

ŐİŐLİ MESLEKİ EĞİTİM MERKEZİ
2020 MAYIS UZAKTAN EĞİTİM DERS NOTLARI

Alan/Dal Adı	: Et ve Et Ürünleri İŐletmeciliĐi
Ders Adı	: Gıda Güvenliği
Dersin Sınıf Düzeyi	: 12. Sınıf
Modül/Kazanım Adı	: Gıda Mevzuatı
Konu	: Ham Madde ve İŞleme
Konu Tarihi Aralığı	: 18-22 Mayıs 2020
Ders Öğretmenleri	: Özgüç YAĐCI

Mayıs 2020, İstanbul

Ham Maddede ve İşleme Sürecinde Yapılan Kontrollerin Yararları

Kontrol, kaliteyi sağlamaya yönelik bir dizi iyileştirme veya düzenlemeyi içerir. İstenilen tüm özellikleri barındırma kalite olarak benimsendiğinden bu hedefe ulaşılmaya ne kadar başından itibaren başlanırsa sonradan istenmeyen pek çok durumun önüne geçilebilir. Kalite kontrolü yapılacak öge bir mal, hizmet veya ortam olabilir. Kalite kontrolü yapılacak öge ile ilgili ilk elden gerekli verilere ulaşılması, sonrasındaki pek çok beklenmeyen ve istenmeyen değişkenlerin önüne geçecektir.

➤ Ham madde sürecinde yapılan kontroller;

- Son ürün güvenliği
- Beklenti dışındaki değişimleri önceden tespit edip hatalı üretimi engelleme
- Hızlı ve etkili kalite kontrol sistemi
- Ürünlerdeki beklenenin dışındaki değişmelerin önceden tespit edilip hatalı parça sayısını azaltma
- Ham madde tedariklerinde ve tedarikçilerinde kalite ve kalite kontrol yaklaşımı yerleştirme
- Güvenli ham madde sağlama süreci kontrol altına alma
- Maliyet ve zamandan kazanma gibi önemli faydaları olur.

➤ İşleme sürecinde yapılan kontroller;

- Üretimde kalitesizliğin önüne geçmesi
- Standart üretimi gerçekleştirilmesi
- İşçi, makine ve zaman kaybını azaltıp maliyeti düşürmesi
- Ürünün üretimi için gerekli planların geliştirilip uygulanarak etkin bir şekilde sürekliliği sağlanması
- En ekonomik seviyede karşılanabileceği ürün üretmesi
- Son ürün güvenliğinin gelişmesi
- Mevzuata uygunluğu sağlanması
- Tüketici güveninin artması ve buna bağlı olarak şikâyetlerin azalması
- Sistematik bir yaklaşımın katkıları
- Proseslerin daha iyi anlaşılması
- Kontrollerin sıklaştırılmış olması
- Gerçek zamanlı izleme sistemi nedeniyle problemlerin kısa sürede tespit edilmesi ve hemen düzeltici faaliyetlerde bulunmaya imkân vermesi
- Sadece gerekli bölgelere odaklanmaya imkân vermesi nedeniyle çok maliyetli olmaması
- Kalite hatalarının neden olduğu maliyetleri azaltması
- Çalışanların iş veriminin ve memnuniyetinin artırılması,

- Yüklümlüklerini bilen ciddi ve profesyonel bir organizasyon oluşturulması
- Resmî denetimlerde karşılaşılan sorunların en aza indirilmesi gibi pek çok faydalarını saymak mümkündür.

Gıdalarda Kalite Kontrolün Sınıflandırılması

- Yapılış amaçlarına göre kalite kontrol
 - Hijyenik kalite kontrol
 - Teknolojik kalite kontrol
 - Nutrisyonel kalite kontrol
- Yapılış zamanına göre kalite kontrol
 - Üretim öncesi kalite kontrol
 - Kalite planlama aşamasında
 - Üretim için gerekli ham madde ve ekipmanların sağlanması aşamasında
 - Üretim sürecinde kalite kontrol
 - Üretim sürecinde
 - Paketleme aşamasında
 - Üretim sonrası kalite kontrol
 - Depolama aşamasında
 - Pazarlama aşamasında

Gıdalarda kontrol daha çok üretim aşamalarında yapılmalıdır. Son üründe yapılacak kontroller yarar sağlamaz; çünkü geriye dönüp kaliteyi düzeltme olanağı yoktur.

Kalite Kontrolde Hata Kaynakları

Kalite, söz konusu öznenin sahip olması gereken değişkenler olarak bilinir ve doğru uygulanırsa kalite kontrol ihtiyacını ortadan kaldırır. Kalite kontrolde hata kaynaklarını doğru olarak tespit edebilmek için bu sürecin yapılanma ve işleyiş süreci doğru bilinmeli, adlandırılmalı, tanımlanmalı ve uygulanmalıdır. Kalite kontrol süreci çağımızda sık kullanılır ve uygulanır bir terim olarak yer almıştır. Buna bağlı olarak hata kavramını da göz ardı etmemek gerekir.

Bu süreci hayata geçirmeye yönelik pek çok yol, yöntem ve ekipmanın işe koyulması da bir dizi hata payını yanında getirir. Hata kaynaklarının gerçekte yanlışlıklardan ve yanlışlıklardan ileri geldiği yaklaşımından oluşmuştur.

Genel olarak kalite kontrolde hata kaynakları şu şekilde sınıflandırılabilir.

- İnsan kaynaklı hatalar
- Sistemin doğru olarak anlaşılmasını yanlış uygulanması
- Gerçekçi olmayan beklenti ve uygulamalar, yanlışlıklar. Söz konusu yanlış ve yanlışlıklar

şu şekilde örneklenebilir:

- Karıştırmak
- Unutmak
- Değiştirmek
- Yanlış anlamak
- Okuma hatası
- Bilgi ve iletişim eksikliği
- Ham madde, vb. girdilerden kaynaklı hatalar
- Planlama ve proses kaynaklı hatalar
- Üretim kaynaklı hatalar
- Kullanılan yol ve yöntem kaynaklı hatalar şeklinde genelleştirilebilir.

Kalite kontrolde hataların önüne geçebilmek için sistem içeren bir yaklaşım aşağıda belirtilen yönergeleri izler:

- Kontrol edilecek sürecin seçimi
- Kontrol ölçü biriminin tespiti
- Kontrol edilecek konunun performans ve amaç ölçütlerinin belirlenmesi
- Gerçekleşen performansın ölçümü
- Amaçlanan ile gerçekleşen performans arasındaki farkın tespiti ve yorumlanması
- Amaçlanan ile gerçekleşen performans arasında fark varsa gerekli iyileştirme çalışmalarının yapılması