

**KARADENİZ İHRACATÇI BİRLİKLERİ
GENEL SEKRETERLİĞİ**



Sayı : 35649853-TİM.KİB.GSK.UYG.2023/16-51

Giresun, 5/01/2023

Konu : Taslak Meslek Standardı

E-POSTA

**KARADENİZ HUBUBAT-BAKLİYAT, YAĞLI TOHUMLAR VE MAMULLERİ
İHRACATÇILARI BİRLİĞİ ÜYELERİNE SİRKÜLER
2023 / 009**

Sayın üyemiz,

Değirmen ve Sektör Makineleri Üreticileri Derneğinin bir yazısına atfen, Türkiye İhracatçılar Meclisinden alınan 04/01/2023 tarih 1-12 sayılı yazıda;

Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) ile imzalanan “Ulusal Meslek Standardı Hazırlama İşbirliği Protokolü” kapsamında “**Değirmenci (Seviye 4)**” mesleğine ilişkin taslak meslek standardı hazırlandığı belirtilmekte olup, söz konusu meslek standardının tarafların talep ve beklentilerini tam olarak karşılayarak standardın kalite ve kabul edilebilirliğini artırmak amacıyla görüş ve değerlendirmelerimiz talep edilmektedir.

Bu çerçevede, verilecek cevaba esas teşkil etmek üzere, konu ile ilgili olabilecek görüş ve önerilerinizin, ekte yer alan görüş formunda belirtilerek **en geç 11 Ocak 2023 Çarşamba günü saat 15.00’e kadar** Genel Sekreterliğimize iletilmesi gerektiğini bilgilerinize sunarız.

e-imzalıdır

Sertaç Ş. TORAMANOĞLU
Genel Sekreter a.
Şube Müdürü

Ekler:

Ek.1 - Taslak Meslek Standardı (21 sayfa)

Ek.2 - Görüş Formu (2 sayfa)



ULUSAL MESLEK
STANDARDI



MYK
MESLEKİ YETERLİLİK
KURUMU

DEĞİRMENCİ

SEVİYE 4

REFERANS KODU

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI

...-...



Meslek:	Değirmenci
Seviye:	4¹
Referans Kodu:	
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	Değirmen ve Sektör Makineleri Üreticileri Derneği (DESMÜD)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Gıda Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/Sayı:	 Tarih ve Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	...
Revizyon No:	...

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, 8 seviyeli Türkiye Yeterlilikler Çerçevesine göre seviye 4 olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

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 dahil bilgilerin ve uygulamaya yönelik eylemlerin yer aldığı planı,

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

DESTEK BİRİMLERİ: Mekanik bakım, elektrik işleri, kaynak gibi üretim sürecinin sürdürülmesi için gerekli tedbirleri alan destek hizmetlerinden sorumlu birimleri,

GIDA GÜVENİLİRLİĞİ: Gıdaların, gıda kaynaklı risklere neden olan fiziksel, kimyasal ve biyolojik 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,

HACCP (HAZARD ANALYSIS AND CRITICAL CONTROL POINTS): Gıda işletmelerinde, sağlıklı gıda üretimi için gerekli olan hijyen şartlarının (personel hijyeni, ekipman hijyeni, hammadde hijyeni, ortam hijyeni, vb.) belirlenerek bu şartların sağlanması, üretim ve servis aşamasında tüketici açısından sağlık riski oluşturabilecek nedenlerin belirlenmesi ve bu nedenlerin ortadan kaldırılması temeline dayanan ürün güvenilirliliği sistemini,

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

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

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 ve 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,

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

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

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,

SANİTASYON: Halk sağlığını korumak amacı ile yüzeylerden gıda kalıntıları, mikroorganizmalar, yabancı maddeler ve temizlik maddeleri kalıntıları gibi kirlerin uzaklaştırılması için alınan önlemlerin tümünü,

TEHLİKE: İşyerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek, çalışanı veya işyerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyelini,

VARDİYA: Çalışma zaman aralığını,

ifade eder.



İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ.....	6
2. MESLEK TANITIMI	7
2.1. Meslek Tanımı	7
2.2. Mesleğin Meslek Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri.....	7
2.3. Mesleğe Yönelik Özel Düzenlemeler.....	7
2.4. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....	7
3. MESLEK PROFİLİ	8
3.1. Görevler, İşlemler, Başarım Ölçütleri, Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri.....	8
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipmanlar.....	19
3.3. Tutum ve Davranışlar	19
Ek: Meslek Standardı Hazırlama ve Doğrulama Sürecinde Görev Alanlar	20

1. GİRİŞ

Değirmenci (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı 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 Değirmen ve Sektör Makineleri Üreticileri Derneği (DESMÜD) 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

Değirmenci (Seviye 4), İSG ile çevre korumaya ilişkin önlemleri uygulayarak kalite ve gıda güvenilirliği gereklilikleri çerçevesinde; iş organizasyonu yapan; tahılın ön temizleme, birinci ve ikinci temizleme işlemlerini gerçekleştiren; tahılı değirmende öğüten, tesisin/sistemin bakım ve temizliğini sağlayan ve mesleki gelişimine ilişkin çalışmaları yürüten nitelikli kişidir.

2.2. Mesleğin Meslek Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 8160 (Gıda ve İlgili Ürünlerin Makine Operatörleri)

2.3. Mesleğe Yönelik Özel Düzenlemeler

2872 sayılı Çevre Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

4857 sayılı İş Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanununun 15 inci maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulması; 17 nci maddesi gereğince gerekli İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimini alması ve bunu belgelendirmesi gerekmektedir.

**Mesleğin icrasına yönelik İSG, Çevre ve diğer konulardaki mevzuata uyulması esastır.*

2.4. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Değirmenci(Seviye 4); çalışmalarını kapalı alanda, makine ve ekipmanların bulunduğu yerlerde gerçekleştirir.

Değirmenci(Seviye 4) amiri gözetiminde, Değirmenci Yardımcısı, Laboratuvar Personeli, Yıkamacı, Vals Operatörü, Paketleme ve Yükleme Personeli, Temizlikçi, Makine Bakım ve Onarımcısı alanında görev yapan ilgili meslek çalışanları ile işbirliği içerisinde çalışır

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

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler, Başarım Ölçütleri, Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri

Görev	A. İş yeri kalite, çevre, iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini uygulamak			
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
A.1	İş sağlığı ve güvenliği konusundaki yasal ve işyerine ait kuralları uygulamak	A.1.1	Talimatlar doğrultusunda, İSG ile ilgili önlemleri göz önünde bulundurarak, kendisini ve çevresindekileri riske atmayacak şekilde çalışır.	1. İSG mevzuatı ve iş süreçlerine uygulanması 2. Makine, araç, gereç ve ekipmanın sağlık ve güvenlik işaretlerine uygun kullanımı 3. Çalışma ortamındaki risk ve tehlikeler 4. Çalışma ortamlarındaki tehlike ve risklerin değerlendirilmesi 5. İşyerinde meydana gelebilecek kazalar 6. KKD kullanımı 7. İş sağlığı ve güvenliğini etkileyecek risk faktörleri 8. Temizlik malzemeleri ve bunların kullanım talimatları 9. Acil durum türleri 10. Acil durum talimatlarına uygun davranma 11. İş sağlığı ve güvenliği koruma ve müdahale araçlarını tanıma 12. Uyarı ve işaret levhalarını tanıma 13. Temel ilkyardım bilgisi 14. Yanıcı, yakıcı, patlayıcı ve kesici malzemelerin güvenli bir şekilde muhafazası 15. Çevre koruma talimatları ve iş süreçlerine uygulanması 16. Atıkları ayırt etme ve atıkların kaynakta tasnifi
		A.1.2	İşyerindeki makine, araç, gereç ve diğer üretim araçları ile bunların güvenlik donanımlarını sağlık ve güvenlik işaretlerine ve talimatlara uygun şekilde kullanır.	
		A.1.3	Çalışma ortamında iş süreçlerine göre kendisine sağlanan KKD'leri talimatlarına uygun olarak kullanır.	
		A.1.4	Kendisini ve çevresini etkileyeceğini gözlemlediği tehlike, risk ve yaşanan ramak kala olayları yazılı ve/veya sözlü olarak ilgili birim ile paylaşır.	
		A.1.5	Risk değerlendirmesi çalışmalarında gözlem ve görüşlerini risk değerlendirmesi ekibine iletir.	
		A.1.6	İş sürecindeki kimyasalları, güvenlik prosedürlerine uygun olarak kullanır.	
A.2	Acil durum talimatlarını uygulamak	A.2.1	Acil durum planında belirtilen hususlar dâhilinde alınan önleyici ve sınırlandırıcı tedbirleri uygular.	
		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	İş süreçlerinde ortaya çıkan atıkları türüne göre tasnif ederek ilgili atık biriktirme sahasına gönderilmesini sağlar.	

Görev		B. İş organizasyonu yapmak	
İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama
B.1	Vardiya değişimi yapmak	B.1.1	Vardiya başında vardiya süreciyle ilgili iş emrini alır.
		B.1.2	Teslim aldığı vardiyanın öncesi ile ilgili (devam eden-tamamlanan iş, makine ve ekipmanın durumu, çalışma ortamının durumu, üretimle ilgili kritik durumlar, İSG ile ilgili konular ve benzeri hususlarda) yazılı/sözlü bilgi alır.
		B.1.3	Teslim edeceği vardiya ile ilgili (devam eden-tamamlanan iş, makine ve ekipmanın durumu, çalışma ortamının durumu, üretimle ilgili kritik durumlar, İSG ile ilgili konular ve benzeri hususlarda) kendisinden sonraki ilgiliye yazılı/sözlü bilgilendirme yapar.
B.2	İş planlaması yapmak	B.2.1	Üretim planı ve alınan iş emrine göre yapılacak işler için iş önceliklerini belirler.
		B.2.2	Üretim planı ve alınan iş emrine göre iş bölümü yapar.
		B.2.3	Üretim planı ve alınan iş emrine göre birlikte çalışılacak birimler ile iletişime geçerek koordinasyonu sağlar.
B.3	İş süreçlerinin kayıtlarını tutmak	B.3.1	Üretim sürecinde kullanılan (takip formu ve raporu, ürün izlenebilirlik formu, makine formları, temizlik takip formu ve benzeri) rapor ve formları tutar.
		B.3.2	Tuttuğu rapor ve formların arşivlemesini yapar/yapılmasını sağlar.

1. İş yeri talimatları
2. İş planı yapma
3. İş süreçlerinde tutulması gereken kayıtlar
4. İş süreçlerinde vardiya kuralları
5. Vardiya değişimlerinde aktarılması gereken bilgiler
6. Üretim planını uygulama
7. Üretim planına uygun iş bölümü yapma
8. Üretim planına uygun önceliklerin belirlenmesi
9. Üretim planına uygun birimlerin belirlenmesi
10. Üretim planına uygun birimlerle iletişim
11. Üretim planına uygun birimlerle koordinasyonun önemi
12. Üretim süreçlerinde kullanılan raporlar ve formlar

Görev		C. Kalite, verimlilik ve gıda güvenirliliği kurallarını uygulamak		
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
C.1	Üretimde gıda hijyeni kurallarını uygulamak	C.1.1	Üretimde gıda hijyeni, kişisel hijyen ve personel hijyeni (kişisel koruyucu kıyafet (KKK) giyimi, parfüm ve takı kullanmama, açık yara ile çalışmama) talimatlarını uygular.	1. İş emrine uygun üretim 2. İş süreçlerinde olası aksaklıklar 3. İş süreçlerinde ortaya çıkan aksaklıkların giderilmesi 4. İşyerinde alınması gereken sağlık önlemleri 5. Kritik kontrol noktalarında tespit edilen uygunsuzlukların giderilmesi 6. Normal üretim standardında olmayan ürünler için yapılacak işlemler 7. Normal üretim standartları 8. Temizlik, dezenfeksiyon/sterilizasyonda kullanılan kimyasallarla güvenli çalışma 9. Üretim ortamında bulunabilecek alerjen maddeler 10. Üretim ortamında hijyeni bozacak durumlara müdahale yöntemleri 11. Üretim sahasının dezenfeksiyonu/sterilizasyonu 12. Üretimde gıda hijyeni 13. Üretimde gıda hijyeni talimatlarını uygulama 14. Üretimde kişisel hijyen ve personel hijyeni 15. Üretimde kritik kontrol noktaları 16. Üretimde kullanılan araç, gereç ve ekipmanın dezenfeksiyonu/sterilizasyonu 17. Üretimde verimliliği sağlama yöntemleri
		C.1.2	Sağlık sorunlarını işyeri sağlık görevlilerine ileterek, sağlık görevlilerince belirlenen önlemleri uygular.	
		C.1.3	Kullanılan araç, gereç ve ekipmanın talimatlarına göre temizliğini ve dezenfeksiyonunu/sterilizasyonunu sağlar.	
		C.1.4	Üretim sahası ile ilgili temizlik ve dezenfeksiyon/sterilizasyonu talimatlarını uygular/uygular.	
		C.1.5	Alerjen maddelerin kullanım talimatında belirtilen önlemleri uygular.	
		C.1.6	Kullanılan araç, gereç ve malzemeleri tanımlanan yerlerinde ve talimatında belirtilen koşullarda bulundurur.	
		C.1.7	Üretim esnasında hijyenik ortamı bozacak durumlara müdahale ederek ilgililere bildirir.	
C.2	Kritik kontrol noktalarının kontrolünü 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.3	Üretimin verimliliğini 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 tekrar kullanılmak üzere işleme alır.	

Görev		C. Kalite, verimlilik ve gıda güvenilirliği kurallarını uygulamak		
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
C.4	İş süreçlerinin geliştirilmesine katkı sağlamak	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.	



Görev	D. Üretim öncesi hazırlık yapmak			
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
D.1	Makine, ekipman ve çalışma ortamını üretime hazır hale getirmek	D.1.1	Üretim hattındaki araç, gereç ve ekipmanın çalışırılık kontrollerini yapar.	1. Üretim hattında yer alan araç, gereç ve ekipmanlar
		D.1.2	Üretim hattının kontrol parametrelerinin (hava basıncı, su basıncı, buhar basıncı, sıcaklık ve benzeri) uygun referans aralığında olup olmadığını kontrol eder.	2. Üretim hattında yer alan araç, gereç ve ekipmanın çalışırılık kontrolü
		D.1.3	Kontrol sonrası sistem ve ekipmanı, üretimi yapılacak ürünü işletme parametrelerine uygun olarak üretime hazır hale getirir.	3. Üretim hattının kontrol parametreleri
		D.1.4	Üretim ortamının aydınlatmasının işletme talimatına uygun olmasını sağlar.	4. Kontrol parametrelerinin uygun referans aralıkları
		D.1.5	Üretim ortamının havalandırmasının işletme talimatına uygun olmasını sağlar.	5. Üretim alanı ve hattının talimatlara uygun temizlenmesi
D.2	Ekipman ve hatların sanitasyonunu sağlamak	D.2.1	Üretim alanının ve üretim hattında kullanılan makine ve ekipmanın temizlik kontrollerini yapar.	6. Üretim alanı ve hattının temizlik kaydı
		D.2.2	Uygunsuzluk halinde, temizliklerini talimatlara uygun şekilde yaparak temizlik ile ilgili formlara kaydeder.	7. Mikrobiyolojik kirlilik kontrolünün önemi
		D.2.3	Mikrobiyolojik kirlilik kontrolünün yapılması için ilgili yetkililere bildirimde bulunur.	8. Üretim ortamının aydınlatılmasının ve havalandırılmasının önemi
D.3	Üretimde kullanılacak bileşenleri temin etmek	D.3.1	Güncel üretim planı doğrultusunda üretimi yapılacak ürünün işletme talimatına göre bileşenlerinin yeterli çeşit ve miktarda olup olmadığını kontrol eder.	9. Aydınlatma ve havalandırma sistemlerinin kontrolü
		D.3.2	Eksik bileşenlerin tedarik edilmesini sağlar.	10. Üretim planı doğrultusunda reçeteye uygun bileşenlerin belirlenmesi
				11. Bileşenlerin çeşit ve miktar kontrolü
				12. Eksik bileşenlerin tedarik yöntemleri

Görev		E. Tahılların temizlik süreçlerini gerçekleştirmek		
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
E.1	Ön temizleme işlemini yapmak	E.1.1	Numunesi alınarak analiz edilen tahıla ait verileri inceler.	1. Tahıl çeşitleri ve özellikleri 2. Ön temizleme işlemi 3. Tahıl analiz verilerinin incelenmesi 4. Ön temizleme sisteminin makine ayarları 5. Ön temizleme sisteminin kullanımı sırasında dikkat edilecek hususlar 6. Öğütme planı 7. Birinci temizleme işleminde izlenecek adımlar 8. Birinci temizleme sisteminin kullanımı 9. Temizleme makinesinin kontrolü sırasında izlenecek adımlar 10. Tahılın karıştırılması sırasında dikkat edilecek hususlar 11. Tahıla su verme işlemi 12. Birinci tavlama işlemi sırasında bekleme sürelerinin takibi 13. Birinci tavlama işlemi sırasında tahılın nem oranının takibi 14. Tahılın ikinci tavlama silolarına aktarılması sırasında izlenecek adımlar 15. İkinci tavlama makinesinin kullanımı ve çalışma prensipleri 16. İkinci tavlama işlemi sırasında dikkat edilecek hususlar 17. İkinci tavlama işlemi sırasında bekleme sürelerinin takibi
		E.1.2	Tahılların, kamyondan buğday alan çukuruna dökülmesi sağlar.	
		E.1.3	Ön temizleme sisteminin kapasitesinde ve uygun makine ayarlarında çalıştırılıp çalıştırılmadığını kontrol eder.	
		E.1.4	Ön temizleme sistemine gelen tahılların uygun silolara aktarılmasını sağlar.	
		E.1.5	İşletmenin öğütme planına göre tahıllar ilgili silolarda bekletilir.	
E.2	Birinci temizleme (tavlama) işlemini yapmak (devamı var)	E.2.1	Birinci temizleme işlemleri için yıkamacının reçeteyi almasını sağlar.	
		E.2.2	Temizleme (birinci tavlama) sisteminin çalıştırılmasını sağlar.	
		E.2.3	Tahılların reçeteye göre karıştırılmasını sağlar.	
		E.2.4	Temizleme makinelerinin kapasitesine ve çalışma prensiplerine göre kontrolünü sağlar.	
		E.2.5	Tavlama makinesi aracılığıyla tahıla su verme işleminin yapılmasını sağlar.	
		E.2.6	Tahılın özelliğine ve işletme talimatlarına göre bekleme sürelerinin takip edilmesini sağlar.	
		E.2.7	Birinci tavlama işleminin gerçekleştirilmesini sağlar.	

Görev	E. Tahılların temizlik süreçlerini gerçekleştirmek			
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
E.2	Birinci temizleme (tavlama) işlemini yapmak	E.2.8	Birinci tavlamada bekletilen tahılın nem oranının kontrol edilmesini ve kayıt altına alınmasını sağlar.	18. İkinci tavlama işlemi sırasında tahılın nem oranının takibi 19. İkinci tavlama sonrası gerçekleştirilecek işlemler 20. Değirmen besleme işlemi sırasında izlenecek adımlar ve dikkat edilecek hususlar
		E.2.9	Birinci tavlama silolarından çıkan tahılların ikinci tavlama silolarına aktarılmasını sağlar.	
E.3	İkinci temizleme (tavlama) işlemini yapmak	E.3.1	Gerektiğinde, tahıllar ikinci tavlama silolarına aktarılırken su verme işleminin yapılmasını sağlar.	
		E.3.2	İkinci tavlama makinesinin kapasitesine ve çalışma prensiplerine göre kontrolünü sağlar.	
		E.3.3	İkinci tavlama makinesi aracılığıyla tahıla su verme işleminin yapılmasını sağlar.	
		E.3.4	Tahılın özelliğine ve işletme talimatlarına göre bekleme sürelerinin takip edilmesini sağlar.	
		E.3.5	İkinci tavlama işleminin gerçekleştirilmesini sağlar.	
		E.3.6	İkinci tavlamada bekletilen tahılın nem oranının kontrol edilmesini ve kayıt altına alınmasını sağlar.	
		E.3.7	İkinci tavlama silolarından çıkan tahılların değirmen besleme bunkerlerine aktarılmasını sağlar.	
E.4	Değirmen besleme işlemini yapmak	E.4.1	Değirmen besleme bunkerindeki tahılın nem oranının kontrol edilmesini ve kayıt altına alınmasını sağlar.	
		E.4.2	Temizleme makinelerinin kapasitesine ve çalışma prensiplerine göre kontrolünü sağlar.	
		E.4.3	Değirmen besleme bunkerindeki tahılın üretim hattına iletilmesini sağlar.	

Görev		F. Tahılları değirmende öğütmek		
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
F.1	Kırma ve ezme işlemini yapmak	F.1.1	Vals operatörünün öğütülecek tahılları reçeteye uygun silolardan almasını sağlar.	1. Kırma ve ezme işlemi 2. Reçete okuma ve yorumlama 3. Öğütülecek tahılların silolardan alınma süreçleri 4. Öğütülmüş tahılların silolara aktarılması sırasında dikkat edilecek hususlar 5. Katkı maddelerinin kontrolü 6. Kırma ve ezme sisteminin makine ayarları 7. Kırma ve ezme sisteminin kullanımı ve çalışma prensipleri 8. Kırma ve ezme işlemi sırasında dikkat edilecek hususlar 9. Eleme ve sınıflandırma işlemi 10. Öğütülmüş tahılın kontrol ve takip edilmesinde izlenecek adımlar 11. Eleme ve sınıflandırma sisteminin makine ayarları 12. Eleme ve sınıflandırma sisteminin kullanımı ve çalışma prensipleri 13. Eleme ve sınıflandırma işlemi sırasında dikkat edilecek hususlar 14. İrmik sınıflandırma makinesinin ayarları ve çalışma prensipleri 15. İrmik sınıflandırma işlemi sırasında dikkat edilecek hususlar 16. Eleme ve sınıflandırma işlemi sırasında katkı maddelerine ait oranların takibi 17. Öğütülmüş tahılın sınıflandırma işlemi sırasına izlenecek adımlar
		F.1.2	Silolara giden öğütülmüş tahılların uygun siloya aktarılıp aktarılmadığını kontrol eder.	
		F.1.3	Kullanılacak katkı maddelerinin kontrolünü sağlar.	
		F.1.4	Kırma ve ezme sisteminin çalıştırılmasını sağlar.	
		F.1.5	Kırma ve ezme sistemine giren öğütülmüş tahılın kontrol ve takip edilmesini sağlar.	
		F.1.6	Kırma ve ezme makinesinin ayar ve kontrolünü yapar.	
		F.1.7	Katkı maddelerine ait oranların belirli periyotlarda kontrol edilmesini sağlar.	
F.2	Eleme ve sınıflandırma işlemini yapmak	F.2.1	Eleme ve sınıflandırma sistemine giren öğütülmüş tahılın kontrol ve takip edilmesini sağlar.	
		F.2.2	Eleme ve sınıflandırma sisteminin çalışmasını kontrol eder.	
		F.2.3	İrmik sınıflandırma makinesinin ayar ve kontrolünü yapar.	
		F.2.4	Katkı maddelerine ait oranların belirli periyotlarda kontrol edilmesini sağlar.	
		F.2.5	Öğütülmüş tahıldan çıkan ürünlerin reçeteye göre sınıflandırılmasını sağlar.	
		F.2.6	Silolara giden öğütülmüş tahıldan çıkan ürünlerin uygun siloya aktarılıp aktarılmadığını kontrol eder.	

Görev		G. Paketleme işlemini yapmak		
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
G.1	Öğütülen tahıla ait ürünlerin paketleme işlemini yapmak	G.1.1	Silolardan seçilen ürünün son kez elekten geçirilmesini sağlar.	1. İşletme talimatlarının uygulanması sırasında dikkat edilecek hususlar 2. Ambalajlama/paketleme işlemi 3. Ambalajlama/paketleme işlemi sırasında kullanılacak malzeme, araç, gereç ve ekipmanlar 4. Ambalajlama/paketleme işlemi sırasında dikkat edilecek hususlar 5. Öğütülen tahıla ait ürünlerin paketleme işlemi 6. Öğütülmüş tahıla ait ürünlerin paketleme alanına getirilmesi sırasında izlenecek adımlar 7. Paketlenen ürünlerin sevk alanına iletilmesi sırasında izlenecek adımlar 8. Kepek paketleme işlemi 9. Kepeğin paketleme alanına getirilmesi sırasında izlenecek adımlar 10. Öğütülmemiş atık tahılın paketleme işlemi sırasında izlenecek adımlar
		G.1.2	Ürünlerin paketleme alanına getirilmesini sağlar.	
		G.1.3	İşletme talimatlarına göre ürünün uygun ambalajlanmasını/paketlenmesini sağlar.	
		G.1.4	Paketlenen ürünlerin sevk alanına iletilmesini sağlar.	
G.2	Kepek paketleme işlemini yapmak	G.2.1	Kepek silolarından seçilen ürünün paketleme alanına getirilmesi sağlar.	
		G.2.2	İşletme talimatlarına göre kepeğin uygun ambalajlanması/paketlenmesini sağlar.	
		G.2.3	Paketlenen kepeğin sevk alanına iletilmesi sağlar.	
		G.2.4	Öğütülmemiş atık tahılın manuel paketlenmesini sağlar.	

Görev	H. Tesis ve sistemin bakım ve temizliğini yapmak			
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
H.1	Tesis ve sistemin çalışırılık durumunu /çalışmaya uygunluğunu kontrol etmek	H.1.1	Tesis ve sistemin kontrol ederek çalışmaya uygun olmayan ünite veya parçaları tespit eder.	1. Tesis ve sistemin rutin kontrolleri 2. Tesis ve sistemin temizliğinin takibi 3. El aletleri kullanma 4. Temizlik malzemeleri ve kimyasalları 5. Makine ve ekipmanlarda olası arızalar ve tespiti 6. Arıza durumunda izlenecek prosedürler 7. Tesis ve sistemin bakımı 8. Makinelerle güvenli çalışma
		H.1.2	Tesis ve sistemin üretim koşullarına uygun olmayan ünitenin veya parçaların tespiti halinde, amirine veya ilgili birime haber vererek uygun olmayan ünitenin veya parçanın destek birimlerince tamir edilmesini sağlar.	
H.2	Tesis ve sistemin bakım ve temizliğini yapmak	H.2.1	Yetkisi dahilinde işyeri talimatları uyarınca tesis ve sistemin temizliğinin ve bakımının yapılmasını sağlar.	
		H.2.2	Gerekli hallerde üniteye bulunan parçaların işyeri talimatları uyarınca değişimini sağlar.	
H.3	Tesis ve sistemin bakımı için destek birimlerine refakat etmek	H.3.1	Tesis ve sistemin içerisinde gerçekleştirilen kaynak işlemleri sırasında kaynak operatörlerinin işlemlerini takip eder.	
		H.3.2	Tesis ve sistemin içerisinde gerçekleştirilen mekanik bakım işlemleri sırasında mekanik bakımcıların işlemlerini takip eder.	
		H.3.3	Tesis ve sistem içerisinde gerçekleştirilen elektrik bakım işlemleri sırasında elektrik bakımcıların işlemlerini takip eder.	
		H.3.4	Tesis ve sistem içerisinde gerçekleştirilen ölçü kontrol işlemleri sırasında ölçü kontrol elemanlarının işlemlerini takip eder.	

Görev	I. Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak			
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
I.1	Kendisinin ve başkalarının mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	I.1.1	Rehberlik eşliğinde mesleki gelişim ihtiyaçlarını belirler.	1. Mesleki yasal düzenlemeler 2. Mesleki eğitim veren kurum ve kuruluşlar 3. İşbaşı eğitim yöntemleri 4. Mesleki terminoloji 5. Meslekle ilgili teknolojileri ve gelişmeleri takip etme 6. Mesleki ekipman, araç-gereçler ve sarf malzemeleri (özellikleri ve kullanımları) 7. Gözlem yapma ve değerlendirme 8. Mesleki bilgi ve deneyimleri aktarma 9. Meslektaşların mesleki gelişimlerine katkı sağlama
		I.1.2	Meslekle ilgili malzeme, araç, gereç ve ekipmanlardaki teknolojik gelişmeleri takip eder.	
		I.1.3	Mesleki gelişim ihtiyaçları doğrultusunda mesleki eğitimlere ve diğer faaliyetlere katılım sağlar.	
		I.1.4	Meslektaşlarına bilgi ve deneyimlerini aktararak mesleki gelişimlerine katkı sağlar.	

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipmanlar

1. El aletleri (tornavida, anahtar takımları, pense ve benzeri)
2. Elek ipek gerdirmе cihazı
3. Kaynak makinesi
4. KKD (önlük, baret, maske, iş ayakkabısı ve benzeri)
5. Matkap
6. Mercek
7. Numune alma küreği
8. Numune sondası
9. Ölçme ve kontrol aleti (Metre, nem ölçer ve benzeri)
10. Sentil
11. Spatula
12. Spiral
13. Terazî

3.3. Tutum ve Davranışlar

1. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dahilinde karar vermek
2. Çalışma zamanını iş emri ve talimatlarına uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
3. Çalışmalarında planlı ve organize olmak
4. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
5. Çevre, kalite ve İSG mevzuatında yer alan düzenlemeleri benimsemek
6. Deneyimlerini iş arkadaşlarına aktarmak
7. Ekip içinde uyumlu olmak
8. Görev tanımını, görevi ile ilgili talimatları ve sorumluluklarını zamanında yerine getirmek
9. İşyeri çalışma prensiplerine uymak
10. İşyerinde ilgili kişilerden, zamanında bilgi almak ve aktarmak
11. İşyerine ait araç, gereç ve malzemelerin kullanımına özen göstermek
12. Karşılaşılan sorunlar karşısında soğukkanlı olmak ve sorunlara çözüm üretmek
13. Kendisinin ve diğer kişilerin güvenliğini gözetmek
14. Meslek etiğine sahip olmak
15. Mesleki bilgi ve becerilerini geliştirmeye önem vermek
16. Risk faktörleri konusunda duyarlı davranmak
17. Sorumluluğu dahilindeki iş ve işlemlerde inisiyatif almak
18. Tehlikeli durumlarda kendi hareket alanında etkin şekilde, hızlı ve doğru tepki vermek
19. Temizlik, düzen ve işyeri tertibine özen göstermek

Ek: Meslek Standardı Hazırlama ve Doğrulama Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardı Hazırlama Ekibi ve Teknik Çalışma Grubu Üyeleri:

No	Adı - Soyadı	Eğitim Bilgileri* (Tarih - Eğitim Kurumu/Bölüm Adı)	Deneyim Bilgileri* (Tarih – İş Yeri – Unvan)
1.	Nazan KARAASLAN (Moderatör)	2013 – Gazi Üniversitesi Talaşlı Üretim Öğretmenliği	• 2020 - 2022 Pamir Uygunluk Değerlendirme Ltd. Şti. – Kalite Yönetim Sistem Uzmanı • 2019 - 2020 SETA Debriyaj Sistemleri – Üretim ve Planlama Direktörü • 2015 - 2019 ASO METES – Sınav Hizmetleri Uzmanı • 2013 - 2014 Gazi Üniversitesi Atatürk Meslek Yüksekokulu – Öğretim Görevlisi
2.	Gülçay Özdemir	2019 – Cumhuriyet Üniversitesi - Ekonomi	• 2019 – Devam Ediyor Değirmen ve Sektör Makineleri Üreticileri Derneği - Genel Sekreter Yardımcısı
3.	Behlül Birdane CAN	2000 – Selçuk Üniversitesi Teknik Bilimler Meslek Yüksekokulu - Değirmencilik	• 2015-2022 Alapala - Makine Devreye Alma Birimi Yöneticiliği • 2008 - 2015 FKS Usine Farine Dakar / SENEGAL - Üretim Sorumlusu (Ustabaşı) • 2006 - 2008 Alapala - Makine Proses Mühendisliği • 2004 - 2006 Çorum Un - Üretim Sor. Yard. • 2000-2002 Meram Un – Fabrika Yardımcı Personeli
4.	Servet ŞEKER	1985 - Hamamözü İlköğretim Okulu	• 2017 - 2022 Alapala - Makine (Devreye alma) Sorumlusu • 1997 - 2016 Ejder Un - Değirmen Vardiya Ustası

No	Adı - Soyadı	Eğitim Bilgileri* (Tarih - Eğitim Kurumu/Bölüm Adı)	Deneyim Bilgileri* (Tarih – İş Yeri – Unvan)
5.	Abdülvahit KAHYA	2014 - Merzifon Lisesi	• 2015 - 2022 Alapala - Makine Devreye Alma Sorumlusu • 2014 - 2015 Kavukçu Un - Değirmen Vardiya Ustası
6.	Musa Kazım ÇOLAK	1999 - Şehit Erol Keskin ilköğretim okulu.	• 2020 - 2022 Alapala – Devreye Alma Sorumlusu • 2015 - 2020 Kantemizler Un -Ustabaşı • 2010 - 2015 Ulusoy Un - Valsci
7.	İbrahim ŞİMŞEK	2005 - MEB Açık Öğretim Lisesi	• 2019 - 2021 Alapala - Makine Devreye Alma Sorumlusu • 1994 - 2019 Ulusoy Un - Ustabaşı

**Yalnızca meslekle ilgili olan eğitim/deneyim bilgilerine yer verilecektir.*

2. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar

3. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

4. MYK Yönetim Kurulu



TASLAK MESLEK STANDARDI GÖRÜŞ VE DEĞERLENDİRME FORMU

Meslek Standardı ve Seviyesi:	...- Seviye ...			
Son Görüş Verme Tarihi:	.../.../20..			
Görüş Bildiren Kuruluş/Kişi/Unvanı:				
E-posta:				
Telefon:	...			
Faks:	...			
Bu form meslek standardı hazırlama sürecinde şeffaflığı ve katılımı artırmak, aynı zamanda objektif ve ulusal platformda kabul gören meslek standartları oluşturabilmek amacıyla ilgili tarafların taslak meslek standardı üzerindeki görüşlerinin alınması ve değerlendirilmesi için kullanılmaktadır. Form çoğaltılarak sürece katkı sağlayacağına inanılan gerçek ve tüzel kişilere gönderilerek görüş alınabilir. Lütfen formu doldurulduktan sonra xxxxxx adresine gönderiniz. Görüş ve katkılarınız için teşekkür ederiz.				
No	Standart üzerindeki yer (bölüm, sayfa no vb.)	Görüş ve Öneriler	Bu iki sütun Standardı Hazırlayan Kuruluş tarafından doldurulacaktır	
			Değerlendirme	Standart üzerinde yapılan düzeltme
1				
2				



MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU



3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				