gıda Sanayii ve Yardımcı İşçileri Sendikası (ÖZ GIDA-İŞ) tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Gıda Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

Mesleki Yeterlilik Kurumu

GİRİŞ

Ulusal yeterliliğin hazırlanmasında, sektör komitelerinde incelenmesinde ve MYK Yönetim Kurulu tarafından onaylanarak yürürlüğe konulmasında temel ölçütler Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik'te belirlenmiştir.

Ulusal yeterlilikler için temel ölçütler aşağıdaki şekilde tanımlanmıştır:

- a) Ulusal yeterlilikler, ulusal meslek standartları veya uluslararası standartlara dayalı olarak oluşturulur.
- b) Ulusal yeterlilikler katılımcı bir anlayışla hazırlanır ve ilgili tarafların görüş ve katkısı alınır.
- c) Ulusal yeterlilikler, mesleki alana ilişkin iş sağlığı ve güvenliği, çevre ve kalite ile ilgili hususları kapsar.
- d) Ulusal yeterlilikler kullanıcılar tarafından anlaşılacak şekilde yazılır.
- e) Ulusal yeterlilikler hayat boyu öğrenme ilkesi çerçevesinde bireyin kendini geliştirmesini ve meslekte ilerlemesini teşvik eder.
- f) Ulusal yeterlilikler açık veya gizli hiçbir ayrımcılık unsuru içermez.
- g) Ulusal yeterlilikler, bireyin bilgi, beceri ve yetkinliğinin kalite güvencesi dâhilinde ölçülmesini temin eden unsurları içerir.

**17UY0..-4 BAHARAT VE TOZ KARIŞIMLAR HAZIRLAMA OPERATÖRÜ ULUSAL
YETERLİLİĞİ**

1	YETERLİLİĞİN ADI	Baharat ve Toz Karışımlar Hazırlama Operatörü
2	REFERANS KODU	
3	SEVİYE	4
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	ISCO 08: 8160 (Gıda ve ilgili ürün makine operatörleri)
5	TÜR	-
6	KREDİ DEĞERİ	-
7	A)YAYIN TARİHİ	-
	B)REVİZYON NO	-
	C)REVİZYON TARİHİ	-
8	AMAÇ	Baharat ve Toz Karışımlar Hazırlama Operatörü (Seviye 4) mesleğinin eğitim almış ve nitelik kazandırılmış kişiler tarafından yürütülmesi ve çalışmalarda kalitenin artırılması için; • Adayların sahip olması gereken nitelikleri, bilgi, beceri ve yetkinlikleri tanımlamak, • Adayların, geçerli ve güvenilir bir belge ile mesleki yeterliliğini kanıtlamasına olanak vermek, • Eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans ve kaynak oluşturmaktır.
9	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I	
..... / Baharat ve Toz Karışımlar Hazırlama Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	
-		
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
11-a) Zorunlu Birimler		
...../A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma, İş Organizasyonu ve Gıda Güvenilirliği		
11-b) Seçmeli Birimler		
...../B1: Baharat Üretimi		
...../B2: Toz Karışımı Hazırlama		
...../B3: Baharat ve Toz Karışımı Ambalajlama		
11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları		
A1 + B1		
A1 + B2		
A1 + B1 + B2		
A1 + B1 + B3		

A1 + B2 + B3 A1 + B1 + B2 + B3		
12	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
Baharat ve Toz Karışımlar Hazırlama Operatörü (Seviye 4) Mesleki Yeterlilik Belgesini elde etmek isteyen adaylar birimlerde tanımlanan sınavlara tabi tutulur. Adayların mesleki yeterlilik belgesini alabilmeleri için birimlerde tanımlanan sınavlardan başarılı olmaları şartı vardır. Yeterlilik birimlerindeki teorik ve/veya performansa dayalı sınavlar, her bir birim için ayrı ayrı yapılabileceği gibi birlikte de yapılabilir. Ancak her birimin değerlendirmesi bağımsız yapılmalıdır. Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi, birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Yeterlilik birimlerinin birleştirilerek bir yeterliliğin elde edilebilmesi için tüm birimlerin geçerliliğini koruyor olması gerekmektedir.		
13	BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ	Baharat ve Toz Karışımlar Hazırlama Operatörü (Seviye 4) yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi 5 yıldır.
14	GÖZETİM SIKLIĞI	Belge geçerlilik süresi içerisinde adaylar gözetime tabi tutulur. Adayın performansı belge aldığı tarihten itibaren 2. yıl ile 3. yıl arasında sınav ve belgelendirme kuruluşunun belirleyeceği gözetim yöntemi ile değerlendirilir. Gözetim sonucu performansı yeterli bulunmayan veya gözetimi belge sahiplerinden kaynaklanan nedenlerle yapılamayan belge sahiplerinin belgeleri askıya alınır. Belgesinin askıda olma nedeni ortadan kalkan belge sahiplerinin belgelerinin geçerliliği geçerlilik süresi sonuna kadar devam eder.
15	BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME-DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ	Beş (5) yıllık geçerlilik süresinin sonunda belge sahibinin performansı aşağıda tanımlanan yöntemlerden en az biri kullanılarak değerlendirmeye tabi tutulur; a) 5 yıl belge geçerlilik süresi içinde yeterlilik belgesi kapsamında toplamda en az 2 yıl çalıştığına dair resmi kayıt, b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan uygulama (performans) sınavı (P1). Değerlendirme sonucu olumlu olan adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.
16	YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)	Öz Tütün, Müskirat, Gıda Sanayii ve Yardımcı İşçileri Sendikası (ÖZ GIDA-İŞ)
17	YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Gıda Sektör Komitesi
18	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	

**REFERANS KODU İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ, ÇEVRE KORUMA, İŞ ORGANİZASYONU
VE GIDA GÜVENİLİRLİĞİ YETERLİLİK BİRİMİ**

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma, İş Organizasyonu ve Gıda Güvenilirliği
2	REFERANS KODU	/A1
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	
5	A)YAYIN TARİHİ	
	B)REVİZYON NO	
	C)REVİZYON TARİHİ	
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
..... / Baharat ve Toz Karışımlar Hazırlama Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
<u>Öğrenme Çıktısı 1: İş süreçlerinde İSG ve çevre koruma risklerini ve önlemlerini açıklar.</u> Başarım Ölçütleri: 1.1: Çalışma süreçlerindeki olası tehlike ve riskler ile İSG önlemlerini açıklar. 1.2: Acil durumlarda uygun davranış ve önlemleri ayırt eder. 1.3: Üretim ortamında atık tasnifi ve bertarafına yönelik yöntem ve prosedürleri açıklar. <u>Öğrenme Çıktısı 2: Üretimde iş organizasyonu ve gıda güvenilirliği sağlamaya yönelik kural ve prosedürleri açıklar.</u> Başarım Ölçütleri: 2.1: Sorumlu olduğu çalışma süreçlerinde organizasyon ve kayıt tutma kurallarını açıklar. 2.2: Kişisel sağlığını korumaya yönelik önlemleri açıklar. 2.3: Personel hijyen kurallarını açıklar. 2.4: Üretim ortamında hijyen ve sanitasyon kuralları ile gıda güvenilirliğini sağlamaya yönelik önlemlerini açıklar.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: A1 birimine yönelik teorik sınav Ek A1-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az 30 soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde yazılı sınav uygulanmalıdır. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için ortalama iki (2) dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az % 70’ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A1-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
A1 birimine yönelik beceri ve yetkinlik ifadeleri diğer birimlerin beceri ve yetkinlik kontrol listelerinde tanımlanmış olup, bu kapsamda ölçme ve değerlendirmesi yapılacaktır.		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu tarihten itibaren 2 yıldır.		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Öz Tütün, Müskirat, Gıda Sanayii ve Yardımcı İşçileri Sendikası (ÖZ GIDA-İŞ)

10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Gıda Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK A1-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. Gıda üretiminde İSG, acil durum ve çevre koruma
2. Gıda üretim süreçlerinde iyi üretim uygulamaları ve HACCP
3. Gıda güvenilirliği
4. Gıda üretiminde personel hijyeni
5. Gıda üretiminde iş organizasyonu
6. Gıda üretiminde kalite

EK A1-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	İş sağlığı ve güvenliği açısından tehlike, risk, risk değerlendirmesi ve ramak kala olay terimlerini açıklar.	A.1.5 A.1.6	1.1	T1
BG.2	Gıda üretim süreçlerindeki temel İSG tehlike ve risklerini koşullarına göre belirler.	A.1.5	1.1	T1
BG.3	Gıda üretim süreçlerindeki temel İSG tehlike ve risklerine göre, uygun önlemleri açıklar.	A.1.1-3	1.1	T1
BG.4	Gıda üretim süreçlerindeki işlere ve risklerine özgü KKD'leri ayırt eder.	A.1.4	1.1	T1
BG.5	Yüksek, kaygan zemin, gürültü, kimyasal bulunan ortamlardaki çalışma koşullarının özelliğine uygun önlemleri ayırt eder.	A.1.5-6	1.1	T1
BG.6	Acil durum kapsamını ve acil durum planını açıklar.	A.2.1	1.2	T1
BG.7	Acil durumlara uygun davranış ve önlemleri ayırt eder.	A.2.1-2	1.2	T1
BG.8	İş kazası ve meslek hastalıkları durumunda uygulanacak prosedürleri açıklar.	A.2.2	1.2	T1
BG.9	Üretim ortamlarındaki çevre koruma risklerini ayırt eder.	A.3.1	1.3	T1
BG.10	Üretim işlemlerinden çıkan GSF ve ıskarta ürünlerin muhafaza koşulları ile diğer üretimsel atıkların (evsel ve kimyasal), geri dönüşüm ve bertaraf kurallarını açıklar.	A.3.2	1.3	T1
BG.11	Vardiya değişimlerinde verilmesi gereken kritik bilgileri ayırt eder.	B.1.2	2.1	T1
BG.12	Gıda üretim aşamalarında iş bölümünü ayırt eder.	B.2.2	2.1	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.13	Gıda üretiminde verimlilik ve kaliteyi belirleyen öğeleri ayırt eder.	C.3.1-2 C.4.1-3	2.1	T1
BG.14	İşlerin özellik ve aşamalarına göre kayıt ve formların içeriği ve işlevini açıklar.	B.3.1-2	2.1	T1
BG.15	Üretim süreçlerini etkileyecek sağlık sorunlarının neler olduğunu açıklar.	C.1.2	2.2	T1
BG.16	Üretim süreçlerini etkileyecek sağlık sorunlarında izleyeceği prosedürleri açıklar.	C.1.2	2.2	T1
BG.17	Personel hijyeni kurallarını açıklar.	C.1.1	2.3	T1
BG.18	Gıda güvenilirliğinde güvenilir gıda, risk, tehlike, hijyen, dezenfeksiyon, sterilizasyon, sanitasyon, kontaminasyon terimlerinin anlamlarını ayırt eder.	C.1.3-6	2.4	T1
BG.19	Gıda üretim hatlarının temizlik ve dezenfeksiyon/sterilizasyon, sanitasyonda kullanılan malzeme, araç-gereç ve yöntemleri, mekan, araç, gereç, makine ve ekipmanlara göre açıklar.	C.1.3-4	2.4	T1
BG.20	Gıda üretiminde işletme, personel ve gıda maddelerinden kaynaklı tehlikelerin çeşitleri, oluşum koşulları ve etkilerini tanımlar.	C.1.1-6	2.4	T1
BG.21	Üretim sürecinde kritik kontrol noktalarının takibine yönelik kuralları açıklar.	C.2.1-2	2.4	T1
BG.22	Üretimde bulunan alerjenleri, risklerini ve önlemleri ayırt eder.	C.1.5	2.4	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
-	-	-	-	-

17UY0..-4/B1 BAHARAT ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Baharat Üretimi
2	REFERANS KODU	/B1
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	
5	A)YAYIN TARİHİ	
	B)REVİZYON NO	
	C)REVİZYON TARİHİ	
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
..... / Baharat ve Toz Karışımlar Hazırlama Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	
Öğrenme Çıktısı 1: Üretim öncesinde ortam, makine ve ekipmanın işlevselliğini, güvenliğini ve hijyenini sağlar.		
Başarım Ölçütleri:		
1.1: Baharat üretilen ortamda İSG ve hijyen kurallarını uygular.		
1.2: Baharat üretilen ortam, makine ve ekipmanı talimatlara uygun şekilde üretime hazır hale getirir.		
1.3: Üretim için malzeme hazırlıkları yapar.		
Öğrenme Çıktısı 2: Baharatı temizleyerek işler.		
Başarım Ölçütleri:		
2.1: Hammaddeyi çeşidine ve ürün özelliğine göre temizler.		
2.2: Hammaddeyi reçeteye uygun şekilde işler.		
2.3: İşlenmiş hammaddeyi reçeteye uygun sürede dinlendirir.		
2.4: İşlenmiş hammaddenin son kontrolünü yöntem ve tekniğine uygun şekilde yapar.		
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: B1 birimine yönelik teorik sınav Ek B1-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az 20 soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde yazılı sınav uygulanmalıdır. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için ortalama iki (2) dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az % 70’ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B1-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
(P1): B1 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B1- 2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılmaması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 80 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B1-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.		

8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 ve P1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır.		
Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez.		
Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Öz Tütün, Müskirat, Gıda Sanayii ve Yardımcı İşçileri Sendikası (ÖZ GIDA-İŞ)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Gıda Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK B1-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. Gıda üretiminde İSG, acil durum ve çevre koruma
2. Gıda üretiminde personel hijyeni
3. Baharat üretiminde kullanılan makine ve ekipmanın hazırlık ve bakımı
4. Baharat üretim ortamlarının üretime hazırlanması
5. Hammaddeyi temizleme
6. Hammaddeyi işleme
7. İşlenmiş hammaddeyi dinlendirme
8. İşlenmiş hammaddenin son kontrolünü yapma

EK B1-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Baharat üretim işlemleri yapılan ortamın İSG ve hijyen kurallarına uygunluk kriterlerini açıklar.	A.1.1-7 C.1.1-6	1.1	T1
BG.2	Üretim sürecinde kullanılan makine ve ekipmanın işlevleri ile bunların güvenlik donanımlarını açıklar.	D.1.1-4	1.2	T1
BG.3	Makine ve ekipmanın işaret (gevşeme, kaçak, sızıntı, normal dışı ısınma/soğuma, titreme, ses, olağandışı koku vb.) ve panel üzerindeki uyarılarına göre olası arıza durumlarını ayırt eder.	H.2.1	1.2	T1
BG.4	Baharat üretim işlemlerinde, üretimin durdurulması gereken koşulları tanımlar.	A.2.2-1	1.2	T1
BG.5	Baharat üretilen makine ve ekipmanın koruyucu ve periyodik bakımlarına yönelik operatörün sorumluluğu kapsamındaki uygulamaları teknik talimatlarına göre açıklar.	H.1.1-3	1.2	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.6	Çalışma ortamının aydınlatma ve havalandırmasının (nem ve sıcaklık) üretim için uygun koşullarını tanımlar.	D.2.4	1.2	T1
BG.7	Makine ve ekipmanın temizlik ve dezenfeksiyon yöntemlerini açıklar.	D.1.1-4	1.2	T1
BG.8	Baharat üretiminde kullanılabilecek bileşenleri açıklar.	D.3.1-2	1.3	T1
BG.9	Alerjen madde kullanımı gerektiren ürünlerin hazırlanması sırasında dikkat edilmesi gereken hususları sıralar.	C.1.5	2.1	T1
BG.10	Baharat hammaddesini temizleme işlemlerini açıklar.	E.1.1-7	2.1	T1
BG.11	Baharat hammaddesi işleme süreçlerini açıklar.	E.2.1-4	2.2	T1
BG.12	Numune alma ve kontrol süreçlerini açıklar.	E.3.3	2.3	T1
BG.13	İşlenmiş hammaddenin dinlendirilmesinde dikkat edilecek hususları sıralar.	E.3.1-4	2.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Baharat üretme işlemi yapılan ortamın İSG ve hijyen kurallarına uygunluğunu sağlar.	A.1.1-7 C.1.1-6	1.1	P1
*BY.2	İSG ve personel hijyenine uygun KKD ve KKK (bone, iş kıyafeti, iş ayakkabısı, kolluk, kulaklık, maske ve benzeri) giyer.	A.1.4 C.1.1	1.1	P1
*BY.3	Üretim süreçlerinde kişisel hijyen (tırnak, saç, sakal, parfüm ve takı kullanmama ve benzeri) önlemlerini uygular.	C.1.1	1.1	P1
*BY.4	Makine kullanım talimatına uygun olarak filtrelerin temizliğini kontrol ederek uygunsuzlukları giderir.	D.1.2	1.1	P1
*BY.5	Numune alma çubuğunu tekniğine uygun kullanarak, hattın doğru noktalarından (yetkisi dahilindeki kritik kontrol noktalarından) prosedürüne uygun numune alır.	C.2.1-2 E.3.3	1.1	P1
BY.6	Üretim hattındaki tesis, sistem ve ekipmanın temizlik ve işlevsellik kontrollerini yaparak üretime uygunluğunu belirler.	D.1.1-4 D.2.1-4	1.2	P1
BY.7	Metal dedektörünün işlevsellik kontrollerini talimatlarına göre yapar.	D.1.1	1.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.8	Üretim hattının kontrol parametrelerinden hava basıncı, su basıncı, buhar basıncı, sıcaklık ve benzeri değerlerini kontrol ederek uygun referans aralığında olup olmadığını belirler.	D.1.2	1.2	P1
BY.9	Üretilecek ürüne uygun ekipmanı temin ederek üretime uygun şekilde yerleştirir.	D.1.3	1.2	P1
BY.10	Kontrol sonrası sistem ve ekipmanı reçete değerlerine uygun olarak üretime hazır hale getirir.	D.1.4	1.2	P1
BY.11	Makine ve ekipmanın tanımlanan parçalarını talimatlarına uygun şekilde değiştirir.	H.2.5-6	1.2	P1
BY.12	Üretim ortamının aydınlatma ve havalandırma sistemlerinin kontrolünü yaparak uygunsuzlukları giderir.	D.2.4	1.2	P1
BY.13	Reçetede belirtilen hammadde, katkı ve işlem yardımcısı maddeleri prosedürüne uygun olarak tedarik ederek hazırlar.	D.3.1-2	1.3	P1
BY.14	Üretim planına uygun malzemeyi hatlara aktarır.	D.3.1-2	1.3	P1
BY.15	Eleğin, talimatlara göre işlem öncesi kontrollerini yapar.	E.1.1	2.1	P1
BY.16	Makinenin kapasitesine ve üretim planına uygun olarak eleme makinesine hammaddeyi besler.	E.1.2	2.1	P1
*BY.17	Eleme sürecini kontrol ederek yabancı maddelerin (taş, metal gibi) ve farklı parçacıkların (bitkinin baharat olarak kullanılmayan kısımlarını) ayrışmasını sağlar.	E.1.3	2.1	P1
BY.18	Hammadde çeşidine ve ürün özelliğine göre ayıklama işlemlerini yapar.	E.1.4	2.1	P1
BY.19	Eleme ile ayrılan malzemeyi uygun paketleme malzemesine alarak işyeri talimatında belirlenmiş bölümlere alır.	E.1.5	2.1	P1
BY.20	Eleme ve ayıklama işlemi ile ilgili kayıtları işyeri talimatları uyarınca tutar.	E.1.6	2.1	P1
BY.21	Hammaddenin temizlik kontrolünü yapar.	E.1.7	2.1	P1
BY.22	Reçetede belirtilen hammaddeyi, üretim planına uygun olarak boyutlandırma makinesine dengeli şekilde besleyerek boyutlandırır.	E.2.1	2.2	P1
*BY.23	a) Öğütülmesi gereken hammaddelerde (pul biber, nane gibi) reçeteye uygun hammaddeleri, talimatlar uyarınca öğütür. b) Kavrulması gereken hammaddelerde (susam ve benzeri) talimatlar uyarınca hammaddeyi kavurur. c) Pul biber üretiminde reçeteye uygun şekilde, gıda kodeksinde belirtilen şartlara uygun katkı malzemeleri ekleyerek karıştırır.	E.2.2-4	2.2	P1
BY.24	Reçetesine göre dinlendirme gereken hammaddeleri, dinlenme alanına alır.	E.3.1	2.3	P1
BY.25	İşlenmiş hammaddenin nem durumu ve sıcaklığını takip ederek talimattaki işlemleri yapar.	E.3.2	2.3	P1
BY.26	Dinlenme süreci sonunda, kalite kontrolleri için ilgili birime bildirimde bulunarak numune alınmasını sağlar.	E.3.3	2.3	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.27	Dinlendirme süresi sonunda, ürünü son elemeye alarak ve metal detektörden geçirerek yabancı madde kontrolü yapar.	E.4.1	2.4	P1
BY.28	Son kontrolden geçen ürünü paketleme ve/veya ambalajlama hattına alır.	E.4.2	2.4	P1

(*) Performans sınavında başarılmaması zorunlu kritik adımlar.

17UY0.-4/B2 TOZ KARIŞIMI HAZIRLAMA YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Toz Karışımı Hazırlama
2	REFERANS KODU	/B2
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	
5	A)YAYIN TARİHİ	
	B)REVİZYON NO	
	C)REVİZYON TARİHİ	
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	 / Baharat ve Toz Karışımlar Hazırlama Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	Öğrenme Çıktısı 1: Üretim öncesinde ortam, makine ve ekipmanın işlevselliğini, güvenliğini ve hijyenini sağlar. Başarım Ölçütleri: 1.1: Baharat üretilen ortamda İSG ve hijyen kurallarını uygular. 1.2: Baharat üretilen ortam, makine ve ekipmanı talimatlara uygun şekilde üretime hazır hale getirir. 1.3: Üretim için malzeme hazırlıkları yapar. Öğrenme Çıktısı 2: Toz karışımı hazırlar. Başarım Ölçütleri: 2.1: Ürün bileşenlerinin tartımını reçeteye uygun şekilde yapar. 2.2: Karıştırma işlemini reçeteye ve talimata uygun şekilde yapar.
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: B2 birimine yönelik teorik sınav Ek B2-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az 20 soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde yazılı sınav uygulanmalıdır. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için ortalama iki (2) dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az % 70’ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B2-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
(P1): B2 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B2- 2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılanması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 80 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B2-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı olan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez.		

Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır.		
Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Öz Tütün, Müskirat, Gıda Sanayii ve Yardımcı İşçileri Sendikası (ÖZ GIDA-İŞ)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Gıda Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK B2-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. Gıda üretiminde İSG, acil durum ve çevre koruma
2. Gıda üretiminde personel hijyeni
3. Toz karışım hazırlamada kullanılan makine ve ekipmanın hazırlık ve bakımı
4. Toz karışım hazırlama ortamlarının üretime hazırlanması
5. Ürün bileşenlerinin tartımı
6. Karıştırma işlemi

EK B2-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Toz karışım hazırlama işlemleri yapılan ortamın İSG ve hijyen kurallarına uygunluk kriterlerini açıklar.	A.1.1-7 C.1.1-6	1.1	T1
BG.2	Üretim sürecinde kullanılan makine ve ekipmanın işlevleri ile bunların güvenlik donanımlarını açıklar.	D.1.1-4	1.2	T1
BG.3	Makine ve ekipmanın işaret (gevşeme, kaçak, sızıntı, normal dışı ısınma/soğuma, titreme, ses, olağandışı koku vb.) ve panel üzerindeki uyarılarına göre olası arıza durumlarını ayırt eder.	H.2.1	1.2	T1
BG.4	Toz karışım hazırlama işlemlerinde, üretimin durdurulması gereken koşulları tanımlar.	A.2.2-1	1.2	T1
BG.5	Toz karışım hazırlama yapılan makine ve ekipmanın koruyucu ve periyodik bakımlarına yönelik operatörün sorumluluğu kapsamındaki uygulamaları teknik talimatlarına göre açıklar.	H.1.1-3	1.2	T1
BG.6	Çalışma ortamının aydınlatma ve havalandırmasının (nem ve sıcaklık) üretim için uygun koşullarını tanımlar.	D.2.4	1.2	T1
BG.7	Makine ve ekipmanın temizlik ve dezenfeksiyon yöntemlerini açıklar.	D.1.1-4	1.2	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.8	Toz karışımı hazırlamada kullanılabilecek bileşenleri açıklar.	D.3.1-2	1.3	T1
BG.9	Baharat ve toz gıda karışımlarından yabancı madde ayırtmada kullanılan sistemleri tanımlar.	F.1.4	2.1	T1
BG.10	Tartım sırasında gerçekleştirilen kayıtların nasıl tutulduğunu açıklar.	F.1.5	2.1	T1
BG.11	Karıştırma işlemlerinde dikkat edilmesi gereken hususları açıklar.	F.2.1-3	2.2	T1
BG.12	Numune alma ve kontrol süreçlerini açıklar.	F.2.2-3	2.2	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Toz karışım hazırlama işlemi yapılan ortamın İSG ve hijyen kurallarına uygunluğunu sağlar.	A.1.1-7 C.1.1-6	1.1	P1
*BY.2	İSG ve personel hijyenine uygun KKD ve KKK (bone, iş kıyafeti, iş ayakkabısı, kolluk, kulaklık, maske ve benzeri) giyer.	A.1.4 C.1.1	1.1	P1
*BY.3	Üretim süreçlerinde kişisel hijyen (tırnak, saç, sakal, parfüm ve takı kullanmama ve benzeri) önlemlerini uygular.	C.1.1	1.1	P1
*BY.4	Makine kullanım talimatına uygun olarak filtrelerin temizliğini kontrol ederek uygunsuzlukları giderir.	D.1.2	1.1	P1
*BY.5	Numune alma çubuğunu tekniğine uygun kullanarak, hattın doğru noktalarından (yetkisi dahilindeki kritik kontrol noktalarından) prosedürüne uygun numune alır.	C.2.1-2 E.3.3	1.1	P1
BY.6	Üretim hattındaki tesis, sistem ve ekipmanın temizlik ve işlevsellik kontrollerini yaparak üretime uygunluğunu belirler.	D.1.1-4 D.2.1-4	1.2	P1
BY.7	Metal dedektörünün işlevsellik kontrollerini talimatlarına göre yapar.	D.1.1	1.2	P1
BY.8	Üretim hattının kontrol parametrelerinden hava basıncı, su basıncı, buhar basıncı, sıcaklık ve benzeri değerlerini kontrol ederek uygun referans aralığında olup olmadığını belirler.	D.1.2	1.2	P1
BY.9	Üretilecek ürüne uygun ekipmanı temin ederek üretime uygun şekilde yerleştirir.	D.1.3	1.2	P1
BY.10	Kontrol sonrası sistem ve ekipmanı reçete değerlerine uygun olarak üretime hazır hale getirir.	D.1.4	1.2	P1
BY.12	Üretim ortamının aydınlatma ve havalandırma sistemlerinin kontrolünü yaparak uygunsuzlukları giderir.	H.2.5-6	1.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.13	Reçetede belirtilen hammadde, katkı ve işlem yardımcısı maddeleri prosedürüne uygun olarak tedarik ederek hazırlar.	D.2.4	1.3	P1
BY.14	Üretim planına uygun malzemeyi hatlara aktarır.	D.3.1-2	1.3	P1
BY.15	Otomasyon bulunmayan sistemlerde, reçetesine göre, üretime dahil edilecek bileşenlerin manuel olarak tartımını yapar.	D.3.1-2	2.1	P1
*BY.16	a) Otomasyon bulunan sistemlerde reçetede belirtilen miktarları sisteme girer. b) Otomasyon bulunmayan sistemlerde tartılan bileşenleri, eleme/ayırıştırma işlemi için belirlenen hazneye, reçetede belirtilen miktarların kontrolünü yaparak döker.	F.1.2 F.1.3	2.1	P1
*BY.17	Bileşenleri, elek, metal dedektörü, mıknatıs ve benzeri ünitelerden geçirerek yabancı maddelerden ayırıştırır.	F.1.4	2.1	P1
BY.18	Tartımı yapılan bileşenlerin kayıtlarını (terazi çıktısını alma, barkod okutma ve benzeri) tutar.	F.1.5	2.1	P1
*BY.19	Reçeteye göre hazırlanan bileşenleri besleme haznesine alır.	F.1.6	2.1	P1
BY.20	Bileşenleri reçeteye ve talimata göre uygun mikser/karıştırıcıya alarak karıştırır.	F.2.1	2.2	P1
BY.21	Karışımdan numune alarak talimatlar uyarınca ilgili birime iletir.	F.2.2	2.2	P1
BY.22	Numune sonuçları uygun bulunan karışımın paketleme alanına teslim edilmesini sağlar.	F.2.3	2.2	P1

(*) Performans sınavında başarılmaması zorunlu kritik adımlar.

17UY0...-4/B3 BAHARAT VE TOZ KARIŞIMI AMBALAJLAMA YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Baharat ve Toz Karışımı Ambalajlama
2	REFERANS KODU	/B3
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	
5	A)YAYIN TARİHİ	
	B)REVİZYON NO	
	C)REVİZYON TARİHİ	
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	 / Baharat ve Toz Karışımlar Hazırlama Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	Öğrenme Çıktısı 1: Üretim öncesinde ortam, makine ve ekipmanın işlevselliğini, güvenliğini ve hijyenini sağlar. Başarım Ölçütleri: 1.1: Baharat üretilen ortamda İSG ve hijyen kurallarını uygular. 1.2: Baharat üretilen ortam, makine ve ekipmanı talimatlara uygun şekilde üretime hazır hale getirir. 1.3: Üretim için malzeme hazırlıkları yapar. Öğrenme Çıktısı 2: Ambalajlama işlemlerini gerçekleştirir. Başarım Ölçütleri: 2.1: Ürün çeşidine göre ambalajlama için ön hazırlık yapar. 2.2: Ürünleri teknik talimatlara uygun şekilde ambalajlar. 2.3: Ambalajlanan ürünleri teslim eder.
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: B3 birimine yönelik teorik sınav Ek B3-2’de yer alan “Bilgiler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az 20 soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde yazılı sınav uygulanmalıdır. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için ortalama iki (2) dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az % 70’ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek B3-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
(P1): B3 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek B3- 2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 80 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek B3-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde		

edilebilmesi için başarılan sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez.		
Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır.		
Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Öz Tütün, Müskirat, Gıda Sanayii ve Yardımcı İşçileri Sendikası (ÖZ GIDA-İŞ)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Gıda Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK B3-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. Gıda üretiminde İSG, acil durum ve çevre koruma
2. Gıda üretiminde personel hijyeni
3. Ambalajlamada kullanılan makine ve ekipmanın hazırlık ve bakımı
4. Ambalajlama ortamlarının üretime hazırlanması
5. Ambalajlama için ön hazırlık
6. Ürünleri ambalajlama
7. Ambalajlı ürünleri teslim etme

EK B3-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Ambalajlama işlemleri yapılan ortamın İSG ve hijyen kurallarına uygunluk kriterlerini açıklar.	A.1.1-7 C.1.1-6	1.1	T1
BG.2	Üretim sürecinde kullanılan makine ve ekipmanın işlevleri ile bunların güvenlik donanımlarını açıklar.	D.1.1-4	1.2	T1
BG.3	Makine ve ekipmanın işaret (gevşeme, kaçak, sızıntı, normal dışı ısınma/soğuma, titreme, ses, olağandışı koku vb.) ve panel üzerindeki uyarılarına göre olası arıza durumlarını ayırt eder.	H.2.1	1.2	T1
BG.4	Ambalajlama işlemlerinde, üretimin durdurulması gereken koşulları tanımlar.	A.2.2-1	1.2	T1
BG.5	Ambalajlama yapılan makine ve ekipmanın koruyucu ve periyodik bakımlarına yönelik operatörün sorumluluğu kapsamındaki uygulamaları teknik talimatlarına göre açıklar.	H.1.1-3	1.2	T1
BG.6	Çalışma ortamının aydınlatma ve havalandırmasının (nem ve sıcaklık) üretim için uygun koşullarını tanımlar.	D.2.4	1.2	T1
BG.7	Makine ve ekipmanın temizlik ve dezenfeksiyon yöntemlerini açıklar.	D.1.1-4	1.2	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.8	Ambalajlamada kullanılabilecek bileşenleri açıklar.	D.3.1-2	1.3	T1
BG.9	Ürün çeşidine göre ambalajlamada kullanılan malzemeleri açıklar.	G.1.1	2.1	T1
BG.10	Paketlemede bulunması gereken paketleme bilgilerini sıralar.	G.1.3	2.1	T1
BG.11	Ambalajlanmış ürünlerde yabancı madde tespitinde kullanılan usulleri açıklar.	G.2.5	2.2	T1
BG.12	Ambalajlı ürünlerin tesliminde kullanılan formun içeriğini açıklar.	G.3.2	2.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Ambalajlama işlemi yapılan ortamın İSG ve hijyen kurallarına uygunluğunu sağlar.	A.1.1-7 C.1.1-6	1.1	P1
*BY.2	İSG ve personel hijyenine uygun KKD ve KKK (bone, iş kıyafeti, iş ayakkabısı, kolluk, kulaklık, maske ve benzeri) giyer.	A.1.4 C.1.1	1.1	P1
*BY.3	Üretim süreçlerinde kişisel hijyen (tırnak, saç, sakal, parfüm ve takı kullanmama ve benzeri) önlemlerini uygular.	C.1.1	1.1	P1
*BY.4	Makine kullanım talimatına uygun olarak filtrelerin temizliğini kontrol ederek uygunsuzlukları giderir.	D.1.2	1.1	P1
*BY.5	Numune alma çubuğunu tekniğine uygun kullanarak, hattın doğru noktalarından (yetkisi dahilindeki kritik kontrol noktalarından) prosedürüne uygun numune alır.	C.2.1-2 E.3.3	1.1	P1
BY.6	Üretim hattındaki tesis, sistem ve ekipmanın temizlik ve işlevsellik kontrollerini yaparak üretime uygunluğunu belirler.	D.1.1-4 D.2.1-4	1.2	P1
BY.7	Metal dedektörünün işlevsellik kontrollerini talimatlarına göre yapar.	D.1.1	1.2	P1
BY.8	Üretim hattının kontrol parametrelerinden hava basıncı, su basıncı, buhar basıncı, sıcaklık ve benzeri değerlerini kontrol ederek uygun referans aralığında olup olmadığını belirler.	D.1.2	1.2	P1
BY.9	Üretilen ürüne uygun ekipmanı temin ederek üretime uygun şekilde yerleştirir.	D.1.3	1.2	P1
BY.10	Kontrol sonrası sistem ve ekipmanı reçete değerlerine uygun olarak üretime hazır hale getirir.	D.1.4	1.2	P1
BY.11	Makine ve ekipmanın tanımlanan parçalarını talimatlarına uygun şekilde değiştirir.	H.2.5-6	1.2	P1
BY.12	Üretim ortamının aydınlatma ve havalandırma sistemlerinin kontrolünü yaparak uygunsuzlukları giderir.	D.2.4	1.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.13	Reçetede belirtilen hammadde, katkı ve işlem yardımcısı maddeleri prosedürüne uygun olarak tedarik ederek hazırlar.	D.3.1-2	1.3	P1
BY.14	Üretim planına uygun malzemeyi hatlara aktarır.	D.3.1-2	1.3	P1
BY.15	Ürün çeşidine göre ambalaj malzemelerini hazırlar.	G.1.1	2.1	P1
*BY.16	Üretilen ürün bilgileri ile ambalaj bilgilerini kontrol eder.	G.1.2	2.1	P1
*BY.17	Ürüne ait paketleme bilgilerini (etiket bilgileri, parti no ve benzeri) kalite formlarında tanımlı alanlara girer.	G.1.3	2.1	P1
*BY.18	Ambalaja uygun makina ayarlarını yapar.	G.2.1	2.2	P1
BY.19	Ürünü makinenin besleme haznesine aktarır.	G.2.2	2.2	P1
BY.20	Makineyi çalıştırarak, gramaj kontrolünü yapar.	G.2.3	2.2	P1
*BY.21	Makinede ürünün paketlenmesini ambalajlanmasını, teknik talimatlarına göre sağlar.	G.2.4	2.2	P1
*BY.22	Ambalajlanmış ürünleri metal dedektöründen geçirir.	G.2.5	2.2	P1
BY.23	Etiketlenmiş ürün paletlerini lojistik deposuna götürerek teslim eder.	G.3.1	2.3	P1
BY.24	Teslim alınan ürün ile ilgili teslim formunu depoya iletir.	G.3.2	2.3	P1

(*) Performans sınavında başarılmaması zorunlu kritik adımlar.

YETERLİLİK EKLERİ

EK 1: Yeterlilik Birimleri

...../A1: İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma, İş Organizasyonu ve Gıda Güvenilirliği
...../B1: Baharat Üretimi
...../B2: Toz Karışımı Hazırlama
...../B3: Baharat ve Toz Karışımı Ambalajlama

EK 2: Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

ACİL DURUM: İşyerinin tamamında veya bir kısmında, meydana gelebilecek yangın, patlama, tehlikeli kimyasal maddelerden kaynaklanan yayılım, doğal afet gibi, acil müdahale, ilkyardım veya tahliye gerektiren olayları,

ACİL DURUM PLANI: İşyerlerinde meydana gelebilecek acil durumlarda yapılacak iş ve işlemler dâhil bilgilerin ve uygulamaya yönelik eylemlerin yer aldığı planı,

ALERJEN MADDE: Bazı bireylerin bedensel özellikleri nedeniyle, yenildiği, temas edildiği veya solunduğu takdirde vücutta aşırı duyarlılık, alerjik tepkiye neden olan maddeleri,

AMBALAJ/AMBALAJLAMA: Hammaddeden işlenmiş ürüne kadar, üreticiden kullanıcı veya tüketiciye kadar, ürünün bir arada tutulması, korunması, yüklenip-boşaltılması, sevk edilmesi ve tanıtılması için kullanılan herhangi bir yapıdaki herhangi bir malzemeden yapılmış bütün ürünleri,

ATIK: Herhangi bir faaliyet sonucunda oluşan, çevreye atılan veya bırakılan herhangi bir maddeyi,

BUNKER: Üretim için hazırlanan hammadde/malzemelerin konulduğu bir tür tank ya da hazneyi,

ÇENE: Makinede hammadde/malzemenin paketlenmesinde, paket ağızlarının kapatılmasını sağlayan düzeneği,

DEZENFEKSİYON: Korunmaya çalışan ürüne bulaşabilecek patojen mikroorganizmaların yok edilmesi işlemini,

ELEVATÖR: Hammadde/malzemeyi makineye taşıyan ekipmanı,

ETİKET: Gıdanın ambalajının veya kabının üzerine yazılmış, basılmış, şablon ile basılmış, işaretlenmiş, kabartma ile işlenmiş, soğuk baskı ile basılmış veya yapııştırılmış olan herhangi bir işareti, markayı, damgayı, resimli veya diğer tanımlayıcı unsurları,

GIDA GÜVENİLİRLİĞİ: Gıdaların, gıda kaynaklı hastalıklara neden olan biyolojik, fiziksel ve kimyasal etkenleri önleyecek şekilde işlenmesi, hazırlanması, depolanması ve son tüketiciye sunulmasını tanımlayan sistem döngüsünü,

GIDA HİJYENİ: Tehlikenin kontrol altına alınması ve gıdaların kullanım amacı dikkate alınarak, insan tüketimine uygunluğunun sağlanması için gerekli her türlü önlem ve koşulları,

HİJYEN: Sağlığa zarar verecek şartlardan korunmak için yapılacak uygulamalar ve alınan temizlik önlemlerinin tümünü,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflama Sistemini,

İSG: İş sağlığı ve güvenliğini,

KİŞİSEL HİJYEN: Birey olarak kendisinin ve başkasının sağlığına zarar verebilecek şartlardan ve uygulamalardan korunmak için alınan önlemleri,

KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM (KKD): Çalışanı, yürütülen işten kaynaklanan, sağlık ve güvenliği etkileyen bir veya birden fazla riske karşı koruyan, çalışan tarafından giyilen, takılan veya tutulan, bu amaca uygun olarak tasarımı yapılmış tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

KİŞİSEL KORUYUCU KIYAFET (KKK): Gıda işyerlerinde kişiler tarafından kullanılan tek kullanımlık eldiven, iş elbisesi, bone, kep, maske, sakallık, galoş, çizme ve benzeri giysileri,

KRİTİK KONTROL NOKTALARI: İşlenen ürününün güvenli olabilmesi için bir tehlikenin (veya olası nedenlerinin önlenmesi), yok edilebilmesi, ya da kabul edilebilir seviyelere indirilebilmesi için kontrol önlemlerinin uygulanmasının zorunlu olduğu proses aşaması, nokta veya prosedürü,

METAL DEDEKTÖRÜ: Hammadde/malzeme ile mamul ürünündeki tüketici açısından tehlike oluşturabilecek metal parçacıkları tespit etmeye ve ayırmaya yarayan cihazı,

PALET: Hammadde/malzeme ile mamul ürün ambalajlarının konulduğu ve taşıma ekipmanının kaldırmasına uygun şekilde plastik veya ahşaptan imal edilmiş platformu,

RAMAK KALA OLAY: İş yerinde meydana gelen, çalışan, işyeri ya da iş ekipmanını zarara uğratma potansiyeli olduğu halde zarara uğratmayan olayı,

REÇETE: Ürünün bileşeninde yer alan hammadde, aroma ve katkı maddeleri, işlem yardımcısı ve benzeri malzemelerin türü, miktarı/oranı ile üretim süreci işlem bilgilerini içeren ve her ürüne özel tasarlanan standart tarife/formülasyonu,

RİSK: Tehlikeden kaynaklanacak kayıp, yaralanma ya da başka zararlı sonuç meydana gelme ihtimalini,

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İşyerinde var olan ya da dışardan gelebilecek tehlikelerin belirlenmesi, bu tehlikelerin riske dönüşmesine yol açan faktörler ile tehlikelerden kaynaklanan risklerin analiz edilerek derecelendirilmesi ve kontrol tedbirlerinin kararlaştırılması amacıyla yapılması gerekli çalışmaları,

SAĞLIK VE GÜVENLİK İŞARETLERİ: Özel bir nesne, faaliyet veya durumu işaret eden levha, renk, sesli veya ışıklı sinyal, sözlü iletişim ya da el-kol işareti yoluyla iş sağlığı ve güvenliği hakkında bilgi ya da talimat veren veya tehlikelere karşı uyarı veren işaretleri,

TEHLİKE: İşyerinde var olan ya da dışardan gelebilecek, çalışanı veya işyerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyelini ifade eder.

EK3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

-

EK 4: Değerlendirici Ölçütleri

Değerlendiricilerin aşağıdaki şartlardan en az birini sağlaması gerekmektedir:

- Baharat ve toz gıda karışımı üretimi konularında eğitim veren kurumlardaki öğretmen/öğretim üyesi/ öğretim görevlisi olup en az 1 yıllık deneyime sahip olma,
- Gıda, ziraat ve makine mühendisi olup, baharat ve toz gıda karışımı üretimi konularında en az 1 yıllık deneyime sahip olma,
- Lisans mezunu olup ölçme ve değerlendirmesini yapacağı yeterlilik birimi alanında en az iki (2) yıl deneyim sahibi olma,
- Önlisans mezunu olup ölçme ve değerlendirmesini yapacağı yeterlilik birimi alanında en az dört (4) yıl deneyim sahibi olma,
- Ölçme ve değerlendirmesini yapacağı yeterlilik birimi alanında vardiya şefi, vardiya sorumlusu, formen, operatör vb. olarak fiilen en az beş (5) yıl mesleki deneyime sahip olma,

Yukarıdaki özelliklerden en az birine sahip olan ve ölçme ve değerlendirme sürecinde görev alacak değerlendiricilere; sınav ve belgelendirme kuruluşları tarafından mesleki yeterlilik sistemi, kişinin görev alacağı ulusal yeterlilik(ler), ilgili uluslararası/ulusal meslek standart(lar)ı, ölçme-değerlendirme, ölçme-değerlendirmede kalite güvencesi ve İSG konularında eğitim sağlanmalıdır.

EK 5^(*): Resmi Görüşe Gönderilmesi Öncesinde Yeterlilik Taslağına Katkıda Bulunan Kurum/Kuruluşlar

M. Fatih ALTAN, İSG ve KLS Uzmanı, Örgen Gıda San. ve Tic. A.Ş., İzmir

Alkan AKKOŞ, Üretim Şefi, Örgen Gıda San. ve Tic. A.Ş., İzmir

Ümit AKYÜZ, Üretim Operatörü, Örgen Gıda San. ve Tic. A.Ş., İzmir

Hamza Serkan ÇİÇEK, İK Sorumlusu, Örgen Gıda San. ve Tic. A.Ş., İzmir

Bariş DUMAN, Üretim Operatörü, Örgen Gıda San. ve Tic. A.Ş., İzmir

Mustafa EKİM, Üretim Operatörü, Örgen Gıda San. ve Tic. A.Ş., İzmir

Serkan YONGACI, Depo Operatörü, Örgen Gıda San. ve Tic. A.Ş., İzmir

Hüseyin ÖMEROĞLU, Gıda Yüksek Mühendisi, Ömeroğlu Tarım Ürünleri San. Tic. A.Ş., İzmir

Funda Ümran KILIÇ, Gıda Mühendisi, Sanita Gıda Sterilizasyon ve Kurutma San. ve Tic. Ltd. Şti., İzmir

Hüseyin ÖMEROĞLU, Yüksek Gıda Mühendisi, Sanita Gıda Sterilizasyon ve Kurutma San. ve Tic. Ltd. Şti., İzmir

EK 6^(*): Yeterlilik Taslağının Görüşe Gönderildiği Kurum ve Kuruluşlar

Abant İzzet Baysal Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Adana Sanayi Odası

Adıyaman Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Adıyaman Üniversitesi Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Adnan Menderes Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Adnan Menderes Üniversitesi, Çine Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Afyon Kocatepe Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Akdeniz Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Amasya Üniversitesi, Suluova Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Ankara Sanayi Odası
Ankara Ticaret Odası
Ankara Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Antalya Ticaret ve Sanayi Odası
Ardahan Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Arifoğlu Baharat Gıda San. Aş.
Atatürk Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Avrasya Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Bağdat Baharatları Gıda San. Tic. Ltd. Şti.
BAKDER (Birleşmiş Aktar ve Baharatçılar Derneği)
Bayburt Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Bursa Ticaret ve Sanayi Odası
Bülent Ecevit Üniversitesi, Çaycuma Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Cumhuriyet Üniversitesi (Sivas), Gürün Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Cumhuriyet Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Çanakkale Onsekiz Mart Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Çankırı Karatekin Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Çukurova Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Devlet Personel Başkanlığı
Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu
Dicle Üniversitesi, Diyarbakır Tarım Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Düzce Üniversitesi, Akçakoca Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Edirne Ticaret ve Sanayi Odası
Ege Bölgesi Sanayi Odası
Ege İhracatçı Birlikleri
Ege Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Erciyes Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Ev Dışı Tüketim Tedarikçileri Derneği
Gaziantep Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Gaziosmanpaşa Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Gaziosmanpaşa Üniversitesi, Zile Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Gıda Güvenliği Derneği
Gıda Mühendisleri Odası
Giresun Üniversitesi, Şebinkarahisar Teknik Bilimler Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Gümüşhane Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Hacettepe Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Harran Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Hitit Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
HUBUDER (Hububat Tedarikçileri Derneği)
İğdır Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
İnönü Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
İstanbul Aydın Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
İstanbul Sabahattin Zaim Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
İstanbul Teknik Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
İstanbul Ticaret Odası
İzmir Ekonomi Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Kahramanmaraş Sütçü İmam Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Karamanoğlu Mehmet Bey Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Kırklareli Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Kırklareli Üniversitesi Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Konya Sanayi Odası
Mehmet Akif Ersoy Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Mustafa Kemal Paşa Üniversitesi, Altınözü Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Mustafa Kemal Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Muş Alparslan Üniversitesi Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Müstakil Sanayi ve İşadamları Derneği
Namık Kemal Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Nevşehir Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Okan Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Ondokuz Mayıs Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Ordu Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Orta Anadolu Hububat Bakliyat Yağlı Tohumlar ve Mamülleri İhracatçıları Birliği
Ortadoğu Teknik Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Osmaniye Korkut Ata Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Sakarya Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Samsun Ticaret ve Sanayi Odası
Selçuk Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Selçuk Üniversitesi, Çumra Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı (İş Sağlığı ve Güvenliği Genel Müdürlüğü)
T.C. Gıda, Tarım ve Hayvancılık Bakanlığı
T.C. Kültür ve Turizm Bakanlığı
T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Hayat Boyu Öğrenme Genel Müdürlüğü)
T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Mesleki ve Teknik Eğitim Genel Müdürlüğü)
T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Yenilik ve Eğitim Teknolojileri Genel Müdürlüğü)
T.C. Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı
TABDER (Tüm Aktar ve Baharatçılar Tıbbi ve Aromatik Bitki Yetiştiriciler Derneği)
Trakya Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Tunceli Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Tunceli Üniversitesi Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Tüketici Hakları Derneği
Tüketici Yararına Araştırma Derneği
Türk Sanayicileri ve İşadamları Derneği
Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu
Türkiye Gıda Sanayi İşverenleri Sendikası
Türkiye Gıda ve İçecek Sanayi Dernekleri Federasyonu
Türkiye İhracatçıları Meclisi
Türkiye İstatistik Kurumu
Türkiye İş Kurumu (İş ve Meslek Danışmanlığı Dairesi Başkanlığı)
Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu
Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu
Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği
Türkiye Toprak Mahsulleri Ofisi
Uludağ Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Uludağ Üniversitesi, Karacabey Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Yeditepe Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Yıldız Teknik Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı
Yüzüncü Yıl Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

EK 7^(*): Yeterlilik Taslağına ilişkin Kurum ve Kuruluşlardan Gelen Görüşler ve Gelen Görüşlerin Değerlendirilmesine ilişkin Form

-

EK 8^(*): Yeterliliğin Kazanılmasında Uygulanacak Ölçütlerin Belirlenmesi Amacıyla Gerçekleştirilen Pilot Çalışmaya Yönelik Bilgiler

-

EK 9^(*): Yeterlilik Sınavına Giriş Şartları ve Belge Geçerlilik Süresine İlişkin Açıklamalar

(): Bu ekler, yeterlilik taslaklarının değerlendirilmesi ve/veya yetkilendirilmiş kuruluşlar için saklanacak olup yeterliliklerin kamuya açık olan nüshalarında yayınlanmayacaktır.*