



ULUSAL YETERLİLİK

17UY0339-4

KAHVALTILIK GEVREK ÜRETİM OPERATÖRÜ

SEVİYE 4

REVİZYON NO: 00

TADİL NO: 01

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2017

ÖNSÖZ

Kahvaltılık Gevrek Üretim 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.

Kahvaltılık Gevrek Üretim Operatörü (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği Başkanlık Makamı’nın 20.05.2020 tarih ve 1570 sayılı kararı ile tadil edilmiştir.

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.

17UY0339-4 KAHVALTILIK GEVREK ÜRETİM OPERATÖRÜ ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	Kahvaltılık Gevrek Üretim Operatörü
2	REFERANS KODU	17UY0339-4
3	SEVİYE	4
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	8160 (Gıda ve ilgili ürünlerin makine operatörleri)
5	TÜR	-
6	KREDİ DEĞERİ	-
7	A)YAYIN TARİHİ	13/12/2017
	B) REVİZYON/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C) REVİZYON/TADİL TARİHİ	01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570
8	AMAÇ	<p>Kahvaltılık Gevrek Üretim Operatörü (Seviye 4) mesleğinin eğitim almış ve nitelik kazandırılmış kişiler tarafından güvenli şekilde yürütülmesi ve çalışmalarda kalitenin artırılması için;</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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	
17UMS0619-4 Kahvaltılık Gevrek Üretim Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı		
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	
-		
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
11-a) Zorunlu Birimler		
17UY0339-4/A1: Çalışma Süreçlerinde İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma, İş Organizasyonu ve Gıda Güvenilirliği		
17UY0339-4/A2: Kahvaltılık Gevrek Üretimi		
11-b) Seçmeli Birimler		
-		
11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları		
Adayın yeterlilik belgesi alabilmesi için zorunlu yeterlilik birimlerinin tamamından başarılı olması gereklidir.		
12	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
Kahvaltılık Gevrek Üretim Operatörü (Seviye 4) Mesleki Yeterlilik Belgesini elde etmek isteyen adaylar birimlerde tanımlanan sınavlara tabi tutulur. Adayların mesleki yeterlilik belgesini alabilmeleri için		

<p>birimlerde tanımlanan sınavlardan başarılı olmaları şartı vardır.</p> <p>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.</p> <p>Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi, birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Yeterlilik birimlerinin birleştirilerek bir yeterliliğin elde edilebilmesi için tüm birimlerin geçerliliğini koruyor olması gerekmektedir.</p>		
13	BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ	Kahvaltılık Gevrek Üretim Operatörü (Seviye 4) yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi 5 yıldır.
14	GÖZETİM SIKLIĞI	-
15	BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME-DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ	<p>Beş (5) yıllık geçerlilik süresinin sonunda belge sahibinin performansı aşağıda tanımlanan yöntemlerden en az biri kullanılarak değerlendirmeye tabi tutulur;</p> <p>a) 5 yıl belge geçerlilik süresi içerisinde toplamda en az iki yıl veya son altı ay boyunca ilgili alanda çalıştığını gösteren kayıtları (hizmet dökümü, referans yazısı/mektubu, sözleşme, fatura, portfolyo vb.) sunmak,</p> <p>b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan uygulama sınavlarına katılmak.</p> <p>Değerlendirme sonucu olumlu olan adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.</p>
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	13/12/2017 – 2017/115

17UY0339-4/A1 ÇALIŞMA SÜREÇLERİNDE İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ, ÇEVRE KORUMA, İŞ ORGANİZASYONU VE GIDA GÜVENİLİRLİĞİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Çalışma Süreçlerinde İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma, İş Organizasyonu ve Gıda Güvenilirliği
2	REFERANS KODU	17UY0339-4
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	13/12/2017
	B) REVİZYON/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C) REVİZYON/TADİL TARİHİ	01 No’lu Tadil 20/05/2020-1570
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	
17UMS0619-4 Kahvaltılık Gevrek Üretim 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	13/12/2017 – 2017/115

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 güvenilirliği
 - 2.1. Gıda üretim süreçlerinde iyi üretim uygulamaları ve HACCP
 - 2.2. Gıdalarda oluşabilecek riskler ve gıda kaynaklı hastalıklar
 - 2.3. Genel hijyen kuralları
 - 2.4. Gıda sanayinde hijyen ve sanitasyon
 - 2.5. Gıda üretiminde personel hijyeni
3. Gıda üretiminde iş organizasyonu
4. 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.1.2 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	Çalışma ortamında bulunabilecek sağlık ve güvenlik işaretlerinin anlamlarını açıklar	A.1.2	1.1	T1
BG.5	Gıda üretim süreçlerindeki işlere ve risklerine özgü KKD'leri ayırt eder.	A.1.4 A.1.7	1.1	T1
BG.6	Yüksek, kaygan zemin, gürültü, kimyasal bulunan ortamlardaki çalışma koşullarının özelliğine uygun önlemleri ayırt eder.	A.1.5-7	1.1	T1
BG.7	Acil durum kapsamını ve acil durum planını açıklar.	A.2.1	1.2	T1
BG.8	Acil durumlara uygun davranış ve önlemleri ayırt eder.	A.2.1-2	1.2	T1
BG.9	İş kazası ve meslek hastalıkları durumunda uygulanacak prosedürleri açıklar.	A.2.2	1.2	T1
BG.10	Üretim ortamlarındaki çevre koruma risklerini ayırt eder.	A.1.7 A.3.1	1.3	T1
BG.11	Üretim işlemlerinden çıkan GSF ve ıskarta ürünlerin muhafaza koşulları ile diğer üretimsel atıkların (evsel ve kimyasal), geri dönüşüm ve bertaraf kurallarını açıklar.	A.3.1-3	1.3	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.12	Vardiya değişimlerinde verilmesi gereken kritik bilgileri ayırt eder.	B.1.1-3	2.1	T1
BG.13	Gıda üretim aşamalarında iş bölümünü ayırt eder.	B.2.1-3	2.1	T1
BG.14	Gıda üretiminde verimlilik ve kaliteyi belirleyen öğeleri ayırt eder.	C.3.1-2 C.4.1-3	2.1	T1
BG.15	İşlerin özellik ve aşamalarına göre kayıt ve formların içeriği ve işlevini açıklar.	B.3.1-2 D.2.2	2.1	T1
BG.16	Üretim süreçlerini etkileyecek sağlık sorunlarının neler olduğunu açıklar.	C.1.2	2.2	T1
BG.17	Üretim süreçlerini etkileyecek sağlık sorunlarında izleyeceği prosedürleri açıklar.	C.1.2	2.2	T1
BG.18	Personel hijyeni kurallarını açıklar.	C.1.1	2.3	T1
BG.19	Gıda güvenilirliğinde güvenilir gıda, risk, tehlike, hijyen, dezenfeksiyon, sterilizasyon, sanitasyon, kontaminasyon terimlerinin anlamlarını ayırt eder.	C.1.3-7	2.4	T1
BG.20	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 C.1.7	2.4	T1
BG.21	Gıda üretiminde işletme, personel ve gıda maddelerinden kaynaklı tehlikelerin çeşitleri, oluşum koşulları ve etkilerini tanımlar.	C.1.1-7	2.4	T1
BG.22	Üretim sürecinde kritik kontrol noktalarının takibine yönelik kuralları açıklar.	C.2.1-2	2.4	T1
BG.23	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
-				

17UY0339-4/A2 KAHVALTILIK GEVREK ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Kahvaltılık Gevrek Üretimi
2	REFERANS KODU	17UY0339-4/A2
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	13/12/2017
	B) REVİZYON/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C) REVİZYON/TADİL TARİHİ	01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	17UMS0619-4 Kahvaltılık Gevrek Üretim Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	<p>Öğrenme Çıktısı 1: Üretim öncesinde ortam, makine ve ekipmanın işlevselliğini, güvenliğini ve hijyenini sağlar.</p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>1.1: Kahvaltılık gevrek üretilen ortamda İSG ve hijyen kurallarını uygular.</p> <p>1.2: Kahvaltılık gevrek üretilen ortam, makine ve ekipmanı talimatlara uygun şekilde üretime hazır hale getirir.</p> <p>1.3: Üretim için malzeme hazırlıkları yapar.</p> <p>Öğrenme Çıktısı 2: Kahvaltılık tahıl gevreği üretir.</p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>2.1: Kuru karışımı reçeteye uygun şekilde hazırlar.</p> <p>2.2: Ekstruder şurubunu reçeteye uygun şekilde hazırlar.</p> <p>2.3: Yöntem ve tekniğine uygun olarak hamur hazırlar.</p> <p>2.4: Talimatlara göre ön kurutma yapar.</p> <p>2.5: Talimatlara göre yarı mamulü pul/yaprak şeklinde ezer.</p> <p>2.6: Talimatlara göre kurutma yapar.</p> <p>Öğrenme Çıktısı 3: Ambalajlama işlemlerini gerçekleştirir.</p> <p>Başarım Ölçütleri:</p> <p>3.1: Ambalajlama için ön hazırlık yapar.</p> <p>3.2: Ürünleri ambalajlar.</p>
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: A2 birimine yönelik teorik sınav Ek A2-2'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 A2-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
(P1): A2 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek A2- 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 A2-2) 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 başarılı 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	13/12/2017 – 2017/115

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK A2-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. Gıda üretiminde İSG, acil durum ve çevre koruma
2. Gıda güvenilirliği
 - 2.1. Gıda üretim süreçlerinde iyi üretim uygulamaları ve HACCP
 - 2.2. Gıdalarda oluşabilecek riskler ve gıda kaynaklı hastalıklar
 - 2.3. Genel hijyen kuralları
 - 2.4. Gıda sanayinde hijyen ve sanitasyon
 - 2.5. Gıda üretiminde personel hijyeni
3. Kahvaltılık gevrek üretiminde kullanılan makine ve ekipmanın hazırlık ve bakımı
4. Kahvaltılık gevrek üretim ortamlarının üretime hazırlanması
5. Kuru karışım hazırlama
6. Ekstruder şurubu hazırlama
7. Hamur hazırlama
8. Ön kurutma
9. Yarı mamulü pul/yaprak şeklinde ezme
10. Kurutma
11. Ambalajlamada kullanılan makine ve ekipmanın hazırlık ve bakımı
12. Ambalajlama ortamlarının üretime hazırlanması
13. Ambalajlama için ön hazırlık
14. Ürünleri ambalajlama

EK A2-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Kahvaltılık gevrek üretimi 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 işlevlerini açıklar.	D.1.1-3	1.2	T1
BG.3	Üretim sürecinde kullanılan makine ve ekipmanın güvenlik donanımlarını açıklar.	D.1.1-3	1.2	T1
BG.4	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.	G.2.1-5	1.2	T1
BG.5	Kahvaltılık gevrek üretim işlemlerinde, üretimin durdurulması gereken koşulları tanımlar.	A.2.1-2 G.2.2	1.2	T1
BG.6	Kahvaltılık gevrek üretilen makine ve ekipmanın koruyucu ve periyodik bakımlarına yönelik operatörün sorumluluğu kapsamındaki uygulamaları teknik talimatlarına göre açıklar.	G.1.1-3	1.2	T1
BG.7	Çalışma ortamının aydınlatma ve havalandırmasının (nem ve sıcaklık) üretim için uygun koşullarını tanımlar.	D.2.4	1.2	T1
BG.8	Makine ve ekipmanın temizlik ve dezenfeksiyon yöntemlerini açıklar.	D.2.1-4	1.2	T1
BG.9	Kahvaltılık gevrek üretiminde kullanılacak bileşenleri açıklar.	D.3.1-2	1.3	T1
BG.10	Alerjen madde kullanımı gerektiren ürünlerin hazırlanması sırasında dikkat edilmesi gereken hususları sıralar.	C.1.5	2.1	T1
BG.11	Karışım hazırlama işlemlerini açıklar.	E.1.1-3	2.1	T1
BG.12	Ekstruder şurubunun hazırlama sürecini açıklar.	E.2.1-4	2.2	T1
BG.13	Kahvaltılık gevrek hamuru hazırlama sürecini açıklar.	E.3.1-3	2.3	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Kahvaltılık gevrek 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.1.1-2	1.1	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.4	Makine kullanım talimatına uygun olarak filtrelerin temizliğini kontrol ederek uygunsuzlukları giderir.	A.1.2 D.2.1	1.1	P1
BY.5	Makine emniyet sistemlerinin (sensör ve acil durdurma) ve diğer güvenlik donanımlarının çalışır olduğunun kontrolünü yapar.	A.1.1-2	1.1	P1
BY.6	Üretim hattındaki tesis, sistem ve ekipmanın temizlik ve işlevsellik kontrollerini yapar.	A.1.2 D.1.1-3 D.2.1-4	1.2	P1
BY.7	Metal dedektörünün işlevsellik kontrollerini talimatlarına göre yapar.	A.1.2 D.1.1	1.2	P1
BY.8	Üretim hattının kontrol parametrelerini (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.	A.1.2	1.2	P1
BY.10	Kontrol sonrası sistem ve ekipmanı reçete değerlerine uygun olarak üretime hazır hale getirir.	D.1.3	1.2	P1
BY.11	Makine ve ekipmanın tanımlanan parçalarını talimatlarına uygun şekilde değiştirir.	A.1.2 G.2.5-6	1.2	P1
BY.12	Üretim ortamının aydınlatma ve havalandırma sistemlerinin kontrolünü yapar.	D.2.4	1.2	P1
BY.13	Üretim planına göre reçetede belirtilen bileşenlerin yeterli miktarda olup olmadığını kontrol eder.	D.3.1-2	1.3	P1
BY.14	Üretim planına uygun bileşenleri hatlara aktarır.	D.3.1-2	1.3	P1
BY.15	Üretim reçetesindeki değerlere göre tanklardaki bileşenleri karıştırıcıya aktarır.	E.1.1	2.1	P1
BY.16	Karıştırıcıya aktarılan bileşenleri reçetede belirtilen koşul ve sürede karıştırır.	E.1.2	2.1	P1
BY.17	Hazırlanan karışımı ekstruderin tartım kabına aktarır.	E.1.3	2.1	P1
*BY.18	Üretim reçetesindeki değerlere göre şurup bileşenlerini şurup hazırlama tankına aktarır.	E.2.1	2.2	P1
BY.19	Şurubu reçetede belirtilen koşul ve sürelerle göre karıştırır.	E.2.2	2.2	P1
*BY.20	Hazırlanan şurubun briks kontrolünü yapar	E.2.3-4	2.2	P1
BY.21	Şurubu dozajlama tankına aktarır.	E.2.5	2.2	P1
BY.22	Kuru karışımı, reçeteye uygun şekilde eklenmesi gereken katkı maddelerini ve şurubu ekstrudere aktarır.	E.3.1	2.3	P1
*BY.23	Reçete değerlerine göre karışıma buhar ve su ilave edilerek hamurlaştırma işlemini sağlar.	E.3.2	2.3	P1
*BY.24	Hamuru makinanın kalıplarına vererek talimatına göre şekil verir.	E.3.3	2.3	P1
*BY.25	Şekil verilen hamuru ön kurutma makinasına aktarır.	E.4.1	2.4	P1
BY.26	Kurutma makinasına buhar vererek üretim talimatlarına göre şekillendirilmiş hamurun ilk kurutmasını yapar.	A.1.2 E.4.2	2.4	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.27	Ön kurutma yapılan yarı mamulü ezme ünitesine (flaker) aktarır.	A.1.2 E.5.1	2.5	P1
*BY.28	Yarı mamulü ezme ünitesinde, iki silindir arasında talimatlara göre ezilmesini sağlayarak pul/yaprak şeklini verir.	E.5.2	2.5	P1
BY.29	Pul/yaprak şekline getirilmiş ürünü kurutma makinasına aktarır.	E.6.1	2.6	P1
BY.30	Ürüne talimatlara göre ısı işlem uygulayarak gevrekliğini sağlar.	E.6.2	2.6	P1
BY.31	Ürünü elekten geçirerek ürünün tozunu alır.	E.6.3	2.6	P1
BY.32	Kurutmadan çıkan ürünün nem ve kütlece yoğunluk kontrolünü yapar.	E.6.4	2.6	P1
BY.33	Ürün çeşidine göre ambalaj malzemelerini hazırlar.	F.1.1	3.1	P1
BY.34	Üretilen ürün bilgileri ile ambalaj bilgilerini kontrol eder.	F.1.2	3.1	P1
BY.35	Ürüne ait paketleme bilgilerini (etiket bilgileri, parti no ve benzeri) kalite formlarında tanımlı alanlara girer.	F.1.3	3.1	P1
BY.36	Ambalaja uygun makina ayarlarını yapar.	F.2.1	3.2	P1
*BY.37	Ürünü makinenin besleme haznesine aktarır.	F.2.2	3.2	P1
BY.38	Makineyi çalıştırarak, gramaj kontrolünü yapar.	A.1.2 F.2.3	3.2	P1
BY.39	Makinede ürünün paketlenmesini ambalajlanmasını, teknik talimatlarına göre sağlar.	A.1.2 F.2.4	3.2	P1
*BY.40	Ambalajlanmış ürünleri metal dedektöründen geçirir.	F.2.5	3.2	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

YETERLİLİK EKLERİ

EK 1: Yeterlilik Birimleri

17UY0339-4/A1: Çalışma Süreçlerinde İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre, Kalite, Verimlilik ile Gıda Güvenilirliği

17UY0339-4/A2: Kahvaltılık Gevrek Üretme

EK2: 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, mücadele, 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 bulunduğu 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,

BRIKS: Suda çözünen kuru madde oranını,

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

DOZAJLAMA: Reçete ve standartta belirtilen miktar ve sürede malzeme eklemeyi,

EKSTRUDER: Şurup ve katı malzemeleri karıştırarak hamur haline getiren, talimatlara uygun basınç ve sıcaklık değerlerinde pişiren ve pul/yaprak şeklinde şekil veren makineyi,

EKSTRUDER ŞURUBU: Pul/yaprak şeklinde üretilen ürünlerde kullanılan sıvı karışımı,

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

FLAKER: İstenilen kalitede ve kalınlıkta ürün elde etmek için ezme işleminde kullanılan makineyi,

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 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,

KURUTMA MAKİNASI (TOASTER): Flakerdan çıkan nemli ürünü yüksek basınçlı sıcak hava ile kurutan makineyi,

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 dışarıdan 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,

STERİLİZASYON: Herhangi bir cismin veya maddenin, birlikte bulunduğu tüm mikroorganizmaların her türlü canlı formundan temizlenmesi amacıyla uygulanan fiziksel veya kimyasal işlemi,

TAHİL ÜRÜNÜ: Kahvaltılık ürünlerin imalatında hammadde olarak kullanılan tahıl çeşitlerini (mısır, yulaf, pirinç ve buğday),

TEHLİKE: İşyerinde var olan ya da dışarıdan 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:

- Gıda işleme alanında eğitim veren kurumlarda öğretmen/öğretim üyesi/öğretim görevlisi olarak en az iki (2) yıl deneyime sahip olmak.
- Lisans mezunu olup kahvaltılık gevrek üretim alanında en az iki (2) yıl deneyime sahip olmak.
- Önlisans mezunu olup kahvaltılık gevrek üretim alanında en az dört (4) yıl deneyime sahip olmak.
- Kahvaltılık gevrek üretim alanında vardiya şefi, vardiya sorumlusu, formen, operatör vb. olarak fiilen en az beş (5) yıl mesleki deneyime sahip olmak.

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.