



**ULUSAL MESLEK STANDARDI**

**SEBZE VE MEYVE KONSERVESİ ÜRETİM OPERATÖRÜ**  
**SEVİYE 4**

**REFERANS KODU / 17UMS0620-4**

**RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/ 17.10.2017-30213 (Mükerrer)**

<b>Meslek:</b>	<b>SEBZE VE MEYVE KONSERVESİ ÜRETİM OPERATÖRÜ</b>
<b>Seviye:</b>	<b>4<sup>I</sup></b>
<b>Referans Kodu:</b>	<b>17UMS0620-4</b>
<b>Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):</b>	<b>Öz Tütün, Müskirat, Gıda Sanayii ve Yardımcı İşçileri Sendikası (ÖZ GIDA-İŞ)</b>
<b>Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:</b>	<b>MYK Gıda Sektör Komitesi</b>
<b>MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:</b>	<b>02.08.2017 Tarih ve 2017/63 Sayılı Karar</b>
<b>Resmi Gazete Tarih/Sayı:</b>	<b>17/10/2017 – 30213 (Mükerrer)</b>
<b>Revizyon No:</b>	<b>00</b>

<sup>I</sup>Mesleğin 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,

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

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

**AMBALAJLAMA/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,

**BRİKS:** Suda çözünen kuru madde oranını,

**DEZENFEKSİYON:** Korunmaya çalışılan ürüne bulaşabilecek patojen mikroorganizmaların yok edilmesi işlemini,

**DOLGU SIVISI:** Konserve kabına ilave edilen ve ürüne özgü özellikleri kazandırabilen sıvıyı,

**EGZOZ MAKİNESİ:** Dolumu tamamlanmış konserve ambalajında bulunan ürünün içerisindeki (dokularındaki veya parçacıkları arasındaki) havanın ve gazların bir ön ısıtma ile uzaklaştırılması işlemini,

**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,

**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,

**HAMMADDE:** Konserve üretiminde kullanılan sebze, meyve, bakliyat ve benzeri bileşenleri,

**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,

**KENET:** Teneke ambalajların alt ve üst kapaklarının hava sızdırmayacak şekilde gövde ile birleştirilmesi işlemini,

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

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

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

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

**OTOKLAV:** Basınçlı su buharı ile doymuş bir ortamda ürüne özgü sıcaklık-zaman kombinasyonlarının uygulanarak sterilizasyon işleminin yapıldığı cihazı,

**PASTÖRİZASYON:** Hastalık yapıcı ve ürüne zarar verici mikroorganizmalardan arındırmak amacıyla 100°C altında uygulanan ısı işleminin,

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

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

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

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

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

**STERİLİZASYON:** Oda sıcaklığında saklanabilen ticari olarak steril bir ürün üretmek amacı ile normal depolama şartlarında bozulmaya neden olacak tüm mikroorganizmaları ve sporlarını yok eden hermetik ambalajlı ürüne, en az 115 °C'de 13 dakika veya 121 °C'de 3 dakika gibi uygun zaman - sıcaklık kombinasyonunda yüksek sıcaklıkta uzun süreli uygulanan ısı işleminin,

**TEHLİKE:** İş yerinde var olan ya da dışardan gelebilecek, çalışanı veya işyerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyelini 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 .....	22
3.3. Bilgi ve Beceriler .....	22
3.4. Tutum ve Davranışlar .....	23
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME .....	24

## 1. GİRİŞ

Sebze ve Meyve Konservesi 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

Sebze ve Meyve Konservesi Üretim Operatörü (Seviye 4), iş sağlığı ve güvenliği ile çevre korumaya ilişkin önlemleri alarak, kalite ve gıda güvenliği gereklilikleri çerçevesinde; üretim hazırlığı yapan, konserve hammaddelerini ön işlemlerden geçiren, dolum, ısıtma işlem ve paketleme yapan, üretim makine ve ekipmanın bakımlarını gerçekleştiren ve mesleki gelişim faaliyetlerine katılan nitelikli kişidir.

### 2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

**ISCO 08:** 8160 (Gıda ve ilgili ürünlerin makine operatörleri)

### 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 değerlendirmesi yapılması esastır.

### 2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

1593 Sayılı Umumi Hıfzıssıhha Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

5596 sayılı Veteriner Hizmetleri, Bitki Sağlığı, Gıda ve Yem Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

5/7/2013 tarihli ve 28698 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Hijyen Eğitimi Yönetmeliği.

17/12/2011 tarihli ve 28145 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Gıda Hijyeni Yönetmeliği.

29/12/2011 tarihli ve 28157 üçüncü mükerrer sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Türk Gıda Kodeksi Gıda ile Temas Eden Madde ve Malzemeler Yönetmeliği.

29/12/2011 tarihli ve 28157 üçüncü mükerrer sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Türk Gıda Kodeksi Yönetmeliği ve yürürlükteki tebliğleri.

29/12/2011 tarihli ve 28157 üçüncü mükerrer sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Türk Gıda Kodeksi Mikrobiyolojik Kriterler Yönetmeliği.

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

### 2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Sebze ve Meyve Konservesi Üretim Operatörü (Seviye 4), kapalı üretim ortamında, uzun süre ayakta çalışır. İş sürecinde, vardiyalı ve esnek süreli çalışma söz konusudur. Çalışma ortamında gürültüden, makinelerin döner, hareketli aksamlarından, kaygan zemin, sıcak yüzeylerden, kimyasallardan kaynaklı riskler bulunabilir. 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 edilebilir. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanım kullanarak çalışır.

## **2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler**

Sebze ve Meyve Konservesi Üretim Operatörü (Seviye 4) mesleğini icra eden kişinin yasal ve zorunlu hijyen eğitimini almış olması gerekmektedir.

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanununun 15'inci maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulur ve 17'nci maddesi gereğince eğitimleri alır ve belgelendirir.

### 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 alarak, kendisini ve çevresindekileri riske atmayacak şekilde çalışır.
				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	Arızalı ve güvenlik açısından riskli hale gelen ekipmanı ilgili birime/amire bildirir.
				A.1.4	Çalışma ortamında iş süreçlerine göre kendisine sağlanan KKD'leri talimatlarına uygun olarak kullanır.
				A.1.5	Kendisini ve çevresini etkileyeceğini gözlemlediği tehlike, risk ve yaşanan ramak kala olayları 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, güvenlik talimatlarına 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	İş süreçlerinde ortaya çıkan atıkları türüne göre tasnif ederek ilgili atık sahasına gönderilmesini sağlar.
				A.3.3	Ürün hammaddesi ve kimyasalların dökülmesi durumunda kimyasal atıklara talimatlar doğrultusunda gereken önlemleri uygular.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
<b>B</b>	İş organizasyonu yapmak	<b>B.1</b>	Vardiya değişimi yapmak	<b>B.1.1</b>	Vardiya başında vardiya süreciyle ilgili iş emrini alır.
				<b>B.1.2</b>	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>B.1.3</b>	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>B.2</b>	İş planlaması yapmak	<b>B.2.1</b>	Üretim planı ve alınan iş emrine göre yapılacak işler için iş önceliklerini belirler.
				<b>B.2.2</b>	Üretim planı ve alınan iş emrine göre iş bölümü yapar.
				<b>B.2.3</b>	Üretim planı ve alınan iş emrine göre birlikte çalışılacak birimler ile iletişime geçerek koordinasyonu sağlar.
		<b>B.3</b>	İş süreçlerinin kayıtlarını tutmak	<b>B.3.1</b>	Üretim sürecinde kullanılan (takip formu ve raporu, ürün izlenebilirlik formu, makine formları, temizlik takip formu ve benzeri) rapor ve formları tutar.
				<b>B.3.2</b>	Tuttuğu rapor ve formları ilgili birime teslim eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite, verimlilik ve gıda güvenilirliği kurallarını uygulamak	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.
				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/uygulatır.
				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 düzeltme reçetesine göre tekrar kullanılmak üzere işleme alır.
		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.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Üretim öncesi hazırlık yapmak	D.1	Makine ve ekipmanı üretime hazır hale getirmek	D.1.1	Üretim hattındaki filtreler, dolum makineleri, dolgu sıvısı/sos kazanı/tankı, kapama ve benzeri ekipmanın çalışırılık kontrollerini yapar.
				D.1.2	Üretim hattının kontrol parametrelerinin (dolum ağırlıkları, dolgu sıvısı/sos değerleri, kapama kenet ve sıklık değerleri, ürünün merkez sıcaklığı, paketleme makineleri sıcaklıkları, kod bilgileri yazıları gibi tüm proses değerlerinin) uygun referans aralığında olup olmadığını kontrol eder.
				D.1.3	Kontrol sonrası sistem ve ekipmanı, üretimi yapılacak ürünün reçete değerlerine uygun olarak üretime hazır hale getirir.
		D.2	Ekipman ve hatların sanitasyonunu sağlamak	D.2.1	Üretim alanının ve üretim hattında kullanılan makine ve ekipmanın temizlik kontrollerini yapar.
				D.2.2	Uygunsuzluk halinde, temizliklerini talimatlara 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 ortamının aydınlatma ve havalandırma sistemlerini kontrol eder.
		D.3	Üretimde kullanılacak bileşenleri temin etmek	D.3.1	Güncel üretim planı doğrultusunda üretimi yapılacak ürünün reçetesine göre bileşenlerinin yeterli çeşit ve miktarda olup olmadığını kontrol eder.
				D.3.2	Eksik bileşenlerin tedarik edilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Konserve hammaddelerini ön işlemden geçirmek (devamı var)	E.1	Hammaddeleri yıkamak	E.1.1	Gelen ve uygunluk onayı alan hammaddeleri, işletme talimatına uygun olarak üretim alanına alır.
				E.1.2	Gelen ve uygunluk onayı alan hammaddeyi, yıkama hattına alır.
				E.1.3	Otomatik yıkamada; makinenin dönüş hızını ve su akışını ayarlayarak, hammaddeyi yıkar.
				E.1.4	Manuel yıkamada; suyun kirlilik durumunu ve devir daimini ayarlayarak hammaddeyi zedelemeyen yıkar.
		E.2	Ayıklama yapmak	E.2.1	Hammaddeye karışmış yabancı maddeleri (taş, kum, yaprak, sap ve benzeri), elle veya makine ile ayırır.
				E.2.2	Hammaddenin özelliğine ve talimata göre, elle veya makine ile meyve/sebzeleri, sap/koçanlarından ayırır.
				E.2.3	Hammaddenin özelliğine göre, meyve/sebzenin kabuğunu; elle, kimyasal yöntemle veya makine ile talimatlara göre zedelenme olmayacak şekilde soyar.
				E.2.4	Hammaddenin özelliğine ve üretim talimatlarına göre, elle veya makine ile meyvelerin çekirdeklerini çıkarır.
		E.3	Boyutlandırma yapmak (kalibre etmek)	E.3.1	Boyutlandırma gereken hammadde danelerinin özelliğine göre (bezelye, kiraz, vişne, bamya ve benzeri) talimatlara uygun boyutlarda, elle veya makine ile gruplandırarak ayırır.
				E.3.2	Boyutlarına göre gruplandırılan hammaddelerin; boyut ölçümlerinin (boy, çap ve benzeri) uygunluğunu kontrol eder.
		E.4	Ön pişirme yapmak	E.4.1	Hammaddenin özelliğine göre sebzeleri (fasulye, bezelye, mısır, bamya, barbunya ve benzeri) ilgili ekipmanı kullanarak reçeteye uygun süre ve sıcaklıkta haşlama işleminden geçirir.
				E.4.2	Hammaddenin özelliğine göre sebzeleri (kapyra, biber, patlıcan ve benzeri) ilgili ekipmanı kullanarak reçeteye uygun süre ve sıcaklıkta közleme/ızgara işleminden geçirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Konserve hammaddelerini ön işlemden geçirmek	E.5	Boyut küçültmesi yapmak	E.5.1	Hammaddenin özelliğine göre, meyve/sebzeyi, elle veya makine ile talimatlara uygun boyutlarda kesme, parçalama ve dilimleme işlemlerinden geçirir.
				E.5.2	Boyutlarına göre kesilen/parçalanan/dilimlenen hammaddelerin; boyut ölçülerinin ve şekillerinin (küp, dilim, şerit ve benzeri) uygunluğunu kontrol eder.
		E.6	Ön işlemden geçen hammaddelerin kontrolünü yapmak	E.6.1	Hammaddenin özelliğine göre, meyve/sebzelerde, elle veya makine ile fiziksel ve boyut kusurlarının olup olmadığını kontrol eder.
				E.6.2	Uygunsuz hammadde tespiti halinde, prosedürüne uygun işlem yaparak ilgili kişiye bilgi verir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Konserve dolumu yapmak (devamı var)	F.1	Dolgu sıvısını/sosunu hazırlamak	F.1.1	Dolgu sıvısı/sos bileşenlerinin reçeteye göre tartımını yapar.
				F.1.2	Tartılan bileşenleri karışım tankına alarak talimatlara uygun süre ve sıcaklıkta karıştırır.
				F.1.3	Dolgu sıvısının/sosunun, reçete değerlerine (pH, tuz, asitlik, kıvam/briks ve benzeri) uygunluğunun kontrolünü sağlar.
				F.1.4	Uygunsuzluk durumunda talimatına göre işlem yapar.
		F.2	Karışım hazırlamak	F.2.1	Karışım konserveler için hammaddeleri reçeteye uygun miktarda karıştırma tankına alır.
				F.2.2	Karışımın homojenlik kontrolünü talimatlara göre yapar.
				F.2.3	Karışımın, homojen olmaması durumunda talimatlara uygun işlemleri uygular.
		F.3	Ambalaj malzemelerini hazırlamak	F.3.1	Ambalaj malzemelerini dolum hattına alır.
				F.3.2	Ambalaj malzemelerini uygun yöntemle elle veya makine ile yıkar.
		F.4	İşlem görmüş hammaddeyi makine ile ambalaj malzemesine doldurmak	F.4.1	Ürün özelliğine göre, ön işlemden geçmiş hammaddeleri makinenin dolum haznesine alır.
				F.4.2	Dolum için makinede gramaj/hacim ayarını yapar.
				F.4.3	Ambalaj malzemesini makineye yöntemine uygun olarak besler.
				F.4.4	İşlem görmüş hammaddenin gramajını kontrol altında tutarak ambalaj malzemesi içine doldurur.



Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Konserve dolumu yapmak	F.5	İşlem görmüş hammaddeyi elle ambalaj malzemesine doldurmak	F.5.1	Ürün özelliğine ve reçetesine göre, ön işlemden geçmiş hammaddeyi, oluklu dolum masalarına alır.
				F.5.2	İşlem görmüş hammaddelerin ambalaj malzemesi içine dolumunu yapar.
				F.5.3	İşlem görmüş hammadde ile dolumu yapılan ambalajları tartarak gramajlarının reçeteye uygunluğunu kontrol eder.
				F.5.4	Gramajın eksik veya fazla gelmesi durumunda, eksiltme veya ilave işlemini yapar.
		F.6	Dolgu sıvısı/sos ilave etmek	F.6.1	Dolgu sıvısını/sosunu dolum hattında, ilgili hazneye alır.
				F.6.2	Dolgu sıvısının/sosunun sıcaklık kontrolünü yaparak, talimatlara uygun biçimde ambalajlara doldurur.
		F.7	Egzoz uygulamak	F.7.1	Egzoz makinesinin sıcaklık ve süresini talimata uygun olarak ayarlar.
				F.7.2	Dolumu tamamlanan ambalajı, egzoz makinasından geçirerek oksijenin/havanın uzaklaşmasını sağlar.
		F.8	Ambalajı kapamak	F.8.1	Dolumu tamamlanan ambalajları özelliğine uygun (kavanoz, teneke kutu ve kapakları) kapama makinesine alır.
				F.8.2	Ambalaj malzemesinin türüne uygun makine ayarlarını (teneke kutuda kenet, kavanozda kavrama ayarlarını) yapar.
				F.8.3	Makinede standartlarına uygun şekilde ambalaj kapaklarını kapatır.
				F.8.4	Kapama işleminden geçen ambalajın, kapama uygunluk kontrollerini (kenet, kavrama vakum ve benzeri) uygun ölçüm araçları kullanarak (mikrometre, kumpas ve benzeri) yapar.
				F.8.5	Kapama uygunluk kontrollerinde, uygunsuzluk belirlenmesi halinde ilgili prosedürü uygular.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Işıl işlem uygulamak	G.1	Pastörizasyon işlemini uygulamak	G.1.1	Talimata göre ambalajlı ürünü (biber, meyveler ve benzeri ürünler) pastörizatöre alır.
				G.1.2	Ürünü talimatlarda belirtilen süre ve sıcaklıkta pastörizörde tutar.
				G.1.3	Pastörize edilen ambalajlı konserve ürününün, görsel ve işitsel uygunluk kontrolünü talimatlara göre yapar.
				G.1.4	Uygunsuzluk durumunda ilgili talimatı uygular.
		G.2	Sterilizasyon işlemini uygulamak	G.2.1	Talimata göre ambalajlı ürünleri (bezelye, mısır, fasulye, pilaki, bakliyat, hazır yemek ve benzeri ürünleri) otoklava alır.
				G.2.2	Ürünü talimatlarda belirtilen süre ve sıcaklıkta otoklavda tutar.
				G.2.3	Sterilize edilen ambalajlı konserve ürününün, görsel ve işitsel uygunluk kontrolünü yapar.
				G.2.4	Uygunsuzluk durumunda ilgili talimatı uygular.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Paketleme öncesi hazırlık yapmak	H.1	Paketleme öncesi kontrol yapmak	H.1.1	Ambalajlı ürünü (kavanoz, teneke ve benzeri), kontrol ederek uygunsuzluk halinde temizleyip kurutarak paketlemeye uygun duruma getirir.
				H.1.2	Paketleme malzemelerinin uygunluğu ile hedeflenen üretim sayıları ile üretilen ürün/ambalaj sayılarının tutarlılığını kontrol eder.
		H.2	Kodlama ve etiketleme yapmak	H.2.1	Üretim tarihi, tavsiye edilen tüketim tarihi (TETT), parti no gibi kod bilgilerinin konserve ambalajına (kavanoz, teneke ve benzeri) otomatik sistemden işlenmesini sağlar.
				H.2.2	Ürünleri hatta; markalama fotoselini ve kayma durumunu kontrol altında tutarak, ambalajın yüzeyine oturacak şekilde etiketlerin basılmasını sağlar.
				H.2.3	Etiketlenen ürünleri talimata göre depoya sevk eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Makine ve ekipmanın periyodik bakımlarını yapmak	I.1	Makine ve ekipmanın rutin kontrollerini yapmak	I.1.1	Makine ve ekipmanın iç ve dış yüzeylerini talimatlarına göre uygun madde ve araçlarla temizliğini sağlar.
				I.1.2	Makine ve ekipmanın gevşeme, kaçak, sızıntı, normal dışı ısınma/soğuma, titreme, ses, olağandışı koku gibi sorun durumlarını takip eder.
				I.1.3	Makine ve ekipmanın görsel olarak yıpranmasını ve temizliğini kontrol eder.
		I.2	Makine ve ekipmanın arızalarının giderilmesini sağlamak	I.2.1	Makine ve ekipmanda meydana gelen arızaların kaynağını inceleyerek veya makinenin uyarı sisteminden tespit eder.
				I.2.2	Makine ve ekipmandaki arıza türüne göre gerektiğinde, üretimi de durdurarak ilgilileri bilgilendirir.
				I.2.3	Belirlediği sorunlardan yetkisi dâhilindekileri işyeri talimatları uyarınca düzeltir.
				I.2.4	Yetkisi dahilinde olmayan sorunları işyeri talimatları uyarınca yetkililere bildirir.
				I.2.5	Üretim sürecindeki gereklere göre makinelerin parçalarının ilgili talimatlara göre değiştirilmesini sağlar.
				I.2.6	Yetkisi dahilinde makine bakımlarını, bakım ve güvenlik talimatlarına uygun şekilde yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	J.1	Kişisel mesleki gelişimini sağlamak	J.1.1	Mesleği ile ilgili eğitimlere katılarak aldığı belgeleri muhafaza eder.
				J.1.2	Meslek ve sektördeki gelişmeleri takip eder.
		J.2	Çalışanların mesleki eğitimlerini desteklemek	J.2.1	Ürün ve iş yöntemleri gibi konulardaki bilgi ve deneyimlerini, iş süreçleri dâhilinde çalıştığı kişilere aktarır.
				J.2.2	İşletmede yeni kurulan sistemlerin kurulum ve test çalışmalarını, görevleri kapsamındaki işlemler açısından gözlemleyerek birlikte çalıştığı kişilere aktarır.

### 3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Ambalaj ve paketleme malzemeleri (kapak, kavanoz, teneke kutu, koli gibi)
2. Anahtar çeşitleri (alyan, tornavida, boru anahtarları gibi)
3. Bilgisayar
4. Çeşitli kaplar (hazırlama, taşıma kapları)
5. Hassas terazî
6. İletişim araçları (telefon, telsiz)
7. Kişisel koruyucu donanımlar (eldiven, iş ayakkabısı, maske, kulaklık gibi)
8. Kişisel koruyucu kıyafet (bone, iş elbisesi, maske ve benzeri)
9. Taşıma ekipmanı (transpalet, tekerlekli tartım arabaları)
10. Temizlik ekipmanı (fırça, süpürge, temizlik bezi, spatula ve benzeri)
11. Temel ölçüm cihaz ve araçları (cetvel, kumpas, termometre, pH metre, mikrometre, refraktometre gibi)

### 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. Çevre mevzuatı ve çevre koruma bilgisi
5. El göz koordinasyon becerisi
6. Farklı renk, koku ve tatları ayırt etme becerisi
7. Gıda mevzuatı bilgisi
8. Hijyen ve sanitasyon uygulamaları bilgi ve becerisi
9. İş organizasyonu bilgi ve becerisi
10. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
11. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
12. Kayıt tutma ve raporlama becerisi
13. Kişisel koruyucu donanım kullanımı ve bakımı bilgi ve becerisi
14. Kimyasallarla güvenli çalışma bilgisi
15. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
16. Meslek hastalıkları bilgisi
17. Mesleki elektrik ve elektronik bilgisi
18. Mesleki teknolojik gelişmelere ilişkin bilgi
19. Mesleki terimler bilgisi
20. Ölçme, kontrol ve dozajlama bilgi ve becerisi
21. Sebze ve meyve konservesi üretiminde kullanılan makinelerle güvenli çalışma bilgi ve becerisi
22. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
23. Süreç izleme becerisi
24. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
25. Temel düzeyde mesleki kimya bilgisi
26. Temel düzeyde mesleki mekanik bilgisi

27. Temel ilk yardım bilgi ve becerisi
28. Temel problem çözme becerisi
29. Temizlik malzemelerini güvenli çalışma bilgisi

### **3.4. Tutum ve Davranışlar**

1. Acil ve stresli durumlarla baş etmek
2. Araç, gereç ve ekipman kullanımına özen göstermek
3. Çalışma ortamında kendisinin ve ekibinin emniyetini gözetmek
4. Çalışmalarında planlı ve organize olmak
5. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
6. Kaynak kullanımında verimli olmaya özen göstermek
7. Kişisel bakım ve hijyenine dikkat etmek
8. Mesleği ile ilgili bilgi ve deneyimlerini çalıştığı kişilere etkin bir şekilde aktarmak
9. Mesleğine ilişkin yeniliklere ve yeni fikirlere açık olmak
10. Mesleki olarak kendini geliştirmeye önem vermek
11. Risklere karşı öngörülü ve duyarlı olmak
12. Süreç ve kalite odaklı çalışmak
13. Takım çalışmasına yatkın olmak
14. Uyarı ve eleştirilere açık olmak
15. Üretim sürecinde dikkatli olmak
16. Zamanı verimli kullanmak

#### **4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME**

Sebze ve Meyve Konservesi 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

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

Yakup Hakan COŞKUN, Danışman/Moderatör, Pamir Uygunluk Değerlendirme Hizmetleri Ltd. Şti.

### **2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri**

Tenzile DERİN, Ton Balığı Kazıma Elemanı, ÖZGIDA-İŞ Bursa Şube Başkan Yardımcısı, Kerevitaş (SuperFresh) Gıda San. ve Tic. A.Ş., Bursa

Salih ERCİ, Su Ürünleri ve Sebze ve Meyve Konservesi Üretim Şefi, KEREVİTAŞ (SuperFresh) Gıda San. ve Tic. A.Ş., Bursa

Nihat KİREZCİ, Teknik Eleman, ÖZGIDA-İŞ fabrika Temsilcisi, KEREVİTAŞ (SuperFresh) Gıda San. ve Tic. A.Ş., Bursa

Berna OKUR, Su Ürünleri, Sebze ve Meyve Konservesi ve Et Kroket Ürünleri Kalite Mühendisi, KEREVİTAŞ (SuperFresh) Gıda San. ve Tic. A.Ş., Bursa

Bünyamin ÖZBAKIR, Sebze Meyve Konserve Takım Lideri, KEREVİTAŞ (SuperFresh) Gıda San. ve Tic. A.Ş., Bursa

Zafer ÜSTÜNDAĞ, Çevre ve İş Güvenliği Uzmanı, KEREVİTAŞ (SuperFresh) Gıda San. ve Tic. A.Ş., Bursa

Nagihan YAYÖRS, Eğitim Uzmanı, KEREVİTAŞ (SuperFresh) Gıda San. ve Tic. A.Ş., Bursa

### **3. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar:**

Abant İzzet Baysal Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Adana Sanayi Odası

Adıyaman Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Adıyaman Üniversitesi Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi

Adnan Menderes Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Adnan Menderes Üniversitesi, Çine Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi

Afyon Kocatepe Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Akdeniz Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Amasya Üniversitesi, Suluova Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi

Ankara Sanayi Odası

Ankara Ticaret Odası

Ankara Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Antalya Ticaret ve Sanayi Odası

Ardahan Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Atatürk Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Avrasya Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Bayburt Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Bursa Ticaret ve Sanayi Odası

Bülent Ecevit Üniversitesi, Çaycuma Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi  
Cumhuriyet Üniversitesi (Sivas), Gürün Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi  
Cumhuriyet Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Çanakale Onsekiz Mart Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Çankırı Karatekin Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Çukurova Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Dardanel Önentaş Gıda Sanayi Aş.  
Devlet Personel Başkanlığı  
Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu  
Dicle Üniversitesi, Diyarbakır Tarım Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi  
Düzce Üniversitesi, Akçakoca Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi  
Edirne Ticaret ve Sanayi Odası  
Ege Bölgesi Sanayi Odası  
Ege İhracatçı Birlikleri  
Ege Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Erciyes Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Gaziantep Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Gaziosmanpaşa Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Gaziosmanpaşa Üniversitesi, Zile Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi  
Gıda Güvenliği Derneği  
Gıda Mühendisleri Odası  
Giresun Üniversitesi, Şebinkarahisar Teknik Bilimler Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi  
Gümüşhane Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
H.J. Heinz Company  
Hacettepe Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Harran Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Hitit Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
İğdır Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
İnönü Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
İstanbul Aydın Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
İstanbul Sabahattin Zaim Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
İstanbul Teknik Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
İstanbul Ticaret Odası  
İzmir Ekonomi Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Kahramanmaraş Sütçü İmam Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Karamanoğlu Mehmet Bey Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Kırklareli Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Kırklareli Üniversitesi Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi  
Konya Sanayi Odası  
Mehmet Akif Ersoy Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Mustafa Kemal Paşa Üniversitesi, Altınözü Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi  
Mustafa Kemal Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Muş Alparslan Üniversitesi Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi  
Müstakil Sanayi ve İşadamları Derneği  
Namık Kemal Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Nevşehir Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Okan Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Ondokuz Mayıs Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Ordu Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Ortadoğu Teknik Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Osmaniye Korkut Ata Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Penguen Gıda San. Aş.  
Sakarya Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Samsun Ticaret ve Sanayi Odası  
Selçuk Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Selçuk Üniversitesi, Çumra Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi  
T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı (İş Sağlığı ve Güvenliği Genel Müdürlüğü)  
T.C. Gıda, Tarım ve Hayvancılık Bakanlığı  
T.C. Kültür ve Turizm Bakanlığı  
T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Hayat Boyu Öğrenme Genel Müdürlüğü)  
T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Mesleki ve Teknik Eğitim Genel Müdürlüğü)  
T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Yenilik ve Eğitim Teknolojileri Genel Müdürlüğü)  
T.C. Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı  
Tamtas Aş.  
Trakya Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Tukaş Gıda San. Ve Tic. Aş.  
Tunceli Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Tunceli Üniversitesi Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi  
Tüketici Hakları Derneği  
Tüketici Yararına Araştırma Derneği  
Türk Sanayicileri ve İşadamları Derneği  
Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu  
Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu  
Türkiye Gıda Sanayi İşverenleri Sendikası  
Türkiye Gıda ve İçecek Sanayi Dernekleri Federasyonu  
Türkiye İhracatçılar Meclisi  
Türkiye İstatistik Kurumu  
Türkiye İş Kurumu (İş ve Meslek Danışmanlığı Dairesi Başkanlığı)  
Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu  
Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu  
Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği  
Türkiye Toprak Mahsulleri Ofisi  
Uludağ Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Uludağ Üniversitesi, Karacabey Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi  
Yeditepe Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Yıldız Teknik Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü  
Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı  
Yüzüncü Yıl Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

#### 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. İrfan DEMİRYOL,  
Fatma GÜNDÜZ,  
Ayşe Gülçin AKBIYIK,

Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)  
Üye (Türkiye Ziraat Odaları Birliği)  
Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

Yaprak AKÇAY ZİLELİ,  
Burak Çağrı KARAKAYA,

Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)  
Uzman Yardımcısı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

## 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)