



ULUSAL YETERLİLİK

17UY0340-4

**SEBZE VE MEYVE KONSERVESİ ÜRETİM
OPERATÖRÜ**

SEVİYE 4

REVİZYON NO: 00

TADİL NO: 01

MESLEKİ YETERLİLİK KURUMU

Ankara, 2017

ÖNSÖZ

Sebze ve Meyve Konservesi Üretim Operatörü (Seviye 4) Ulusal Yeterliliği 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Öz Tütün, Müskirat, Gıda Sanayii ve Yardımcı İşçileri Sendikası (ÖZ GIDA-İŞ) tarafından hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Gıda Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

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

Mesleki Yeterlilik Kurumu

GİRİŞ

Ulusal yeterliliğin hazırlanmasında, sektör komitelerinde incelenmesinde ve MYK Yönetim Kurulu tarafından onaylanarak yürürlüğe konulmasında temel ölçütler Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik'te belirlenmiştir.

Ulusal yeterlilikler için temel ölçütler aşağıdaki şekilde tanımlanmıştır:

- a) Ulusal yeterlilikler, ulusal meslek standartları veya uluslararası standartlara dayalı olarak oluşturulur.
- b) Ulusal yeterlilikler katılımcı bir anlayışla hazırlanır ve ilgili tarafların görüş ve katkısı alınır.
- c) Ulusal yeterlilikler, mesleki alana ilişkin iş sağlığı ve güvenliği, çevre ve kalite ile ilgili hususları kapsar.
- d) Ulusal yeterlilikler kullanıcılar tarafından anlaşılacak şekilde yazılır.
- e) Ulusal yeterlilikler hayat boyu öğrenme ilkesi çerçevesinde bireyin kendini geliştirmesini ve meslekte ilerlemesini teşvik eder.
- f) Ulusal yeterlilikler açık veya gizli hiçbir ayrımcılık unsuru içermez.
- g) Ulusal yeterlilikler, bireyin bilgi, beceri ve yetkinliğinin kalite güvencesi dâhilinde ölçülmesini temin eden unsurları içerir.

17UY0340-4 SEBZE VE MEYVE KONSERVESİ ÜRETİM OPERATÖRÜ ULUSAL YETERLİLİĞİ

1	YETERLİLİĞİN ADI	Sebze ve Meyve Konservesi Üretim Operatörü
2	REFERANS KODU	17UY0340-4
3	SEVİYE	4
4	ULUSLARARASI SINIFLANDIRMADAKİ YERİ	ISCO 08: 8160 (Gıda ve ilgili ürün makine operatörleri)
5	TÜR	-
6	KREDİ DEĞERİ	-
7	A)YAYIN TARİHİ	13/12/2017
	B) REVİZYON/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C) REVİZYON/TADİL TARİHİ	01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570
8	AMAÇ	Sebze ve Meyve Konservesi Üretim Operatörü (Seviye 4) mesleğinin eğitim almış ve nitelik kazandırılmış kişiler tarafından güvenli şekilde yürütülmesi ve çalışmalarda kalitenin artırılması için; <ul style="list-style-type: none">• Adayların sahip olması gereken nitelikleri, bilgi, beceri ve yetkinlikleri tanımlamak,• Adayların, geçerli ve güvenilir bir belge ile mesleki yeterliliğini kanıtlamasına olanak vermek,• Eğitim sistemine, sınav ve belgelendirme kuruluşlarına referans ve kaynak oluşturmaktır.
9	YETERLİLİĞE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDART(LAR)I	
		17UMS0620-4 Sebze ve Meyve Konservesi Üretim Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı
10	YETERLİLİK SINAVINA GİRİŞ ŞART(LAR)I	
		-
11	YETERLİLİĞİN YAPISI	
	11-a) Zorunlu Birimler	
		17UY0340-4/A1: Çalışma Süreçlerinde İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre, Kalite, Verimlilik ile Gıda Güvenilirliği 17UY0340-4/A2: Konserve Üretimi
	11-b) Seçmeli Birimler	
		-
	11-c) Birimlerin Gruplandırılma Alternatifleri ve İlave Öğrenme Çıktıları	
		Adayın yeterlilik belgesi alabilmesi için zorunlu yeterlilik birimlerinin tamamından başarılı olması gereklidir.

12	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
		<p>Sebze ve Meyve Konservesi Üretim Operatörü (Seviye 4) Mesleki Yeterlilik Belgesini elde etmek isteyen adaylar birimlerde tanımlanan sınavlara tabi tutulur. Adayların mesleki yeterlilik belgesini alabilmeleri için birimlerde tanımlanan sınavlardan başarılı olmaları şartı vardır.</p> <p>Yeterlilik birimlerindeki teorik ve/veya performansa dayalı sınavlar, her bir birim için ayrı ayrı yapılabileceği gibi birlikte de yapılabilir. Ancak her birimin değerlendirmesi bağımsız yapılmalıdır.</p> <p>Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi, birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır. Yeterlilik birimlerinin birleştirilerek bir yeterliliğin elde edilebilmesi için tüm birimlerin geçerliliğini koruyor olması gerekmektedir.</p>
13	BELGE GEÇERLİLİK SÜRESİ	Sebze ve Meyve Konservesi Üretim Operatörü (Seviye 4) yeterlilik belgesinin geçerlilik süresi 5 yıldır.
14	GÖZETİM SIKLIĞI	-
15	BELGE YENİLEMEDE UYGULANACAK ÖLÇME-DEĞERLENDİRME YÖNTEMİ	<p>Beş (5) yıllık geçerlilik süresinin sonunda belge sahibinin performansı aşağıda tanımlanan yöntemlerden en az biri kullanılarak değerlendirmeye tabi tutulur;</p> <p>a) 5 yıl belge geçerlilik süresi içerisinde toplamda en az iki yıl veya son altı ay boyunca ilgili alanda çalıştığını gösteren kayıtları (hizmet dökümü, referans yazısı/mektubu, sözleşme, fatura, portfolyo vb.) sunmak,</p> <p>b) Yeterlilik kapsamında yer alan yeterlilik birimleri için tanımlanan uygulama sınavlarına katılmak.</p> <p>Değerlendirme sonucu olumlu olan adayların belge geçerlilik süreleri 5 yıl daha uzatılır.</p>
16	YETERLİLİĞİ GELİŞTİREN KURULUŞ(LAR)	Öz Tütün, Müskirat, Gıda Sanayii ve Yardımcı İşçileri Sendikası (ÖZ GIDA-İŞ)
17	YETERLİLİĞİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Gıda Sektör Komitesi
18	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	13/12/2017 – 2017/115

**17UY0340-4/A1 ÇALIŞMA SÜREÇLERİNDE İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ, ÇEVRE
KORUMA, İŞ ORGANİZASYONU VE GIDA GÜVENİLİRLİĞİ YETERLİLİK BİRİMİ**

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Çalışma Süreçlerinde İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma, İş Organizasyonu ve Gıda Güvenilirliği
2	REFERANS KODU	17UY0340-4/A1
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	13/12/017
	B) REVİZYON/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C) REVİZYON/TADİL TARİHİ	01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	17UMS0620-4 Sebze ve Meyve Konservesi Üretim Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: İş süreçlerinde İSG ve çevre koruma risklerini ve önlemlerini açıklar.</u> Başarım Ölçütleri: 1.1: Çalışma süreçlerindeki olası tehlike ve riskler ile İSG önlemlerini açıklar. 1.2: Acil durumlarda uygun davranış ve önlemleri ayırt eder. 1.3: Üretim ortamında atık tasnifi ve bertarafına yönelik yöntem ve prosedürleri açıklar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Üretimde iş organizasyonu ve gıda güvenilirliği sağlamaya yönelik kural ve prosedürleri açıklar.</u> Başarım Ölçütleri: 2.1: Sorumlu olduğu çalışma süreçlerinde organizasyon ve kayıt tutma kurallarını açıklar. 2.2: Kişisel sağlığını korumaya yönelik önlemleri açıklar. 2.3: Personel hijyen kurallarını açıklar. 2.4: Üretim ortamında hijyen ve sanitasyon kuralları ile gıda güvenilirliğini sağlamaya yönelik önlemlerini açıklar.</p>
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: A1 birimine yönelik teorik sınav Ek A1-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az 30 soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde yazılı sınav uygulanmalıdır. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirim yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için ortalama iki (2) dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az % 70'ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A1-2) ölçmelidir.		
8 b) Performansa Dayalı Sınav		
A1 birimine yönelik beceri ve yetkinlik ifadeleri diğer birimlerin beceri ve yetkinlik kontrol listelerinde tanımlanmış olup, bu kapsamda ölçme ve değerlendirmesi yapılacaktır.		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik biriminin geçerlilik süresi birimin başarılı olduğu tarihten itibaren 2 yıldır.		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Öz Tütün, Müskirat, Gıda Sanayii ve Yardımcı İşçileri Sendikası (ÖZ GIDA-İŞ)

10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Gıda Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	13/12/2017 – 2017/115

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

EK A1-1: Yeterlilik Biriminin Kazandırılması için Tavsiye Edilen Eğitime İlişkin Bilgiler

1. Gıda üretiminde İSG, acil durum ve çevre koruma
2. Gıda güvenilirliği
 - 2.1. Gıda üretim süreçlerinde iyi üretim uygulamaları ve HACCP
 - 2.2. Gıdalarda oluşabilecek riskler ve gıda kaynaklı hastalıklar
 - 2.3. Genel hijyen kuralları
 - 2.4. Gıda sanayinde hijyen ve sanitasyon
 - 2.5. Gıda üretiminde personel hijyeni
3. Gıda üretiminde iş organizasyonu
4. Gıda üretiminde kalite

EK A1-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi

a) BİLGİLER

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	İş sağlığı ve güvenliği açısından tehlike, risk, risk değerlendirmesi ve ramak kala olay terimlerini açıklar.	A.1.5 A.1.6	1.1	T1
BG.2	Gıda üretim süreçlerindeki temel İSG tehlike ve risklerini koşullarına göre belirler.	A.1.5	1.1	T1
BG.3	Gıda üretim süreçlerindeki temel İSG tehlike ve risklerine göre, uygun önlemleri açıklar.	A.1.1-3	1.1	T1
BG.4	Çalışma ortamında bulunabilecek sağlık ve güvenlik işaretlerinin anlamlarını açıklar.	A.1.2	1.1	T1
BG.5	Gıda üretim süreçlerindeki işlere ve risklerine özgü KKD'leri ayırt eder.	A.1.4	1.1	T1
BG.6	Yüksek, kaygan zemin, gürültü, kimyasal bulunan ortamlardaki çalışma koşullarının özelliğine uygun önlemleri ayırt eder.	A.1.5-7	1.1	T1
BG.7	Acil durum kapsamını ve acil durum planını açıklar.	A.2.1	1.2	T1
BG.8	Acil durumlara uygun davranış ve önlemleri ayırt eder.	A.2.1-2	1.2	T1
BG.9	İş kazası ve meslek hastalıkları durumunda uygulanacak prosedürleri açıklar.	A.2.2	1.2	T1
BG.10	Üretim ortamlarındaki çevre koruma risklerini ayırt eder.	A.3.1	1.3	T1
BG.11	Üretim işlemlerinden çıkan GSF ve ıskarta ürünlerin muhafaza koşulları ile diğer üretim atıklarının (evsel ve kimyasal), geri dönüşüm ve bertaraf kurallarını açıklar.	A.3.13	1.3	T1
BG.12	Vardiya değişimlerinde verilmesi gereken kritik bilgileri ayırt eder.	B.1.2 B.1.3	2.1	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.13	Gıda üretim aşamalarında iş bölümünü ayırt eder.	B.2.1-3	2.1	T1
BG.14	Gıda üretiminde verimlilik ve kaliteyi belirleyen öğeleri ayırt eder.	C.3.1-2 C.4.1-3	2.1	T1
BG.15	İşlerin özellik ve aşamalarına göre kayıt ve formların içeriği ve işlevini açıklar.	B.3.1-2 D.2.2	2.1	T1
BG.16	Üretim süreçlerini etkileyecek sağlık sorunlarının neler olduğunu açıklar.	C.1.2	2.2	T1
BG.17	Üretim süreçlerini etkileyecek sağlık sorunlarında izleyeceği prosedürleri açıklar.	C.1.2	2.2	T1
BG.18	Personel hijyeni kurallarını açıklar.	C.1.1	2.3	T1
BG.19	Gıda güvenliğinde güvenilir gıda, risk, tehlike, hijyen, dezenfeksiyon, sterilizasyon, sanitasyon, kontaminasyon terimlerinin anlamlarını ayırt eder.	C.1.3-6	2.4	T1
BG.20	Gıda üretim hatlarının temizlik ve dezenfeksiyon/sterilizasyon, sanitasyonda kullanılan malzeme, araç-gereç ve yöntemleri, mekan, araç, gereç, makine ve ekipmanlara göre açıklar.	C.1.3-4	2.4	T1
BG.21	Gıda üretiminde işletme, personel ve gıda maddelerinden kaynaklı tehlikelerin çeşitleri, oluşum koşulları ve etkilerini tanımlar.	C.1.1-7	2.4	T1
BG.22	Üretim sürecinde kritik kontrol noktalarının takibine yönelik kuralları açıklar.	C.2.1-2	2.4	T1
BG.23	Üretimde bulunan alerjenleri, risklerini ve önlemleri ayırt eder.	C.1.5	2.4	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
-	-	-	-	-

17UY0340-4/A2 KONSERVE ÜRETİMİ YETERLİLİK BİRİMİ

1	YETERLİLİK BİRİMİ ADI	Konserve Üretimi
2	REFERANS KODU	17UY0340-4/A2
3	SEVİYE	4
4	KREDİ DEĞERİ	-
5	A)YAYIN TARİHİ	13/12/2017
	B) REVİZYON/TADİL NO	Rev. No: 00 Tadil No: 01
	C) REVİZYON/TADİL TARİHİ	01 No'lu Tadil 20/05/2020-1570
6	YETERLİLİK BİRİMİNE KAYNAK TEŞKİL EDEN MESLEK STANDARDI	17UMS0620-4 Sebze ve Meyve Konservesi Üretim Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı
7	ÖĞRENME ÇIKTILARI	<p><u>Öğrenme Çıktısı 1: Üretim öncesinde ortam, makine ve ekipmanın işlevselliğini, güvenliğini ve hijyenini sağlar.</u> Başarım Ölçütleri: 1.1: Konserve üretilen ortamda İSG ve hijyen kurallarını uygular. 1.2: Konserve üretilen ortam, makine ve ekipmanı talimatlara uygun şekilde üretime hazır hale getirir. 1.3: Üretim için malzeme hazırlıkları yapar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 2: Konserve hammaddelerini ön işlemden geçirir.</u> Başarım Ölçütleri: 2.1: Hammaddeleri yöntem ve tekniğine uygun şekilde yıkar. 2.2: Ürünün niteliğine göre ayıklama yapar. 2.3: Talimatlara uygun şekilde boyutlandırma yapar. 2.4: Reçeteye uygun şekilde ön pişirme yapar. 2.5: Talimatlara uygun şekilde boyut küçültmesi yapar. 2.6: Ön işlemden geçen hammaddelerin kontrolünü yapar.</p> <p><u>Öğrenme Çıktısı 3: Konserve dolumu yapar.</u> Başarım Ölçütleri: 3.1: Dolgu sıvısını/sosunu reçeteye göre hazırlar. 3.2: Reçeteye göre karışımı hazırlar. 3.3: Ambalaj malzemelerini talimatlara göre hazırlar. 3.4: İşlem görmüş hammaddeyi ambalaj malzemesine doldurur. 3.5: Dolgu sıvısını/sos ilave eder. 3.6: Egzoz uygular. 3.7: Ambalajı talimatlara uygun şekilde kapar. 3.8: Yöntem ve tekniğine uygun şekilde ısıtma işlemi uygular.</p>
8	ÖLÇME VE DEĞERLENDİRME	
8 a) Teorik Sınav		
(T1) Çoktan Seçmeli Sınav: A2 birimine yönelik teorik sınav Ek A2-2'de yer alan "Bilgiler" kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Teorik sınavda adaylara en az 20 soruluk 4 seçenekli çoktan seçmeli ve her biri eşit puan değerinde yazılı sınav uygulanmalıdır. Çoktan seçmeli sorularla düzenlenmiş sınavda yanlış cevaplandırılan sorulardan herhangi bir puan indirimi yapılmaz. Sınavda adaylara her soru için ortalama iki (2) dakika zaman verilir. Yazılı sınavda soruların en az % 70'ine doğru yanıt veren aday başarılı sayılır. Sınav soruları, bu birimde teorik sınav ile ölçülmesi öngörülen tüm bilgi ifadelerini (Ek A2-2) ölçmelidir.		

8 b) Performansa Dayalı Sınav		
<p>(P1): A2 birimine yönelik performansa dayalı sınav Ek A2- 2’de yer alan “Beceriler ve Yetkinlikler” kontrol listesine göre gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlikler kontrol listesinde aday tarafından başarılması zorunlu kritik adımlar belirlenir. Adayın, performans sınavından başarı sağlaması için kritik adımların tamamından başarılı performans göstermek koşuluyla sınavın genelinden asgari % 80 başarı göstermesi gerekir. Performansa dayalı sınavın süresi gerçek uygulama şartlarındaki süreye karşılık gelmelidir. Performansa dayalı sınav gerçek veya gerçeğine uygun olarak düzenlenmiş çalışma ortamında gerçekleştirilir. Beceri ve yetkinlik ifadelerinin (Ek A2-2) tamamı performansa dayalı sınav ile ölçülmelidir.</p>		
8 c) Ölçme ve Değerlendirmeye İlişkin Diğer Koşullar		
<p>Adayın söz konusu birimden başarılı sayılması için T1 ve P1 sınavından başarılı olması gerekir. Yeterlilik birimlerinin geçerlilik süresi birimin başarıldığı tarihten itibaren 2 yıldır.</p> <p>Birim için öngörülen sınavların geçerlilik süresi sınavın başarıldığı tarihten itibaren 1 yıldır. Birimin elde edilebilmesi için başarılı sınav tarihleri arasındaki süre farkı bir yılı geçemez.</p> <p>Adayın kendi ve diğer kişilerin can güvenliğini tehlikeye sokacak bir davranış göstermesi halinde sınava son verilir.</p>		
9	YETERLİLİK BİRİMİNİ GELİŞTİREN KURUM/KURULUŞ(LAR)	Öz Tütün, Müskirat, Gıda Sanayii ve Yardımcı İşçileri Sendikası (ÖZ GIDA-İŞ)
10	YETERLİLİK BİRİMİNİ DOĞRULAYAN SEKTÖR KOMİTESİ	MYK Gıda Sektör Komitesi
11	MYK YÖNETİM KURULU ONAY TARİHİ VE SAYISI	13/12/2017 – 2017/115

YETERLİLİK BİRİMİ EKLERİ

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

1. Gıda üretiminde İSG, acil durum ve çevre koruma
2. Gıda güvenilirliği
 - 2.1. Gıda üretim süreçlerinde iyi üretim uygulamaları ve HACCP
 - 2.2. Gıdalarda oluşabilecek riskler ve gıda kaynaklı hastalıklar
 - 2.3. Genel hijyen kuralları
 - 2.4. Gıda sanayinde hijyen ve sanitasyon
 - 2.5. Gıda üretiminde personel hijyeni
3. Konserve üretiminde kullanılan makine ve ekipmanın hazırlık ve bakımı
4. Konserve üretim ortamlarının üretime hazırlanması
5. Hammaddeleri yıkama
6. Ayıklama
7. Boyutlandırma
8. Ön pişirme
9. Boyut küçültmesi
10. Ön işlemden geçen hammaddelerin kontrolü
11. Dolgu sıvısını/sosunu hazırlama
12. Karışım hazırlama
13. Ambalaj malzemeleri hazırlama
14. İşlem görmüş hammaddeyi ambalaj malzemesine doldurma
15. Dolgu sıvısı/sos ilave etme
16. Egzoz uygulama
17. Ambalajı kapama
18. Pastörizasyon
19. Sterilizasyon

EK A2-2: Yeterlilik Biriminin Ölçme ve Değerlendirmesinde Kullanılacak Kontrol Listesi**a) BİLGİLER**

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.1	Konserve üretim işlemleri yapılan ortamın İSG ve hijyen kurallarına uygunluk kriterlerini açıklar.	A.1.1-7 C.1.1-6	1.1	T1
BG.2	Üretim sürecinde kullanılan makine ve ekipmanın işlevlerini açıklar.	A.1.2 D.1.1-3	1.2	T1
BG.3	Üretim sürecinde kullanılan makine ve ekipmanın güvenlik donanımlarını açıklar.	A.1.2 D.1.1-3	1.2	T1
BG.4	Makine ve ekipmanın işaret (gevşeme, kaçak, sızıntı, normal dışı ısınma/soğuma, titreme, ses, olağandışı koku vb.) ve panel üzerindeki uyarılarına göre olası arıza durumlarını ayırt eder.	A.1.3 I.2.1	1.2	T1
BG.5	Konserve üretim işlemlerinde, üretimin durdurulması gereken koşulları tanımlar.	A.2.2-1 I.2.2	1.2	T1
BG.6	Konserve üretilen makine ve ekipmanın koruyucu ve periyodik bakımlarına yönelik operatörün sorumluluğu kapsamındaki uygulamaları teknik talimatlarına göre açıklar.	I.1.1-3	1.2	T1
BG.7	Çalışma ortamının aydınlatma ve havalandırmasının (nem ve sıcaklık) üretim için uygun koşullarını tanımlar.	D.2.4	1.2	T1
BG.8	Makine ve ekipmanın temizlik ve dezenfeksiyon yöntemlerini açıklar.	D.2.1-4	1.2	T1
BG.9	Konserve üretiminde kullanılacak bileşenleri açıklar.	D.3.1-2	1.3	T1
BG.10	Hammaddenin niteliğine göre konserve yapılacak ürüne uygulanması gereken ön işlemleri ayırt eder.	E.1.1-4 E.2.1-4 E.3.1-2 E.4.1-2 E.5.1-2 E.6.1-2	2.1 2.2 2.3 2.4 2.5 2.6	T1
BG.11	Sebze-meyve çekirdeğinin çıkarılmasında dikkat edilecek hususları açıklar.	E.2.4	2.2	T1
BG.12	Konserve haline getirilecek sebzelerin ön pişirme süreçlerini açıklar.	E.4.1-2	2.4	T1
BG.13	Boyut küçültme işlemlerinde kullanılan iş ekipmanını ayırt eder.	E.5.1-2	2.5	T1
BG.14	Konserve ön işleminde kontrol süreçlerini tanımlar.	E.6.1-2	2.6	T1
BG.15	Dolgu sıvısı/sosu hazırlama sırasında dikkat edilmesi gereken hususları sıralar.	F.1.1-4	3.1	T1
BG.16	Dolgu sıvısı/sosu analiz sonuçlarına göre alınması gereken tedbirleri açıklar.	F.1.3-4	3.1	T1
BG.17	Kavanoz kapama işlemlerinde kapama kontrolü sonuçlarına göre alınması gereken tedbirleri açıklar.	F.8.4-5	3.7	T1
BG.18	Konserve kutu kapama işlemlerinde kenet kontrolü sonuçlarına göre alınması gereken tedbirleri açıklar.	F.8.4-5	3.7	T1

No	Bilgi İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BG.19	Pastörizasyon ve sterilizasyon işlemlerini açıklar.	G.1.1-4 G.2.1-4	3.8	T1

b) BECERİ VE YETKİNLİKLER

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
*BY.1	Konserve üretme işlemi yapılan ortamın İSG ve hijyen kurallarına uygunluğunu sağlar.	A.1.1-7 C.1.1-6	1.1	P1
*BY.2	İSG ve personel hijyenine uygun KKD ve KKK (bone, iş kıyafeti, iş ayakkabısı, kolluk, kulaklık, maske ve benzeri) giyer.	A.1.4 C.1.1	1.1	P1
*BY.3	Üretim süreçlerinde kişisel hijyen (tırnak, saç, sakal, parfüm ve takı kullanmama ve benzeri) önlemlerini uygular.	C.1.1-2	1.1	P1
*BY.4	Makine kullanım talimatına uygun olarak filtrelerin temizliğini kontrol ederek uygunsuzlukları giderir.	A.1.2 D.2.1	1.1	P1
BY.5	Makine emniyet sistemlerinin (sensörü, acil durdurma) ve diğer güvenlik donanımlarının çalışır olduğunun kontrolünü yapar.	A.1.1-2	1.1	P1
BY.6	Üretim hattındaki tesis, sistem ve ekipmanın temizlik ve işlevsellik kontrollerini yapar.	D.1.1-3 D.2.1-3	1.2	P1
BY.7	Metal dedektörünün işlevsellik kontrollerini talimatlarına göre yapar.	A.1.2 D.1.1	1.2	P1
BY.8	Üretim hattının kontrol parametrelerini (hava basıncı, su basıncı, buhar basıncı, sıcaklık ve benzeri değerlerini) kontrol ederek uygun referans aralığında olup olmadığını belirler.	D.1.2	1.2	P1
BY.9	Üretilen ürüne uygun ekipmanı temin ederek üretime uygun şekilde yerleştirir.	A.1.2	1.2	P1
BY.10	Kontrol sonrası sistem ve ekipmanı reçete değerlerine uygun olarak üretime hazır hale getirir.	D.1.3	1.2	P1
BY.11	Makine ve ekipmanın tanımlanan parçalarını talimatlarına uygun şekilde değiştirir.	A.1.2 I.2.5-6	1.2	P1
BY.12	Üretim ortamının aydınlatma ve havalandırma sistemlerinin kontrolünü yapar.	D.2.4	1.2	P1
BY.13	Üretim planına göre reçetede belirtilen bileşenlerin yeterli miktarda olup olmadığını kontrol eder.	D.3.1-2	1.3	P1
BY.14	Üretim planına uygun bileşenleri üretim alanına aktarır.	D.3.1-2	1.3	P1
BY.15	Gelen ve uygunluk onayı alan hammaddeleri, işletme talimatına uygun olarak üretim alanına alır.	E.1.1	2.1	P1
BY.16	Gelen ve uygunluk onayı alan hammaddeyi, yıkama hattına alır.	E.1.2	2.1	P1
*BY.17	İşletme talimatlarına uygun olarak hammaddeleri yıkar.	E.1.3-4	2.1	P1
*BY.18	Hammaddeye karışmış yabancı maddeleri (taş, kum, yaprak, sap vb.) ve standart dışı hammaddeleri elle veya makine ile ayıklar.	E.2.1	2.2	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.19	İşletme talimatlarına göre hammaddeye uygun işlemlere (sap/koçanlarından ayırma, soyma, çekirdeklerini çıkarma vb.) tabi tutar.	E.2.2-4	2.2	P1
BY.20	Boyutlandırma gereken hammadde danelerinin özelliğine göre (bezelye, kiraz, vişne, bamya, hıyar, fasulye ve benzeri) talimatlara uygun boyutlarda, elle veya makine ile gruplandırarak ayırır.	E.3.1	2.3	P1
BY.21	Boyutlarına göre gruplandırılan hammaddelerin; boyut ölçümlerinin (boy, çap ve benzeri) uygunluğunu kontrol eder.	E.3.2	2.3	P1
BY.22	İşletme talimatlarına göre hammadde özelliğine uygun ön pişirme yapar.	E.4.1-2	2.4	P1
*BY.23	Hammaddenin özelliğine göre, meyve/sebzeyi, elle veya makine ile talimatlara uygun boyutlarda kesme, parçalama ve dilimleme işlemlerinden geçirir.	E.5.1	2.5	P1
BY.24	Boyutlarına göre kesilen/parçalanmış/dilimlenen hammaddelerin; boyut ölçülerinin ve şekillerinin (küp, dilim, şerit ve benzeri) uygunluğunu kontrol eder.	E.5.2	2.5	P1
BY.25	Hammaddenin özelliğine göre, meyve/sebzelerde, elle veya makine ile fiziksel ve boyut kusurlarının olup olmadığını kontrol eder.	E.6.1	2.6	P1
BY.26	Dolgu sıvısı/sos bileşenlerinin reçeteye göre tartımını yapar.	F.1.1	3.1	P1
*BY.27	Tartılan bileşenleri karışım tankına alarak talimatlara uygun süre ve sıcaklıkta karıştırır.	F.1.2	3.1	P1
*BY.28	Dolgu sıvısının/sosunun, reçete değerlerine (pH, tuz, asitlik, kıvam, briks ve benzeri) uygunluğunun kontrolünü sağlar.	F.1.3	3.1	P1
BY.29	Uyumsuzluk durumunda talimatına göre işlem yapar.	F.1.4	3.1	P1
BY.30	Karışım konserveler için hammaddeleri reçeteye uygun miktarda karıştırma tankına alır.	F.2.1	3.2	P1
BY.31	Karışımın homojenlik kontrolünü talimatlara göre yapar.	F.2.2	3.2	P1
BY.32	Ambalaj malzemelerini dolun hattına alır.	F.3.1	3.3	P1
*BY.33	Ambalaj malzemelerini uygun yöntemle elle veya makine ile yıkar.	F.3.2	3.3	P1
BY.34	Ürün özelliğine göre, ön işlemde geçmiş hammaddeleri; makine ile dolun yapılacaksa makinenin dolun haznesine, el ile dolun yapılacaksa oluklu dolun masalarına alır.	F.4.1 F.5.1	3.4	P1
BY.35	İşletme talimatlarına göre dolun yapar.	A.1.2 F.4.2-3 F.5.2-3	3.4	P1
BY.36	İşletme talimatlarına göre gramaj kontrolünü yapar.	A.1.2 F.4.4 F.5.4	3.4	P1
BY.37	Dolgu sıvısını/sosunu dolun hattında, ilgili hazneye alır.	F.6.1	3.5	P1
*BY.38	Dolgu sıvısının/sosunun sıcaklık kontrolünü yaparak, talimatlara uygun miktarda ambalajlara doldurur.	F.6.2	3.5	P1

No	Beceri ve Yetkinlik İfadesi	UMS İlgili Bölüm	Yeterlilik Birimi Başarım Ölçütü	Değerlendirme Aracı
BY.39	Egzoz ünitesini (egzoster) sıcaklık ve süresini talimata uygun olarak ayarlar.	F.7.1	3.6	P1
BY.40	Dolumu tamamlanan ambalajı, egzoz ünitesinden geçirerek oksijenin/havanın uzaklaşmasını sağlar.	A.1.2 F.7.2	3.6	P1
BY.41	Dolumu tamamlanan ambalajları özelliğine uygun (kavanoz, teneke kutu ve kapakları) kapama makinesine alır.	F.8.1	3.7	P1
BY.42	Ambalaj malzemesinin türüne uygun makine ayarlarını (teneke kutuda kenet, kavanozda kavrama ayarlarını) yapar.	F.8.2	3.7	P1
*BY.43	Makinede standartlarına uygun şekilde ambalaj kapaklarını kapatır.	F.8.3	3.7	P1
BY.44	Kapama işleminden geçen ambalajın, kapama uygunluk kontrollerini (kenet, kavrama vakum vb.) uygun ölçüm araçları kullanarak (mikrometre, kumpas ve benzeri) yapar.	F.8.4	3.7	P1
*BY.45	Talimata göre ambalajlı ürünü (biber, meyveler ve benzeri ürünler) pastörizatöre veya talimata göre ambalajlı ürünleri (bezelye, mısır, fasulye, pilaki, bakliyat, hazır yemek ve benzeri ürünleri) otoklava alır.	G.1.1 G.2.1	3.8	P1
*BY.46	Ürünü talimatlarda belirtilen süre ve sıcaklıkta pastörizatörde/otoklavda tutar.	G.1.2 G.2.2	3.8	P1
BY.47	Pastörize/Sterilize edilen ambalajlı konserve ürününün, görsel ve işitsel uygunluk kontrolünü talimatlara göre yapar.	G.1.3 G.2.3	3.8	P1

(*) Performans sınavında başarılması zorunlu kritik adımlar.

YETERLİLİK EKLERİ

EK 1: Yeterlilik Birimleri

17UY0340-4/A1: Çalışma Süreçlerinde İş Sağlığı ve Güvenliği, Çevre Koruma, İş Organizasyonu ve Gıda Güvenilirliği
17UY0340-4/A2: Konserve Üretimi

EK 2: Terimler, Simgeler ve Kısaltmalar

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 bulunduğu 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 çalışan ürüne bulaşabilecek patojen mikroorganizmaların yok edilmesi işlemini,

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

EGZOZ İŞLEMİ: 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 işlemi,

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 uyarı veren işaretleri,

STERİLİZASYON: Oda sıcaklığında saklanabilen ticari olarak steril bir ürün üretmek amacıyla 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 işlemi,

TEHLİKE: İş yerinde var olan ya da dışardan gelebilecek, çalışana veya işyerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyelini, ifade eder.

EK3: Meslekte Yatay ve Dikey İlerleme Yolları

-

EK 4: Değerlendirici Ölçütleri

Değerlendiricilerin aşağıdaki şartlardan en az birini sağlaması gerekmektedir:

- Gıda işleme alanında eğitim veren kurumlarda öğretmen/öğretim üyesi/öğretim görevlisi olarak en az üç (3) yıl deneyime sahip olmak.
- Lisans mezunu olup sebze ve meyve konservesi üretimi alanında en az iki (2) yıl deneyime sahip olmak.
- Önlisans mezunu olup sebze ve meyve konservesi üretimi alanında en az dört (4) yıl deneyime sahip olmak,
- Sebze ve meyve konservesi üretimi alanında vardiya şefi, vardiya sorumlusu, formen, operatör vb. olarak fiilen en az beş (5) yıl mesleki deneyime sahip olmak.

Yukarıdaki özelliklerden en az birine sahip olan ve ölçme ve değerlendirme sürecinde görev alacak değerlendiricilere; sınav ve belgelendirme kuruluşları tarafından mesleki yeterlilik sistemi, kişinin görev alacağı ulusal yeterlilik(ler), ilgili uluslararası/ulusal meslek standart(lar)ı, ölçme-değerlendirme, ölçme-değerlendirmede kalite güvencesi ve İSG konularında eğitim sağlanmalıdır.