



ULUSAL MESLEK STANDARDI

SEBZE VE MEYVE KONSERVESİ ÜRETİM OPERATÖRÜ
SEVİYE 4

REFERANS KODU /

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/

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

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

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

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

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

AMBALAJ: Hammaddeden işlenmiş ürüne kadar, üreticiden kullanıcı veya tüketiciye kadar ürünün bir arada tutulması, korunması, yüklenip boşaltılması, sevk edilmesi ve tanıtılması için kullanılan herhangi bir yapıdaki herhangi bir malzemeden yapılmış bütün ürünleri,

AMBALAJ MALZEMELERİ: Ön işlemlerden geçmiş konserve hammaddeleri ve dolgu sıvısının doldurulduğu kavanoz, teneke kutu, vb. malzemeler ile bunların paketlenildiği tava, cluster (kartonet), koli, shiring, bant, etiket, vb. malzemeleri,

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

BRİKS: Suda çözünür kuru maddeyi,

BRİKS DEĞERİ: Malzemenin/pulpun çözünür kuru madde oranını,

DOLGU SIVISI: Konserve kabındaki sebze ve meyvelerin arasındaki boşlukları doldurarak ısı işlem sırasında hızlı ısı aktarımını sağlayan ve ayrıca ürüne uygun bir tat veren akışkan sıvıyı/malzemeyi,

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

EGZOST: Dolumu tamamlanmış konserve ambalajındaki oksijen/havanın tahliye edilme uygulaması ve ısı işleme hazırlanmasını,

EVAPORATÖR: Pulpun içerdiği çözünür kuru madde oranını, ısı ve sirkülasyon ile istenilen değere (briks) getirerek konsantre eden tankı/makine/üniteyi,

GIDA GÜVENİLİRLİĞİ: Gıdaların, gıda kaynaklı hastalıklara neden olan biyolojik, fiziksel ve kimyasal etkenleri önleyecek şekilde işlenmesi, hazırlanması, depolanması ve son tüketiciye sunulmasını tanımlayan sistem döngüsünü,

HAMMADDE: Konserve üretiminde kullanılan sebze, meyve, bakliyat, vb. ürünleri,

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 konserve kabı ve kapağının hava sızdırmayacak şekilde, birbirine geçirilmesi sonucunda oluşan metal yapıyı,

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

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

KRİTİK KONTROL NOKTALARI: İşlenen ürünün 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,

MAYŞE: Parçalanarak püre/lapa (pulp) elde etme işlemine uygun hale getirilmiş salça malzemesini,

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

OTOKLAV: Basınçlı su buharı ile doymuş bir ortamda ısı işlemi gerçekleştirildiği cihazı,

PALPER: Salça üretiminde pulp elde edilen makine/üniteyi,

PASTÖRİZASYON: Ürün pH'sı 4,5 altında olan konserve ürünlerinde, hastalık yapıcı mikroorganizmalardan arındırmak amacıyla 100⁰ altında uygulanan ısı işlem yöntemini,

PROSES: Üretim akış sürecini,

PULP: Salça üretim prosesinde, püre/lapa hale getirilmiş hammadde/malzemeyi

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

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

SEBZE VE MEYVE KONSERVESİ: Mısır, bezelye, fasulye gibi sebzeler, bakliyat ve şeftali, vişne gibi meyvelerin konserveleri ile salça ve domates püresi ürünlerini,

SPESİFİKASYONLARA UYGUNLUK: Hammaddeler, yardımcı malzemeler, yarı mamul ve bitmiş ürünlerin belirlenen kalite standartlarına uygunluğunu,

STERİLİZASYON: Ürün pH'sı 4,5 üstünde olan konserve ürünlerinde, hastalık yapıcı mikroorganizmalardan arındırmak amacıyla 100⁰ üzerinde basınç altında uygulanan ısı işlem yöntemini,

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

TETT: “Tavsiye edilen tüketim tarihi” ifadesinin kısaltmasını,

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

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ	6
2. MESLEK TANITIMI	7
2.1. Meslek Tanımı	7
2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri	7
2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler	7
2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat	7
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları	8
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	8
3. MESLEK PROFİLİ	9
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	9
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	Hata! Yer işareti tanımlanmamış.
3.3. Bilgi ve Beceriler	Hata! Yer işareti tanımlanmamış.
3.4. Tutum ve Davranışlar	Hata! Yer işareti tanımlanmamış.
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	28

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 çevreye ilişkin önlemleri alarak, kalite ve gıda güvenliği sistemleri çerçevesinde; endüstriyel tip sebze ve meyve konservesi çeşitlerinin üretiminde, üretim hazırlığı, hammadde ön işlemleri, dolum, ısıl işlemler ve paketleme yapan, üretim makine ve ekipmanlarının bakımlarını gerçekleştiren ve mesleki gelişim faaliyetlerine katılan nitelikli kişidir.

2.2. Mesleğin Uluslararası Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: ???

8160 Meyve konservesi yapma makinesi operatörü, Ayıklama işçisi (konserve imali) (makineyle), Ayıklama makinesi operatörü (konserve imalatı), Sebze işleme makinesi operatörü, Sebze ve meyve otoklav (basıncılı kap) operatörü, Sterilize pişirme operatörü - meyve ve sebze konservesi

8183 Konserveli kutusu dolum ve kapama makinesi operatörü

2.3. Sağlık, Güvenlik ve Çevre ile ilgili Düzenlemeler

2872 sayılı Çevre Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı

4857 sayılı İş Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı

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

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı

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

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

1593 Sayılı Umumi Hıfzıssıhha Kanunu

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

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

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

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

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

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

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Sebze ve Meyve Konservesi Üretim Operatörü (Seviye 4), 6331 sayılı İSG Kanunu'nun 15. maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulur.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1.Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş sağlığı ve güvenliği ile çevre güvenliği önlemlerini uygulamak (devamı var)	A.1	İSG talimatlarını uygulamak	A.1.1	İşverenin talimatları doğrultusunda, İSG ile ilgili önlemleri göz önünde bulundurarak, güvenlik prosedürlerine uygun olarak (uyarı işaretleri, çevreleme, gibi ortamsal önlemler, iş izinleri, vb.), kendisini ve çevresindekileri riske atmayacak şekilde çalışır.
				A.1.2	Üretim alanlarındaki makine, araç, gereç ve diğer üretim araçlarını, bunların güvenlik donanımlarını sağlık ve güvenlik işaretlerine ve talimatlara uygun şekilde kullanır/ kullanılmamasını sağlar.
				A.1.3	Arızalı ve güvenlik açısından riskli hale gelen ekipmanları ilgili birime/amire bildirir.
				A.1.4	Çalışma ortamında iş süreçlerine ve işin risklerine göre (gürültülü ortam, kimyasal, vb.) kendisine sağlanan KKD' leri (iş kıyafeti, maske, kulaklık, gözlük vb.) talimatlarına uygun olarak kullanır.
				A.1.5	Kendisini ve çevresini etkileyeceğini gözlemlediği tehlike, risk ve ramak kala olaylarını yazılı ve/veya sözlü olarak ilgili birim ile paylaşır.
				A.1.6	Risk değerlendirmesi çalışmalarında gözlem ve görüşlerini risk değerlendirmesi ekibine iletir.
				A.1.7	İş sürecindeki kimyasalları, güvenlik prosedürlerine uygun olarak kullanır.
		A.2	Acil durum talimatlarını uygulamak	A.2.1	Acil durum planında belirtilen hususlar dâhilinde alınan önleyici ve sınırlandırıcı tedbirlere uyar.
				A.2.2	İşyerinde sağlık ve güvenlik ile ilgili karşılaştığı acil durumları ilgili kişilere iletir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş sağlığı ve güvenliği ile çevre güvenliği önlemlerini uygulamak	A.3	Atık takibi yapmak	A.3.1	Ortama bulaşma riski olan ve çevreye zarar verebilecek maddelere karşı talimatlara uygun önlemleri alır.
				A.3.2	Ortama bulaşan ve çevreye zarar verebilecek maddelerin oluşumunda, talimatlara uygun müdahale ederek ilgili birime bildirir.
				A.3.3	İş süreçlerinde ortaya çıkan atıkları türüne göre tasnif ederek ilgili atık sahasına gönderilmesini sağlar.
				A.3.4	Kimyasal atıkları, ilgili önlemleri alarak atık ile ilgili birime teslim eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
B	İş organizasyonu yapmak	B.1	Vardiya değişimi yapmak	B.1.1	Vardiyayı, işletme prosedürüne uygun olarak teslim alır.
				B.1.2	Teslim alma ve teslim etmede, vardiyadaki durum ile ilgili (devam eden/tamamlanan iş, makine ve ekipmanların durumu, çalışma ortamının durumu, üretimle ilgili kritik durumlar – kalite, gıda güvenliği, vb.- , İSG ile ilgili konular gibi hususlarda) yazılı/sözlü bilgi alışverişinde bulunur.
		B.2	İş planlaması yapmak	B.2.1	İş emrine ve çalışacak makinelerin kapasitelerine göre üretim hattını durdurmayaacak şekilde vardiyanın iş planını uygulayacak önlemleri alır.
				B.2.2	İş planına göre birlikte çalışılacak birimler/ekipler ile iletişime geçerek koordinasyonu sağlar.
		B.3	İş süreçlerinin kayıtlarını tutmak	B.3.1	Üretim sürecinde kullanılan kalite ve/veya üretim rapor ve formları tutar.
				B.3.2	Tuttuğu rapor ve formların arşivini tutar veya ilgili birim amirine teslim eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite, verimlilik ve gıda güvenilirliği işlemlerini yürütmek (devamı var)	C.1	Üretimde hijyen sağlamak	C.1.1	Üretim süreçlerinde; kendi ve ekibinin kişisel hijyen önlemlerini (kişisel bakım, el yıkama, özel iş giyimi, parfüm ve takı kullanmama, açık yara ile çalışmama vb.) alır.
				C.1.2	Personel hijyeni talimatlarını uygular.
				C.1.3	Sağlık sorunlarını iş yeri sağlık görevlilerine ileterek, sağlık görevlilerince belirlenen önlemleri uygular.
				C.1.4	Kullanılan araç, gereç ve ekipmanların talimatlarına göre temizliğini yapar/yapılmasını sağlar.
				C.1.5	Üretim sahasının temizliğini, tüm alanlarda haşere üremesine sebebiyet vermeyecek şekilde talimatlarına göre yapar/yapılmasını sağlar.
				C.1.6	Hattın ve ekipmanların kullanımında (gerekli durumlarda) alerjen kontrol talimatlarındaki uygulamaları gerçekleştirir.
				C.1.7	Kullanılan araç, gereç ve malzemeleri tanımlanan yerlerinde ve talimatında belirtilen koşullarda bulundurur.
				C.1.8	Üretim esnasında ortam temizlik ve hijyenine etki eden veya beklenmeyen riskli durumlara müdahale eder ve ilgililere bildirir.
				C.1.9	Temizlik ve sanitasyon işlemleri sonunda ilgili alan temizlik formuna yapılan işlemleri kaydeder ve arşivler.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite, verimlilik ve gıda güvenilirliği işlemlerini yürütmek	C.2	Kritik kontrol noktalarının takibini yapmak	C.2.1	İşletme özelliği ve üretim parametrelerine göre kritik kontrol noktalarının ve diğer kontrol noktalarının uygunluk (kapama, dolum sıvısı ısıları, otoklav, vb.) takibini yapar.
				C.2.2	Belirlediği ve/veya bildirilen uygunsuzlukları, prosedür ve talimatlara uygun olarak giderir.
				C.2.3	Belirlenen sapmaların prosedürüne uygun olarak bildirimini yapar.
		C.3	Üretimin verimliliğine katkı sağlamak	C.3.1	İş emrinde talep edilen ürün miktarını belirlenen süre, kapasite ve hedefe göre üretir.
				C.3.2	Normal üretim standardında olmayan, geri dönüşümü yapılabilecek ürünü prosedürüne uygun olarak işleme alır.
		C.4	İş süreçlerinin geliştirilmesine katkı vermek	C.4.1	Yürüttüğü iş süreçlerindeki aksaklıkların düzeltilmesine ve üretimi iyileştirmeye 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 önerilerini ilgili birime iletir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Üretim öncesi hazırlık yapmak	D.1	Makine ve ekipmanları üretime hazır hale getirmek	D.1.1	Üretim hattındaki filtreler, dolum makineleri, dolgu sıvısı kazanı/tankı, kapama, vb. ekipmanların temizlik ve uygun/çalışır durumda olmalarının kontrollerini yapar.
				D.1.2	Üretim hattının kontrol parametrelerinden, dolum ağırlıkları, dolgu sıvısı 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 ekipmanları, reçete/proses değerlerine uygun olarak üretime hazır hale getirir.
		D.2	Ekipmanların, hatların ve alanın üretim öncesi sanitasyonunu kontrol etmek	D.2.1	Üretim hattında; önceki üretimden kalan veya diğer nedenlerle fiziksel kalıntı, bulaşma durumunu, filtrelerin, temizliğini, temizlik kimyasallarının olup olmadığını kontrol eder.
				D.2.2	Uygunsuzluk halinde, temizliklerini prosedürlere uygun şekilde yaparak temizlik ile ilgili formlara kaydeder.
				D.2.3	Yapılan temizliğin etkinliğinin ölçülmesi için mikrobiyolojik kirlilik kontrolünün yapılması için bildirimde bulunur.
				D.2.4	Üretim alanının fiziki temizliğini sağlayarak ortamının aydınlatma ve havalandırma sistemlerini kontrol eder.
		D.3	Üretim hattına hammadde ve malzeme temin etmek	D.3.1	Güncel üretim planına göre üretimi yapılacak ürünün reçetesini amirden alarak üretilecek ürünün hammadde ve malzemelerinin yeterli çeşit ve miktarda olup olmadığını kontrol edip yetersiz malzeme çeşitlerinin tedariki için amirine bilgi verir.
				D.3.2	Gelen malzemelerin talebe uygunluğunun görsel kontrolünü yaparak uygunsuzluk halinde, uygun olmayan ürün prosedürüne göre işlem yapar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Konserve hammaddelerinin ön işlemlerini yapmak (Devamı var)	E.1	Hammaddeyi ön işlem alanına indirmek	E.1.1	İşletmeye gelen hammaddenin nakliye aracı koşullarının prosedürüne uygunluğunu kontrol eder.
				E.1.2	Üretim programı ile hammaddenin yol ve bekleme süresine göre, kabul alanı düzenlemelerini yapar.
		E.2	Hammaddeleri yıkamak	E.2.1	Gelen ve uygunluk onayı alan hammaddeyi, yıkama hattına alır.
				E.2.2	Otomatik yıkamada; makinenin dönüş hızı, fıskiyelerin işlevselliğini, ayarlayarak, hammaddenin ön yıkamasının yapılmasını sağlar.
				E.2.3	Elle yıkamada; suyun kirlenme ve devri daimini ayarlayarak ve hammaddeyi zedelemeyen fiziksel kirliliği giderir.
		E.3	Ayıklama işlemlerini yapmak	E.3.1	Hammaddeye karışmış bitkisel veya diğer kaynaklı yabancı maddeleri, elle veya makine ile hammaddeden ayırır/ayırılmasını sağlar.
				E.3.2	Hammaddenin özelliğine göre, elle veya makine ile meyve/sebzenin tanelerini sap/koçanlarından ayırır.
				E.3.3	Hammaddenin özelliğine göre, elle veya makine ile meyve/sebzenin kabuğunu, elle soyarak, kimyasal olarak veya makine ile hammaddenin üzerinde spesifikasyonlara uygun limitlerde ve zedelenme olmayacak şekilde soyar/soyulmasını sağlar.
				E.3.4	Hammaddenin özelliğine göre, elle veya makine ile meyve/sebzenin sapını, sap kalmayacak ve zedelenmeyecek şekilde ayıklar/ayıklanmasını sağlar.
		E.4	Boyutlandırma yapmak (kalibre etmek)	E.4.1	Özelliğine göre, boyutlandırma gereken hammaddenin (bezelye, kiraz, vişne, vb.), tanelerini standartlarına uygun boyutlarda, elle veya makine ile gruplandırarak ayırır/ayırılmasını sağlar.
				E.4.2	Boyutlarına göre gruplandırılan hammaddelerin; boyut ölçümlerinin (boy, çap, vb.) uygunluğunu kontrol eder.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Konserve hammaddelerinin ön işlemlerini yapmak	E.5	Ön pişirme yapmak	E.5.1	Hammaddenin özelliğine göre (fasulye, bezelye, mısır, bamya, vb.), meyve/sebzeyi, ilgili ekipmanı kullanarak reçeteye uygun süre ve sıcaklıkta haşlama işleminden geçirir/geçirilmesini sağlar.
				E.5.2	Hammaddenin özelliğine göre (kırmızıbiber, patlıcan, vb.), meyve/sebzeyi, ilgili ekipmanı kullanarak reçeteye uygun süre ve sıcaklıkta közleme işleminden geçirir/geçirilmesini sağlar.
		E.6	Boyut küçültmesi yapmak	E.6.1	Hammaddenin özelliğine göre, meyve/sebzeyi, elle veya makine ile spesifikasyonlara uygun boyutlarda kesme, parçalama ve dilimleme işlemlerinden geçirir/geçirilmesini sağlar.
				E.6.2	Boyutlarına göre kesilen/parçalanan/dilimlenen hammaddelerin; boyut ölçülerinin ve şekillerinin (küp, dilim, şerit, vb.) uygunluğunu kontrol eder.
		E.7	Ön işlemde geçen hammaddelerin kontrolünü yapmak	E.7.1	Hammaddenin özelliğine göre, meyve/sebzeyi, elle veya makine ile hammaddelerin fiziksel ve boyut kusurlarının olup olmadığını kontrol eder.
				E.7.2	Uyumsuz hammadde tespiti halinde, prosedürüne uygun işlem yaparak amirine bilgi verir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Konserve dolumu yapmak (Devamı var)	F.1	Dolgu sıvısını hazırlamak	F.1.1	Dolgu sıvısı malzemeleri/yardımcı malzemelerinin reçeteye göre tartımını uygun araç ve ekipmanlarla alerjen kurallarına uygun şekilde yapar.
				F.1.2	Dolgu sıvısı karışımını reçeteye ve prosese uygun şekilde, sıralama, sıcaklık ayarı, süre ölçütlerini sağlayarak hazırlar.
				F.1.3	Dolgu suyunun uygunluğunu, reçete değerlerine (pH, tuz, asitlik, kıvam/briks, vb.) uygunluğunu kontrol ederek uygunsuzlukları prosedürüne göre düzeltir.
		F.2.	Dolum öncesi kontrol ve müdahale yapmak	F.2.1	Tür ve özelliğine göre, ön işlemde geçmiş hammaddenin dolum öncesi, standartlarına uygunluk kontrolünü yapar.
				F.2.2	Standart dışı hammaddeler için prosedüre ve reçeteye uygun düzeltme ve müdahale (tekrar ayıklama, seçme, blokaja alma, vb.) işlemlerini uygular.
		F.3	Dolum/ambalaj malzemelerini hazırlamak	F.3.1	Dolum/ambalaj malzemesinin (kutu, kavanoz, vb.) dolum hattına alır/alınmasını sağlar.
				F.3.2	Dolum/ambalaj malzemesinin, fiziki kirliliğini giderme ve mikrobiyolojik riskini minimuma indirmeye yönelik, elle veya makinede temizlik işleminden geçirir/geçirilmesini sağlar.
				F.3.3	Dolum/ambalaj malzemesinin makinede dolum hattına geçişini sağlar.
		F.4	Hammaddeyi makine ile ambalaj malzemesine doldurmak	F.4.1	Hammadde/ürün özelliğine göre, ön işlemde geçmiş hammaddeyi makinenin dolum haznesine alır.
				F.4.2	Dolum için makinede gramaj/hacim ayarını yapar.
				F.4.3	Dolum/ambalaj malzemesini makineye yöntemine uygun olarak besler.
				F.4.4	Makineyi başlatıp hammaddenin ambalaj malzemesi içine dolumunu, gramajı kontrol altında tutarak sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Konserve dolumu yapmak (devamı var)	F.5	Hammaddeyi elle ambalaj malzemesine doldurmak	F.5.1	Hammadde/ürün özelliğine ve reçetesine göre, elle dolum yapılacak ön işlemde geçmiş hammaddeyi, oluklu dolum masalarına alır/alınmasını sağlar.
				F.5.2	Dolum/ambalaj malzemesini makineye yöntemine uygun olarak besler.
				F.5.3	Hammaddenin ambalaj malzemesi içine, dolumunu, elle yapar/yapılmasını sağlar.
				F.5.4	Hammadde ile dolumu yapılan ambalaj malzemesinin, reçeteye uygun gramajda tartımını yapar/yapılmasını sağlar.
				F.5.5	Ambalaj malzemesi içinde, eksik veya fazla gelen hammaddelerde, eksiltme veya ilave işlemini yapar/yapılmasını sağlar.
		F.6	Dolgu sıvısı ilave etmek	F.6.1	Dolgu sıvısını dolum hattında, ilgili hazneye alır.
				F.6.2	Sıvının ısı kontrolünü yaparak, ambalaj malzemesi içindeki hammaddeye, makine ile belirlenen seviyede dolmasını sağlar.
		F.7	Egzost uygulamak	F.7.1	Egzost makinesinin sıcaklık ve süresini prosese/reçeteye uygun olarak ayarlar.
				F.7.2	Dolumu tamamlanan ambalajı, makineden geçirerek oksijenin/havanın tahliyesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Konserve dolumu yapmak	F.8	Konserve kabını/ambalaj malzemesini kapamak	F.8.1	Hammadde ve sıvı dolumu tamamlanan ambalajları özelliğine uygun (kavanoz, teneke kutu, vb.) kapama makinesine alır.
				F.8.2	Ambalaj malzemesinin türüne uygun makine ayarlarını (teneke kutuda kenet, kavanozda kavrama) yapar.
				F.8.3	Makinede standartlarına uygun şekilde, ayarları kontrol altında tutarak, ambalaj kapaklarının kapatılmasını sağlar.
				F.8.4	Kapama işleminden geçen ambalajın, kapama uygunluk kontrollerini (kenet veya kavrama) uygun ölçüm araçları kullanarak (mikrometre, kumpas, hesap makinesi, vb.) yapar.
				F.8.5	Kapama uygunluk kontrollerinde, uygunsuzluk belirlenmesi halinde ilgili prosedürü uygular.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Salça üretim işlemlerini gerçekleştirmek (Devamı var)	G.1	Yıkama ve ayıklama işlemlerini yapmak	G.1.1	Malzemeyi hammadde platformundan akış kanallarına yönlendirerek yıkama makinesine aktarır.
				G.1.2	Yıkama makinesinde malzemenin, talimat ve reçeteye göre yıkanmasını sağlar.
				G.1.3	Yıkamadan çıkan malzemenin, ayıklama bandına, uygun hızda aktarılmasını sağlar.
				G.1.4	Üretime uygun olmayan malzemenin, reçetesine uygun şekilde elle ayıklanmasını sağlar.
				G.1.5	Ayıklanan malzemenin pulp elde edilen üniteye aktarımını sağlar.
		G.2	Pulp elde etmek	G.2.1	Malzemeyi reçeteye göre makine ile parçalayarak mayşe haline getirir.
				G.2.2	Mayşenin cinsine/türüne, reçetesine veya üretim prosesine göre, sıcak işleme yapar.
				G.2.3	Mayşenin cinsine/türüne, reçetesine veya üretim prosesine göre, soğuk işleme yapar.
				G.2.4	Mayşenin işlemede, palperlerden geçerek tohum çekirdek, kabuk ve iri liflerinin ayrışmasını ve incelmelerini sağlar.
				G.2.5	Pulpun duyuusal kontrollerini (kıvam/incelik, lif, siyah leke, renk, vb.) yapar.
				G.2.6	İlgili birimde pulpun yapısal kontrollerinin yapılmasını sağlar.
				G.2.7	Pulpun köpürme durumunu kontrol altında tutarak, palperden evaporatöre (konsantrasyon tankı) aktarır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Salça üretim işlemlerini gerçekleştirmek	G.3	Pulpu konsantre etmek	G.3.1	Evaporatöre alınan pulpun briks derecesinin uygunluğunu kontrol eder.
				G.3.2	Evapopratorde pulpu, briks derecesi reçete/üretim prosesinde belirtilen değere gelinceye kadar konsantre etme işleminden geçirir.
				G.3.3	Pulp konsantresinin uygunluğu için duyuusal kontroller yapar.
		G.4	Kontrol ve dolun işlemlerini yapmak	G.4.1	Konsantre hale gelmiş ve duyuusal kontrolden geçmiş salçayı dolun tankına alır.
				G.4.2	Pulp konsantresinin proses kontrollerinin yapılmasını sağlar.
				G.4.3	Dolun hattına ambalaj malzemesini/kabını (kavanoz, kutu, torba, vb.) üretim prosesine göre besler.
				G.4.4	Kaplara hatta, alttan ve üstten buhar vererek temizlenmesi ve ısıtılmasını sağlar.
				G.4.5	Reçete/üretim prosesine uygun olarak salçanın sıcaklığını ve vakum durumunu kontrol altında tutarak makinede kaplara dolununu sağlar.
				G.4.6	Dolunu yapılan kapların kapaklarının, çeşidi/türüne ve yöntemine uygun olarak kapatılmasını sağlar.
				G.4.7	Kapakları kapatılan kapları, soğutma tünellerine aktarır.
				G.4.8	Dolunu tamamlanan salça kaplarının reçete/üretim prosesine uygun şekilde, tünellerde soğutma işleminden geçirir.
G.4.9	Soğutulan ürünleri, prosedürlerine uygun şekilde paketlemeye iletir/iletilmesini sağlar.				

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Işıl işlem uygulamak	H.1	Pastörizasyon işlemini uygulamak	H.1.1	Ürün pH'sı 4,5 altında olan konserve ürünlerinde (biber, meyveler, vb. ürünler), ambalajlı ürünü pastörizatöre/otoklava alır.
				H.1.2	Ürünü proses/reçetesinde belirtilen süre ve sıcaklıkta pastörizatör/otoklavda ısı işlem uygular.
				H.1.3	Pastörizasyon uygulanan ambalajlı konserve ürününün, görsel uygunluk kontrolünü yaparak uygunsuzluk halinde ilgili prosedürü uygular.
		H.2	Sterilizasyon işlemini uygulamak	H.2.1	Ürün pH'sı 4,5 üstünde olan konserve ürünlerinde (bezelye, mısır, fasulye, bakliyat, vb.), ambalajlı ürünü otoklava alır.
				H.2.2	Ürüne sterilizasyon planında belirtilen süre ve sıcaklıkta otoklavda ısı işlem uygular.
				H.2.3	Sterilizasyon uygulanan ambalajlı konserve ürününün, görsel uygunluk kontrolünü yaparak uygunsuzluk halinde ilgili prosedürü uygular.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Paketleme yapmak	I.1	Paketleme öncesi hazırlıkları yapmak	I.1.1	Ürün ambalajlarını (kavanoz, teneke, vb.), gerektiğinde/uygunsuzluk halinde temizleyip kurutarak paketlemeye uygun duruma getirir.
				I.1.2	Paketleme malzemelerinin uygunluğu ile hedeflenen üretim sayıları ile üretilen ürün/ambalaj sayılarının tutarlılığını kontrol eder.
		I.2	Kodlama ve etiketleme yapmak	I.2.1	Üretim tarihi, TETT, parti no gibi kod bilgilerinin konserve ambalajına (kavanoz, teneke, vb.) otomatik sistemden işlenmesini sağlar.
				I.2.2	Ürünleri hatta; markalama fotoselini ve kayma durumunu kontrol altında tutarak, ambalajın yüzeyine oturacak şekilde etiketlerin basılmasını sağlar.
		I.3	Ambalajları sevkiyata hazırlamak	I.3.1	Hattan gelen ambalajları, sevkiyat prosedüründe belirtilen ikincil ambalajlarına (tava, cluster, koli, vb.) belirlenmiş sayı ve şekilde dizer/dizilmesini sağlar.
				I.3.2	İkincil ambalajlara alınmış ürünleri, sevkiyat prosedürüne göre shiring ünitesine aktarır.
				I.3.3	Shiring yapılmış veya kolilenmiş ürünleri, belirlenen sayı ve şekilde paletlere dizerek/dizilmesini sağlar.
				I.3.4	Paletlerin bütünlüğünü sağlamaya yönelik olarak streç/shiring vb. uygular.
				I.3.5	Ürün bilgilerini (üretim tarihi, barkod, TETT, vb.) formatına uygun şekilde kaydedip palet etiketlerini hazırlayarak paletlere yerleştirir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Makine ve ekipmanların periyodik bakımlarını yapmak	J.1	Makine ve ekipmanların rutin kontrollerini ve bakımını yapmak	J.1.1	Makine ve ekipmanların iç ve dış yüzeylerini talimatlarına göre uygun madde ve araçlarla temizler/temizliğini sağlar.
				J.1.2	Makine ve ekipmanların gevşeme, kaçak, sızıntı, normal dışı ısınma/soğuma, titreme, ses, olağandışı koku gibi sorun durumlarını takip eder.
				J.1.3	Makine ve ekipmanların görsel olarak yıpranmasını ve temizliğini kontrol eder.
				J.1.4	Makine ve ekipmanların üretime dönük tanımlanmış bakım işlemlerini (yağlamalar, ayarlar, vb.) yapar.
				J.1.5	Kullanılan manuel veya makine bıçaklarının keskinliği ve ayarlarına yönelik bakımları yapar.
				J.1.6	Makinelerin korozyona karşı korunmasına yönelik önlemleri alır.
				J.1.7	Makine ve ekipmanlarda gerekli kalibrasyon ve validasyon işlemleri ile belirlenen periyotlarda cihazların kalibre edilmesini, ilgili prosedürüne göre takip eder.
		J.2	Makine ve ekipmanların arızalarının giderilmesini sağlamak	J.2.1	Makine ve ekipmanlarda meydana gelen arızaların kaynağını, arızayı inceleyerek veya makinenin uyarı sisteminden tespit eder.
				J.2.2	Makine ve ekipmanlardaki arıza türüne göre gerektiğinde, üretimi de durdurarak ilgilileri bilgilendirir.
				J.2.3	Belirlediği sorunlardan yetkisi dâhilindekileri düzeltir, diğerlerini yetkililere bildirir.

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

3.2.Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Ambalaj ve paketleme malzemeleri (kavanoz, teneke kutu, koli, shiring, karton tava, cluster, gibi)
2. Anahtar çeşitleri (alyan, tornavida, boru anahtarları, gibi)
3. Bilgisayar
4. Çeşitli kaplar (hazırlama, taşıma kapları)
5. Hassas terazi
6. İletişim araçları
7. Kişisel koruyucu donanımlar (eldiven, bone, iş elbisesi, iş ayakkabısı, maske, kulaklık, vb.)
8. Cetvel ve kumpas
9. Taşıma ekipmanları (transpalet, tekerlekli tartım arabaları)
10. Temizlik ekipmanları (fırça, süpürge, temizlik bezi, spatula, vb..)
11. Temel ölçüm cihaz ve araçları (Termometre, pH metre, mikrometre, refraktometre, hesap makinesi, gibi)
12. Yangın söndürme ekipmanları

3.3.Bilgi ve Beceriler

1. Acil durum bilgisi
2. Araç gereç ve ekipman bilgisi
3. Atıkların kaynakta doğru ayrılması, geri dönüşüm faaliyetleri bilgisi
4. Çevre mevzuatı ve çevre koruma bilgisi
5. Duyusal kontrol becerisi
6. Ekip içinde çalışma becerisi
7. El (ince motor) becerisi
8. Farklı renk, koku ve tatları ayırt etme becerisi
9. Temel Gıda mevzuatı bilgisi
10. Temel Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi Uygulamaları bilgi ve becerisi
11. Gözlem yapma becerisi
12. Hijyen uygulamaları bilgi ve becerisi
13. İş organizasyonu bilgi ve becerisi
14. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
15. Kalite kontrol prensipleri bilgisi
16. Kayıt tutma ve raporlama becerisi
17. Kişisel koruyucu donanım kullanım ve bakım bilgisi
18. Mesleki sağlık bilgisi
19. Mesleki teknolojik gelişmelere ilişkin bilgi
20. Mesleki elektrik ve elektronik bilgisi
21. Mesleki terimler bilgisi
22. Öğrenme ve öğrendiğini aktarma becerisi
23. Ölçme, kontrol ve dozajlama bilgi ve becerisi
24. Salça ve salça bazlı ürünlerin üretimi süreç bilgisi
25. Sebze ve meyve konservesi üretim teknolojisinde temel bilgisi
26. Sebze ve meyve konservesi üretiminde kullanılan makinelerle güvenli çalışma bilgisi ve becerisi
27. Sebze ve meyve konservesi çeşitleri üretimi süreç bilgisi
28. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi

29. Süreç izleme becerisi
30. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
31. Temel düzeyde mesleki kimya bilgisi
32. Temel düzeyde mesleki mekatronik bilgisi
33. Temel düzeyde mesleki elektrik bilgisi
34. Temel ilkyardım bilgi ve becerisi
35. Temel problem çözme becerisi
36. Temizlik malzemeleri güvenli çalışma bilgisi
37. Zamanı verimli kullanma becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

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

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

Hayrünnisa SALDIROĞLU, Danışman, DACUM Moderatörü, EDUSER Eğitim ve Danışmanlık 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:

.....

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)

Bercan ÖĞÜT,	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)
Eda GÜNER,	Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
İlker Salih ÖZDİN,	Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Dr. Ahmet Enis ZÖNGÜR,	Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)
Fatma GÜNDÜZ,	Üye (Türkiye Ziraat Odaları Birliği)
Tuğba TOPUZ,	Sektör Sorumlusu (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)