



ULUSAL MESLEK STANDARDI

BAHARAT VE ÇEŞNİ ÜRETİM OPERATÖRÜ
SEVİYE 4

REFERANS KODU /

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/

Meslek:	BAHARAT VE ÇEŞNİ ÜRETİM OPERATÖRÜ
Seviye:	4^I
Referans Kodu:
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	Öz Tütün, Müskirat, Gıda Sanayii ve Yardımcı İşçileri Sendikası (ÖZ GIDA-İŞ)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Gıda Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı: Tarih ve Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	
Revizyon No:	00

^IMesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye dört (4) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

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

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

AMBALAJ: 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,

BAHARAT: Çeşitli bitkilerin tohum, tomurcuk, çekirdek, meyve, çiçek, kabuk, kök, gövde, rizom, yumru, yaprak, sap, soğan gibi kısımlarının kurutulup; bütün halde ve/veya ufalanması ve/veya öğütülmesi ile elde edilen gıdalara renk, tat, koku ve lezzet vermek için kullanılan ürünleri,

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

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

ÇEŞNİ: Gıdanın lezzetini artırmak, tadını geliştirmek için kullanılan, gıda malzemeleri, baharatlar ve katkı malzemeleri ile yapılan çeşitli karışımları,

DUYUSAL KONTROL: Ürün yapısı hakkında tat, koku ve görsel olarak yapılan fiziksel değerlendirme yöntemini,

ELEVATÖR: Hammadde/malzemeyi makineye taşıyan ekipmanı,

FEFO (FIRST EXPIRED-FIRST OUT): Depo çıkışında, ilk çıkacak hammadde veya ürünün son kullanma tarihine göre önceliklendirilmesini,

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,

HAMMADDE/MALZEME: Çeşni ve baharat ürünlerinin üretiminde kullanılan yarı mamul ve mamul malzemeleri,

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,

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,

LOJİSTİK DEPOSU: Ambalajlanmış ürünlerin satış veya sevk öncesi saklandıkları depo alanını,

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

MİKROBİYOLOJİK KİRLİLİK: Besinlerde, mikroorganizmalardan kaynaklanan, sağlık açısından zararlı etki ve sonuçlara yol açabilecek kirlenme ve bozulmaları,

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

PARTİ HAZIRLAMAK: Üretilecek çeşninin karışımına dahil edilecek malzemelerin reçeteye göre, teknik bir gerekçeye dayanarak, miktarı belirli olarak, yapılan hazırlıkları,

PARTİ KARIŞTIRMAK: Hazırlığı tamamlanan partinin homojen hale getirilinceye kadar karıştırılması işlemini,

PROSES: Üretim normal akış sürecini,

RAMAKKALA: Gerçekleşmesine ramak kalmış fakat gerçekleşmemiş tehlikeleri (ramak kala olayların raporlanması gerekli aksiyonun alınması ve riskin engellenmesi için önem taşır),

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

SPESİFİKASYONLARA UYGUNLUK: Girdilerin ve bitmiş ürünlerin belirlenen kalite standartlarına uygunluğunu,

TEHLİKE: İş yerinde var olan ya da dışardan gelebilecek, çalışanı veya işyerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyelini,

ÜRETİM PLANI: Gerçekleştirilecek üretimin zamana bağlı hedef bilgilerini (ne zaman üretilecek, kaç saatte üretilecek, ne kadar üretilecek, vb.) bulunduğu planı

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	7
2. MESLEK TANITIMI	8
2.1. Meslek Tanımı	8
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	8
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler	8
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	8
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	8
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	9
3. MESLEK PROFİLİ	10
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	10
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	24
3.3. Bilgi ve Beceriler	24
3.4. Tutum ve Davranışlar	25
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	26

1. GİRİŞ

Baharat ve eşni Üretim Operatörü (Seviye 4) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Meslekî Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Meslekî Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Öz Tütün, Müskirat, Gıda Sanayi 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.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Baharat ve eşni Üretim Operatörü (Seviye 4), iş sağlığı ve güvenliği ile çevreye ilişkin önlemleri alarak, kalite ve gıda güvenliği sistemleri çerçevesinde; üretim hazırlığı, baharat işleme, hammadde/malzeme depolama, çeşni üretimi için parti hazırlama ve karıştırma işlemlerini yapan, baharat ve çeşni ürünlerinin paketlenme ve teslimat işlemlerini yürüten, üretimdeki makine ve ekipmanların bakımlarını gerçekleştiren ve mesleki gelişim faaliyetlerine katılan nitelikli kişidir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 8160 Değirmen işçisi (baharat)/baharat değirmeni makinesi operatörü/baharat öğütme makinesi operatörü

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

2872 sayılı Çevre Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı

4857 sayılı İş Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı

5510 sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı

*Ayrıca, iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükteki mevzuata uyulması ve konu ile ilgili risk analizi yapılması esastır.

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

1593 Sayılı Umumi Hıfzıssıhha Kanunu

05/07/2013 tarih ve 28698 sayılı Hijyen Eğitimi Yönetmeliği

29/12/2011 tarihli ve 28157 (3 üncü mükerrer) sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Türk Gıda Kodeksi Yönetmeliği ve yürürlükteki tebliğleri

10.04.2013 tarih ve 28614 sayılı Resmi Gazetede yayımlanan Türk Gıda Kodeksi Baharat Tebliği (2013/12)

*Ayrıca, meslek ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük, yönetmelik ve diğer mevzuata uyulması esastır.

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Baharat ve eşni Üretim Operatörü (Seviye 4), üretim ortamında, uzun süre ayakta çalışır. İş sürecinde, vardiyalı ve esnek süreli çalışma söz konusudur. Çalışma ortamında gürültü, hammadde ve katkı malzemelerinden kaynaklı toz ve alerjen maddeler bulunabilir.

Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. Mesleğe yönelik olarak ortaya çıkabilecek risklerle kaynağında mücadele edilir ve gerekli iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerine uyularak bu riskler bertaraf edilebilir. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Baharat ve eşni Üretim Operatörü (Seviye 4), 6331 sayılı İSG Kanunu'nun 15. maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulur.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1.Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş sağlığı ve güvenliği ile çevre güvenliği önlemlerini uygulamak	A.1	İSG talimatlarını uygulamak	A.1.1	İşverenin talimatları doğrultusunda, İSG ile ilgili önlemleri göz önünde bulundurarak, güvenlik prosedürlerine uygun olarak (uyarı işaretleri, çevreleme, gibi ortamsal önlemler, iş izinleri, vb.), kendisini ve çevresindekileri riske atmayacak şekilde çalışır.
				A.1.2	Üretim/depolama alanlarındaki makine, araç, gereç ve diğer üretim araçlarını, bunların güvenlik donanımlarını sağlık ve güvenlik işaretlerine ve talimatlara uygun şekilde kullanır.
				A.1.3	Arızalı ve güvenlik açısından riskli hale gelen ekipmanları ilgili birime/amire bildirir.
				A.1.4	Çalışma ortamında iş süreçlerine ve işin risklerine göre (gürültülü ortam, tozlu ortam, vb.) kendisine sağlanan KKD' leri talimatlarına uygun olarak kullanır.
				A.1.5	Kendisini ve çevresini etkileyeceğini gözlemlediği tehlike, risk ve ramak kala olaylarını yazılı ve/veya sözlü olarak ilgili birim ile paylaşır.
				A.1.6	Risk değerlendirmesi çalışmalarında gözlem ve görüşlerini risk değerlendirmesi ekibine iletir.
				A.1.7	İş sürecindeki kimyasalları, tanımlı güvenlik prosedürlerine uygun olarak kullanır.
		A.2	Acil durum talimatlarını uygulamak	A.2.1	Acil durum planında belirtilen hususlar dâhilinde alınan önleyici ve sınırlandırıcı tedbirlere uyar.
				A.2.2	İşyerinde sağlık ve güvenlik ile ilgili karşılaştığı acil durumları ilgili kişilere iletir.
		A.3	Atık takibi yapmak	A.3.1	Ortama bulaşma riski olan ve çevreye zarar verebilecek maddelere karşı talimatlara uygun önlem alır.
				A.3.2	Ortama bulaşan ve çevreye zarar verebilecek maddeleri, ilgili birime bildirir.
				A.3.3	İş süreçlerinde ortaya çıkan atıkları türüne göre tasnif ederek ilgili atık sahasına gönderilmesini sağlar.
				A.3.4	Kimyasal atıkları, ilgili önlemleri alarak atık ile ilgili birime teslim eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İş organizasyonu yapmak	B.1	Vardiya deęişimi yapmak ²	B.1.1	İş yerinin vardiyalı çalışması durumunda, vardiyayı işletme prosedürüne uygun olarak teslim alır.
				B.1.2	Vardiyanın öncesi ve sonrası teslim ve devirde, vardiya ile ilgili (devam eden/tamamlanan iş, makine ve ekipmanların durumu, çalışma ortamının durumu, üretimle ilgili kritik durumlar – kalite, gıda güvenliği, vb.- , İSG ile ilgili konular gibi hususlarda) yazılı/sözlü bilgi alışverişinde bulunur.
		B.2	İş planlaması yapmak	B.2.1	İş emrine ve çalışacak makinelerin kapasitelerine göre üretim hattını durdurmayacak şekilde vardiyanın iş planını uygulayacak önlemleri alır.
				B.2.2	İş planına göre birlikte çalışılacak birimler/ekipler ile iletişime geçerek koordinasyonu sağlar.
		B.3	İş süreçlerinin kayıtlarını tutmak	B.3.1	Üretim sürecinde kullanılan kalite ve üretim rapor ve formları belirlenen sürelerde ve belirlenen şekilde tutar.
				B.3.2	Tuttuğu rapor ve formları ilgili birime teslim eder.

² Endüstriyel işletmelerin tedarikçisi olarak baharat işleyen küçük işletmeler hariçtir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite, verimlilik ve gıda güvenilirliği işlemlerini yürütmek (Devamı var)	C.1	Depolama ve üretimde hijyen sağlamak	C.1.1	Depolama/üretim süreçlerinde; kişisel hijyen önlemlerini (kişisel bakım, el yıkama, özel iş giyimi, parfüm ve takı kullanmama, açık yara ile çalışmama vb.) alır.
				C.1.2	Personel hijyeni talimatlarını uygular.
				C.1.3	Sağlık sorunlarını iş yeri sağlık görevlilerine ileterek, sağlık görevlilerince belirlenen önlemleri uygular.
				C.1.4	Kullanılan araç, gereç ve ekipmanların talimatlarına göre temizliğini yapar/yapılmasını sağlar.
				C.1.5	Depolama/üretim sahasının temizliğini talimatlarına göre yapar/yapılmasını sağlar.
				C.1.6	Hattın ve ekipmanların kullanımında alerjen kontrol talimatlarındaki uygulamaları gerçekleştirir.
				C.1.7	Kullanılan araç, gereç ve malzemeleri tanımlanan yerlerinde ve talimatında belirtilen koşullarda bulundurur.
				C.1.8	Depolama/üretim esnasında hijyenik ortamı bozacak veya beklenmeyen riskli durumlara müdahale eder ve ilgililere bildirir.
				C.1.9	İşlemlerin sonunda depolama/üretim alanı temizlik formuna yapılan işlemleri kaydeder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite, verimlilik ve gıda güvenilirliği işlemlerini yürütmek	C.2	Kritik kontrol noktalarının takibini yapmak	C.2.1	İşletme özelliği ve üretim parametrelerine göre kritik kontrol noktalarının takibini yapar.
				C.2.2	Belirlediği ve/veya bildirilen uygunsuzlukları, prosedür ve talimatlara uygun olarak giderir.
				C.2.3	Belirlenen sapmaların prosedürüne uygun olarak bildirimini yapar.
		C.3	Üretimin verimliliğine katkı sağlamak	C.3.1	İş emrinde talep edilen ürün miktarını belirlenen süre, kapasite ve hedefe göre üretir.
				C.3.2	Normal üretim standardında olmayan, geri dönüşümü yapılabilecek ürünü prosedürüne uygun olarak işleme alır.
		C.4	İş süreçlerinin geliştirilmesine katkı vermek	C.4.1	Yürüttüğü iş süreçlerindeki aksaklıkların düzeltilmesine ilişkin öneriler geliştirir.
				C.4.2	Aksaklıkların giderilmesine ilişkin belirlediği önerileri işletme prosedürlerine göre ilgili birime bildirir.
				C.4.3	Yeni geliştirilen ürün denemelerinde, ilgili birimler ile işbirliği içerisinde üretim yaparak önerileri ilgili birime iletir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Üretim öncesi hazırlık yapmak	D.1	Makine ve ekipmanları üretime hazır hale getirmek	D.1.1	Üretim hattındaki üretim ve paketlenme makineleri, elevatör, besleme haznesi, hazne vidası, hazne süzgeci, vb. ekipmanların temizlik ve çalışma kontrollerini yapar.
				D.1.2	Üretim hattının kontrol parametrelerinden çene sıcaklığı, tarih baskısı, vakum ve vakum filtreleri, hava basıncı, vb. değerlerin uygun referans aralığında olup olmadığını kontrol eder.
				D.1.3	Kontrol sonrası sistem ve ekipmanları, reçete değerlerine uygun olarak üretime hazır hale getirir.
		D.2	Ekipmanların, hatların ve alanın üretim öncesi sanitasyonunu kontrol etmek	D.2.1	Üretim alanının ve elevatör, besleme haznesi, hazne vidası, hazne süzgeci, çeneler, elekler, mıknatıslar, bobinin geçtiği merdaneler, vb. temizliğini fiziksel olarak kontrol eder.
				D.2.2	Uygunsuzluk halinde, temizliklerini prosedürlere uygun şekilde yaparak temizlik ile ilgili formlara kaydeder.
				D.2.3	Yapılan temizliğin etkinliğinin ölçülmesi için mikrobiyolojik kirlilik kontrolünün yapılması için bildirimde bulunur.
				D.2.4	Üretim alanının fiziki temizliğini sağlayarak ortamının aydınlatma ve havalandırma sistemlerini kontrol eder.
		D.3	Üretim hattına hammadde/malzeme temin etmek	D.3.1	Güncel üretim planına göre üretimi yapılacak ürünün reçetesini amirden alarak üretilecek ürünün hammadde/malzemesinin yeterli çeşit ve miktarda olup olmadığını kontrol eder.
				D.3.2	Üretim için yetersiz hammadde/malzeme çeşitlerinin tedarik edilmesini sağlar.
				D.3.3	Gelen hammadde/malzemesinin talebe uygunluğunu kontrol (görsel kontrol, onay etiketi kontrolü, sistem kod kontrolü) ederek (varsa) uygunsuzluk halinde, uygun olmayan ürün prosedürüne göre işlem yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Baharat ve çeşni üretiminde kullanılan hammadde/ürünleri depolamak (Devamı var)	E.1	Ürün/hammaddeyi depoya almak	E.1.1	Ürün/hammaddenin sevk edildiği aracın ve belgelerinin uygunluk durumunun kontrolünü yaparak uygunsuzluğu kalite birimine bildirir.
				E.1.2	Hammaddenin/ürünün depoya girişini sisteme/prosedüre uygun olarak yapar.
				E.1.3	Ürün/hammaddenin depoya alımında, alerjen durumuna göre uygun/tanımlı bölümlere ayırır.
				E.1.4	Ürün/hammaddeyi depoda tanımlanmış/adreslenmiş stok alanlarına, izlenebilirlik etiketleri ve onay durumunu belirten kalite kontrol etiketi (beklemedeki hammadde/ürün için) ile birlikte alır/alınmasını sağlar.
		E.2	Depolama koşullarının takibini yapmak	E.2.1	Deponun periyodik temizlik, ısı, nem koşullarının uygunluğuna dair ölçüm ve kontrollerini yaparak formlarına kaydeder.
				E.2.2	Uygunsuz durumları kalite birimine / ilgili kişiye iletir.
		E.3	Ürünleri imalata aktarmak	E.3.1	Ürün/hammaddelerin depodan çıkışını FEFO kuralına göre yapar.
				E.3.2	Üretim biriminden gelen talep edilen miktarda ürün/hammaddeyi ölçümleyerek ayırır.
				E.3.3	Ürün/hammaddeleri üretim alanına sevkini sağlar.
				E.3.4	Ürün/hammaddenin alerjen durumuna göre üretim alanında ayrılmış yere sevk eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Baharat ve çeşni üretiminde kullanılan hammadde/ürünleri depolamak	E.4	Uygunsuz ürün/ hammaddenin iade işlemlerini takip etmek	E.4.1	Uygunsuz olarak bildirilen ürün/hammaddenin, tedarikçiye iadesine yönelik hazırlık işlemini yapar.
				E.4.2	Ürün/hammaddenin, tedarikçiye iadesi için çıkışını yapar.
		E.5	Stok takibi yapmak	E.5.1	Belirlenen periyotlarda ürün/hammadde stoklarının sayımını yapar.
				E.5.2	Sayım kayıtlarını formatına göre tutar.
				E.5.3	Sayım sonuçlarına göre fiili ve kayıttan kaynaklı stok farklarını izleyerek uygunsuz durumları amire bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Çeşni üretimi için parti hazırlamak	F.1	Çeşni hammaddeleri/ ürünlerinin tartımını yapmak	F.1.1	Üretilecek ürün reçetesine göre, üretime dahil edilecek hammaddelerin tartımını yaparak ayırır.
				F.1.2	Tartımı yapılan ürün/hammaddelerin tartım doğruluğuna yönelik kaydı tutar (terazi çıktısını alma, barkod okutma vb.).
		F.2	Baharat ve çeşni hammaddeleri/ ürünlerinin dökümünü yapmak	F.2.1	Hammaddenin ambalajını talimatına uygun olarak açar.
				F.2.2	Tartılan hammaddeleri ayrı olarak belirlenmiş sıralamada elek ve mıknatıs (metal için) ekipmanından geçirir.
				F.2.3	Hammadde döküm formuna yapılan işlemi, ilgili ekipman/makineyi kaydeder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Çeşni üretimi için parti karıştırmak	G.1	Karışım yapmak	G.1.1	Reçeteye göre hazırlanan partiyi bunkerlere (haznelere) alır.
				G.1.2	Reçetedeki ve talimattaki süre ve ürün prosedürüne göre mikserle besleyerek karıştırır.
				G.1.3	Karıştırılan ürünü tekrar bunkere aktarır.
		G.2	Karışım numunesi almak	G.2.1	Belirlenen noktalardan karışım numunesini talimatına göre alarak kalite birimine iletir.
				G.2.2	Uygunluk teyidini alarak ürünü paketleme birimine gönderir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Baharat işlemek	H.1	Eleme ve ayıklama yapmak	H.1.1	Makinenin kapasitesine göre, üretim planına uygun olarak eleme makinesine hammaddeyi/malzemeyi besler.
				H.1.2	Eleme sürecini malzemeyi dengeli besleyerek malzeme ile yabancı maddelerin (taş, metal, vb.) ve farklı parçacıkların /malzeme büyüklüklerine göre, toz, pul biberde çekirdek-kanat, vb.) ayrışmasını sağlar.
				H.1.3	Eleme ile ayrışan malzemeyi çuvallara alarak belirlenmiş raflara alır.
		H.2	Öğütme yapmak	H.2.1	Makinenin kapasitesine göre, üretim planına uygun olarak eleme makinesine hammaddeyi/malzemeyi dengeli besler.
				H.2.2	Malzemenin makineden geçişini, makinede malzeme ile ilgili ayarlara dikkat ederek sağlar.
				H.2.3	Eleme ile ayrışan malzemeyi çuvallara alarak belirlenmiş raflara alır.
		H.3	Malzemeyi (ürüne göre) dinlendirmek	H.3.1	Eleme ve öğütmeden geçen ve reçetesine göre dinlendirme gereken malzemeyi, dinlenme odalarına alır.
				H.3.2	Nem durumu ve soğumayı takip ederek gereken durumda havalandırma yapar.
				H.3.3	Ürünün dinlenme süreci sonunda, kalite kontrolleri için ilgili birime bildirimde bulunur.
				H.3.4	Belirlenen süre (mevsime göre değişir) ve kıvam elde edildiğinde, malzemeyi çuvallara alır.
		H.4	Malzemenin eleme ve son kontrolünü yapmak	H.4.1	Ürünü son elemeye alarak makineden ve kalan yabancı maddelerden arınması için miktardan geçişini sağlar.
				H.4.2	Eleme ve kontrolden geçen ürünü paketleme ve/veya ambalajlama hattına alır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Baharat ve/veya çeşni paketlemesi yapmak	I.1	Paketleme için ön kontrol yapmak	I.1.1	Ürün onay durumunu kontrol eder.
				I.1.2	Ürüne ait paketleme bilgilerini (etiket bilgileri, parti no, vb.) kalite formlarında tanımlı alanlara girer.
				I.1.3	Makinenin gıda ve iş güvenliği ile ilgili kontrollerini talimatına göre yapar.
		I.2	Ürünleri paketleme makinesine beslemek	I.2.1	Ürüne ait paketleme ayarlarını yapar.
				I.2.2	Ürünü makinenin bunkerine aktarır.
				I.2.3	Paketleme için makineyi çalıştırarak, gramaj ve spesifikasyonlara uygunluk kontrolünü yapar.
				I.2.4	Makinede ürünün paketlenmesini, teknik talimatlarına göre sağlar.
				I.2.5	Paketlenmiş ürünlerin metal dedektöründen geçirilmesini sağlar ve gerekli kontrolleri yapar.
				I.2.6	Paketlemede ortaya çıkan uygunsuz ürünleri ayırarak amire bildirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Baharat ve çeşni ürünlerinin teslimat işlemlerini yapmak	J.1	Ürünlerin barkod etiketlerini hazırlamak ³	J.1.1	Etiketleme makinesinden ilgili bilgilerin etiketlere basılmasını sağlar.
				J.1.2	Etiket bilgilerinin ilgili formlara kaydını yapar.
				J.1.3	Etiketleri paletlere yapıştırır.
		J.2	Paletli ürünleri teslim etmek	J.2.1	Etiketlenmiş ürün paletlerini lojistik deposuna götürerek teslim eder.
				J.2.2	Teslim alınan ürün ile ilgili teslim formunu depoya iletir.

³ Endüstriyel işletmelerin tedarikçisi olarak baharat işleyen küçük işletmelerdeki baharat işleyen operatörler hariçtir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Makine ve ekipmanların periyodik bakımlarını yapmak	K.1	Makine ve ekipmanların rutin kontrollerini ve bakımını yapmak	K.1.1	Makine ve ekipmanların iç ve dış yüzeylerini talimatlarına göre uygun madde ve araçlarla temizler/temizliğini sağlar.
				K.1.2	Makine ve ekipmanların gevşeme, kaçak, sızıntı, normal dışı ısınma/soğuma, titreme, ses, olağandışı koku gibi sorun durumlarını takip eder.
				K.1.3	Makine ve ekipmanların görsel olarak uygunluğunu ve temizliğini kontrol eder.
				K.1.4	Üretimdeki makine ve ekipmanların bakımına yönelik parça değiştirme, ayar, vb. işlemlerini yapar.
				K.1.5	Depoda kullanılan taşıma ekipmanlarının bakımını teknik ve talimatına göre yapar.
		K.2	Makine ve ekipmanların arızalarının giderilmesini sağlamak ⁴	K.2.1	Makine ve ekipmanlarda meydana gelen arızaların kaynağını, arızayı inceleyerek veya makinenin uyarı sisteminden tespit eder.
				K.2.2	Makine ve ekipmanlardaki arıza türüne göre gerektiğinde, üretimi de durdurarak ilgilileri bilgilendirir.
				K.2.3	Belirlediği sorunlardan yetkisi dâhilindekileri düzeltir, diğerlerini yetkililere bildirir.

⁴ Endüstriyel işletmelerin tedarikçisi olarak baharat işleyen küçük işletmelerdeki baharat işleyen operatörler hariçtir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
L	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	L.1	Yardımcı operatör yetiştirmek	L.1.1	Yardımcı operatörlerin bilgi-beceri eksikliklerini tespit eder.
				L.1.2	Ürün ve iş yöntemleri gibi konulardaki bilgi ve deneyimlerini, iş süreçleri dâhilinde aktarır.
		L.2	Kişisel mesleki gelişimini sağlamak	L.2.1	Eğitim ihtiyaçlarına göre ilgili birim veya kuruluşlar tarafından düzenlenen eğitim programlarına işletmenin organizasyonuna göre katılır.
				L.2.2	Meslek ve sektördeki gelişmeleri ilgili kaynaklardan izleyerek çalışmalarına yansıtır.

3.2.Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Ambalaj ve etiket malzemesi
2. Anahtar çeşitleri (alyan, tornavida, boru anahtarları gibi)
3. Basınçlı su ve hava tabancası
4. Bilgisayar
5. Çeşitli kaplar
6. El terminali
7. Hassas terazi
8. Higrometre (nem ölçme cihazı)
9. İletişim araçları
10. Kişisel koruyucu donanımlar (eldiven, bone, iş elbisesi, iş ayakkabısı, maske, kulaklık gibi)
11. Kumpas
12. pH metre
13. Taşıma ekipmanları (forklift, elektrikli transpalet)
14. Temizlik ekipmanları (fırça, süpürge, temizlik bezi, spatula gibi)
15. Termometre
16. Viskosite ölçüm cihaz ve aletleri (Bostwick, viskositemetre gibi)
17. Yangın söndürme ekipmanları

3.3.Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Araç gereç ve ekipman bilgisi
3. Atıkların kaynakta doğru ayrılması, geri dönüşüm faaliyetleri bilgisi
4. Baharat ve çeşni üretim teknolojisi bilgisi
5. Baharat ve çeşni üretiminde kullanılan makinelerle güvenli çalışma bilgisi ve becerisi
6. Baharat ve çeşni üretimi süreç bilgisi
7. Çevre mevzuatı ve çevre koruma bilgisi
8. Duyusal kontrol becerisi
9. Ekip içinde çalışma becerisi
10. El (ince motor) becerisi
11. Farklı koku ve tatları ayırt etme becerisi
12. Gıda mevzuatı bilgisi
13. Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi Uygulamaları bilgi ve becerisi
14. Gözlem yapma becerisi
15. Hijyen uygulamaları bilgi ve becerisi
16. İş organizasyonu bilgi ve becerisi
17. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
18. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
19. Kayıt tutma ve raporlama becerisi
20. Kişisel koruyucu donanım kullanım ve bakım bilgisi
21. Meslek hastalıkları bilgisi
22. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
23. Mesleki teknolojik gelişmelere ilişkin bilgi

24. Mesleki elektrik ve elektronik bilgisi
25. Mesleki terimler bilgisi
26. Öğrenme ve öğrendiğini aktarma becerisi
27. Ölçme, kontrol ve dozajlama bilgi ve becerisi
28. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
29. Süreç izleme becerisi
30. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
31. Temel düzeyde mesleki kimya bilgisi
32. Temel düzeyde mesleki mekanik bilgisi
33. Temel ilkyardım bilgi ve becerisi
34. Temel problem çözme becerisi
35. Temizlik malzemeleri güvenli çalışma bilgisi
36. Zamanı verimli kullanma becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarla baş edebilmek
2. Araç, gereç ve ekipman kullanımına özen göstermek
3. Çalışma ortamında kendisinin ve ekibinin emniyetini gözetmek
4. Çalışmalarında planlı ve organize olmak
5. Çevre koruma kurallarına duyarlı olmak
6. Gıda güvenliği kurallarına uygun davranmak
7. Hammadde, katkı maddeleri karışımında reçetesine uymaya azami özen göstermek
8. Hijyen kurallarına uymaya ve kişisel bakımına özen göstermek
9. İSG kurallarına önem vermek
10. Kaynak kullanımında verimli olmak
11. Kritik kontrol noktalarının takibinde dikkatli ve detaycı olmak
12. Mesleğine ilişkin yeniliklere ve yeni fikirlere açık olmak
13. Risklere karşı öngörülü ve duyarlı olmak
14. Süreç ve kalite odaklı çalışmak
15. Takım çalışmasına yatkın olmak
16. Uyarı ve eleştirilere açık olmak
17. Üretim sürecinde detaylara özen göstermek
18. Üretim sürecinde dikkatli gözlem yapmak

4.ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Baharat ve eşni Üretim Operatörü (Seviye 4) meslek standardını esas alan ulusal yeterliliklere göre belgelendirme amacıyla yapılacak ölçme ve değerlendirme, gerekli şartların sağlandığı ölçme ve değerlendirme merkezlerinde yazılı ve/veya sözlü teorik ve uygulamalı olarak gerçekleştirilecektir.

Ölçme ve değerlendirme yöntemi ile uygulama esasları bu meslek standardına göre hazırlanacak ulusal yeterliliklerde detaylandırılır. Ölçme ve değerlendirme ile belgelendirmeye ilişkin işlemler 15/10/2015 tarihli ve 29503 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu, Sınav, Ölçme, Değerlendirme ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi:

Eda GÜNER, Mesleki Eğitim Uzmanı, Öztütün, Müskirat, Gıda Sanayii ve Yardımcı İşçileri Sendikası (ÖZ GIDA-İŞ), Ankara

Haluk BAYHAN, Uzman yardımcısı, Öztütün, Müskirat, Gıda Sanayii ve Yardımcı İşçileri Sendikası (ÖZ GIDA-İŞ), Ankara

Hayrünnisa SALDIROĞLU, Danışman, DACUM Moderatörü, EDUSER Eğitim ve Danışmanlık Ltd. Şti.

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

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

Barış 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

3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar:

.....

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Dr. İsmail MERT,	Başkan (Türkiye Odalar Borsalar Birliği)
Sevda KARA,	Başkan vekili (Gıda, Tarım ve Hayvancılık Bakanlığı)
Meriç ÜNVER,	Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)
Dr. Balkır ÖZÜNLÜ,	Üye (Milli Eğitim Bakanlığı)
Özcan TUTUMLU,	Üye (Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı)
Doç. Dr. İbrahim ÇAKIR	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı)
Musa ARIK,	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)

Eda GÜNER,	Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
İlker Salih ÖZDİN,	Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Dr. Ahmet Enis ZÖNGÜR,	Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)
Fatma GÜNDÜZ,	Üye (Türkiye Ziraat Odaları Birliği)
Tuęba TOPUZ,	Sektör Sorumlusu (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

Yaprak AKÇAY ZİLELİ,	Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Ayşe Gülçin ERTEKİN,	Uzman Yardımcısı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Fatma GÖKMEN,	Sektör Komitesi Temsilcisi (Engelli ve Yaşlı Hizmetleri Genel Müdürlüęü)

5. MYK Yönetim Kurulu

Adem CEYLAN,	Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Prof. Dr. Mahmut ÖZER	Başkan Vekili (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Doç. Dr. Mustafa Hilmi ÇOLAKOĞLU,	Üye (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Bendevi PALANDÖKEN,	Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)
Dr. Osman YILDIZ,	Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)
Celal KOLOĞLU,	Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)