



ULUSAL MESLEK STANDARDI

**ŞEKERLEME-SAKIZ HAMMADDE HAZIRLAMA VE ŞEKİL VERME
OPERATÖRÜ
SEVİYE 3**

REFERANS KODU / 14UMS0461-3

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI / 14.12.2014 - 29205

Meslek:	ŞEKERLEME- SAKIZ HAMMADDE HAZIRLAMA VE ŞEKİL VERME OPERATÖRÜ
Seviye:	3^I
Referans Kodu:	14UMS0461-3
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	TÜRKİYE GIDA SANAYİİ İŞVERENLERİ SENDİKASI (TÜGİS)
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Gıda Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:	19.11.2014 Tarih ve 2014/80 Sayılı Karar
Resmi Gazete Tarih/Sayı:	14.12.2014 - 29205
Revizyon No:	00

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye üç (3) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ALERJEN MADDELER: Yenildiği, bulunduğu ya da dokunulduğu takdirde, vücutta immün sistem tarafından antijeni tanınarak, alerjik tepkiye sebep olup, antikor ürettiren maddeleri,

ARAŞTIRMA GELİŞTİRME FAALİYETİ (ARGE): Araştırma ve geliştirme, kültür, insan ve toplumun bilgisinden oluşan bilgi dağarcığının artırılması ve bunun yeni süreç, sistem ve uygulamalar tasarlamak üzere kullanılması için sistematik bir temelde yürütülen yaratıcı çalışmaları, çevre uyumlu ürün tasarımı veya yazılım faaliyetleri ile alanında bilimsel ve teknolojik gelişme sağlayan, bilimsel ve teknolojik bir belirsizliğe odaklanan, çıktıları özgün, deneysel, bilimsel ve teknik içerik taşıyan faaliyetleri,

AROMA: Olduğu haliyle tüketilmesi amaçlanmayıp koku veya tat vermek ya da gıdaların sahip olduğu koku veya tadı kuvvetlendirmek ya da değiştirmek amacıyla gıdalara ilave edilen ürünleri,

BRİKS/KURU MADDE: Suda çözünen kuru madde oranını veya çözelti içeriğindeki yüzde şeker miktarını ifade eden birim değeri (% kuru madde),

ÇAPAK: Yarı mamulün yüzeyindeki pürüzlülüğü,

ÇÖZELTİ: Çözünen maddenin su veya başka bir çözücü içerisinde çözünmesi ile hazırlanan homojen karışımı,

DEBİ: Şeker şurubunun veya akışkan katkı maddelerinin aktığı ekipmanın herhangi bir kesitinden birim zamanda geçen akışkan hacmini (birim zamandaki akış miktarı),

DOZAJLAMA: Reçete ve standartta belirtilen miktar ve sürede malzeme eklemeyi,

FİRE: Engellenemeyen kayıp ürünü,

GIDA: Doğrudan insan tüketimine sunulmayan canlı hayvanlar, yem, hasat edilmemiş bitkiler, tedavi amaçlı kullanılan tıbbî ürünler, kozmetikler, tütün ve tütün mamulleri, narkotik veya psitotropik maddeler ile kalıntı ve bulaşanlar hariç, insanlar tarafından yenilen, içilen veya yenilmesi, içilmesi beklenen işlenmiş, kısmen işlenmiş veya işlenmemiş her türlü madde veya ürün, içki, sakız ile gıdanın üretimi, hazırlanması veya muameleye tâbi tutulması sırasında kullanılan su veya herhangi bir maddeyi,

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: Aroma vericiler, gıda katkı maddeleri, gıda enzimleri ve bileşik bileşenin herhangi bir bileşeni de dâhil olmak üzere, bir gıdanın üretiminde veya hazırlanmasında kullanılan ve değişmiş bir formda da olsa son üründe bulunan herhangi bir maddeyi veya ürünü,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflama Sistemini,

ISKARTA: Normal üretim standardında olmayan geri dönüşümü yapılan ürünü,

İSG: İş sağlığı ve güvenliğini,

KAPLAMA MALZEMESİ: Yarı mamule yapılan kaplama amaçlı; renklendirme, aroma verme ve parlatma işlemlerinde kullanılan malzemeleri,

KATKI MADDESİ: Tek başına gıda olarak tüketilmeyen veya gıdanın karakteristik bileşeni olarak kullanılmayan, (ancak gıdaya dayanıklılık, yoğunluk, renk vermek için katılan) besleyici değeri olan veya olmayan, teknolojik bir amaç doğrultusunda üretim, muamele, işleme, hazırlama, ambalajlama, taşıma veya depolama aşamalarında gıdaya ilave edilmesi sonucu kendisi ya da yan ürünleri, doğrudan ya da dolaylı olarak o gıdanın bileşeni olması beklenen maddeyi,

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: Şekerleme ürününün güvenli olabilmesi için bir tehlikenin (veya olası nedenlerinin önlenmesi), yok edilebilmesi, ya da kabul edilebilir seviyelere indirilebilmesi için kontrol önlemlerinin uygulanmasının zorunlu olduğu süreç aşaması, nokta veya prosedürü,

MASTAR: Şekerlerin şeklini ve büyüklüğünü kontrol etmek için kullanılan bir aracı,

PARLATICI: Ürünün mat bir halden parlak hale gelmesi için kullanılan katkı maddesini,

PLC (OPERATÖR PANELİ) (PROGRAMLANABİLİR LOJİK KONTROL): Makineyi çalıştırmak, ayarlamak, gözlemlemek için kullanılan ara yüz paneli veya kontrol ünitesini,

PORTÖR: Hastalık etkeni mikroorganizmayı kendisinde hastalık belirtileri oluşturmayacak şekilde taşıyan kişiyi,

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

REÇETE: Ürün içinde bulunması gereken hammadde ve malzemelerin isimlerini, miktarlarını ve ilave edilme şartlarını anlatan ve her ürüne özel tasarlanan standardı,

REFRAKTOMETRE: Her ortamın kırılma indisinin farklı olması prensibini kullanarak, yüzdesel konsantrasyon, kuru madde ve madde miktarı gibi tayinleri yapmaya yarayan bir analiz cihazını,

RENKLENDİRİCİ: Tek başına gıda olarak tüketilmeyen veya gıdalarda ana bileşen olarak kullanılmayan, gıdaya renk artırıcı veya renk düzenleyici olarak katılan maddeleri,

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

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

SAKIZ: sakız mayası, diğer bileşenler, izin verilen katkı ve aroma maddeleri ile tekniğine uygun olarak şekerli veya şekersiz hazırlanan ürünleri ifade eder. Sakız mayası; gıdaya uygun elastomer, reçine, vinil polimer, parafin, mikro kristalize vaks, bitkisel yağ ve izin verilen katkı maddeleri ile tekniğine uygun olarak hazırlanan ürünü,

STOK TANKI: Kaplama çözeltinin kullanıma hazır halde bekletildiği yeri,

ŞEKER: Sakızların hazırlanmasında kullanılan, sakkaroz, glukoz, fruktoz, glukoz şurubu, fruktoz şurubu veya invert şeker şurubunu,

ŞEKERLEME: Şeker ve glikozun veya sadece şekerin pişirilmesinden sonra sitrik asit, tartarik asit veya potasyum bitartarat ilave edilerek kestirilmesi sonucu oluşan hamura, üretilecek ürünün çeşidine göre süt, süt tozu, jelatin, yağ ve aroma gibi maddelerin eklenmesi ve şekillendirilerek ambalajlanması sonucu elde edilen gıda maddelerini,

TATLANDIRICI: Diğer gıda katkı maddeleri veya gıda bileşenlerini içerebilen ve son tüketiciye şeker ikamesi olarak satışı amaçlanan izin verilmiş tatlandırıcı preparatlarını,

ÜRETİM TAKİP FORMU: Yapılan üretimin performansını kontrol etmek için kullanılan bir form çeşidini,

ÜRÜN: Hammaddelerin çeşitli işlemlerden geçirilerek bir araya getirilmesiyle oluşturulan yeni bir bütünü (meslek standardı içeriğinde; sert, yumuşak ve jelli şekeri),

VAKUM: Nihai nemin elde edilmesi için süreç gereği ısı işlem sırası/sonrasında uygulanan üründen nemin uzaklaştırılması işlemini,

VİZÖR: Kullanan kişinin sıçrama, yanma, çarpma gibi fiziksel tehlikelerden korunduğu, yüzü örten kişisel koruyucu ekipmanı,

YARDIMCI MALZEME: Bir ürünün hazırlanmasında hammadde dışında kullanılan malzemeyi

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	9
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	9
3. MESLEK PROFİLİ	9
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	10
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	27
3.3. Bilgi ve Beceriler	27
3.4. Tutum ve Davranışlar	27
4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	29

1. GİRİŞ

Şekerleme-Sakız Hammadde Hazırlama ve Şekil Verme Operatörü (Seviye 3) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan 5/10/2007 tarihli ve 26664 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik 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 Türkiye Gıda Sanayii İşverenleri Sendikası (TÜGİS) tarafından hazırlanmıştır.

Şekerleme-Sakız Hammadde Hazırlama ve Şekil Verme Operatörü (Seviye 3) ulusal meslek standardı, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş, MYK Gıda Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.

2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Şekerleme-Sakız Hammadde Hazırlama ve Şekil Verme Operatörü (Seviye 3) iş sağlığı ve güvenliği ile çevreye ilişkin önlemleri alarak, kalite ve gıda güvenliği sistemleri çerçevesinde; yapacağı işleme uygun süreci organize eden, hazırlık yapan, sert, yumuşak ve jelli şeker üretimi için şurup pişiren veya şekerli ve şekersiz sakız üretimi için sakız mayası hazırlayan ve şekerleme veya sakızın dolgularını yapan, şekil verme makinesini hazırlayan, şekerleme ile sakıza şekil veren 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

1593 sayılı Umumi Hıfzıssıhha Kanunu
4857 sayılı İş Kanunu
6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu
Çalışanların Gürültü İle İlgili Risklerden Korunmalarına Dair Yönetmelik
Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri Yönetmeliği
İlkyardım Yönetmeliği
İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği
İş Sağlığı ve Güvenliği Hizmetleri Yönetmeliği
İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik
Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik
Kişisel Koruyucu Donanım Yönetmeliği
Makina Koruyucuları Yönetmeliği
Sağlık ve Güvenlik İşaretleri Yönetmeliği
Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği

Ayrıca, iş sağlığı ve güvenliği ve çevre ile ilgili yürürlükte olan kanun, tüzük, yönetmelik ve diğer mevzuata uyulması esastır.

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

6356 sayılı Sendikalar ve Toplu İş Sözleşmesi Kanunu
5996 sayılı Veteriner Hizmetleri, Bitki Sağlığı, Gıda ve Yem Kanunu
Gıda Hijyeni Yönetmeliği
Hijyen Eğitimi Yönetmeliği

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

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Şekerleme-Sakız Hammadde Hazırlama ve Şekil Verme Operatörü (Seviye 3) gıda sektöründe, sert, yumuşak ve jelli şeker üretimi için şurup pişirme veya şekerli ve şekersiz sakız üretimi için sakız mayası hazırlama sistemlerinin bulunduğu; kapalı, gürültülü, kokulu ve sıcak ortamlarda, uzun süre ayakta çalışır. İş sürecinde, vardiyalı ve esnek süreli çalışma söz konusudur. Gıda güvenilirliği şartlarının sağlandığı ortamlarda çalışır.

Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerinin alınmasını gerektiren iş kazası ve meslek hastalığı riskleri bulunmaktadır. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanımı kullanarak çalışır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Şekerleme-Sakız Hammadde Hazırlama ve Şekil Verme Operatörü (Seviye 3) mesleğini icra eden kişinin yasal ve zorunlu sağlık muayenesinin yapılmış ve hijyen eğitimini almış olması gerekmektedir.

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 önlemleri almak (devamı var)	A.1	İSG talimatlarını uygulamak	A.1.1	İşverenin talimatları doğrultusunda, İSG ile ilgili önlemleri göz önünde bulundurarak, kendisini ve çevresindekileri riske atmayacak şekilde çalışır.
				A.1.2	İşyerindeki makine ve teçhizatları ve güvenlik donanımlarını, tehlikeli madde ve diğer üretim araçlarını kurallara uygun şekilde kullanır.
				A.1.3	Çalışma ortamında iş süreçlerine göre kendisine sağlanan KKD'yi (eldiven, gözlük, vizör, bone, iş elbisesi, iş ayakkabısı, maske, kulaklık vb.) kullanarak uygun ortamsal düzenlemeleri yapar/yapılmasını sağlar.
				A.1.4	Kendisini ve çevresini etkileyeceğini gözlemlediği tehlike ve riskleri, yaşanan ramak kala olayları yazılı ve/veya sözlü olarak İSG ile ilgili birim ile paylaşır.
				A.1.5	Risk değerlendirmesi çalışmalarında İSG ile ilgili görüşlerini risk değerlendirmesi ekibine sunar.
				A.1.6	İş sürecinde uygulanacak İSG kurallarına ilişkin düzenlenen eğitimlere katılır.
		A.2	Acil durum talimatlarını uygulamak	A.2.1	Acil durum planında belirtilen hususlar dâhilinde alınan önleyici ve sınırlandırıcı tedbirlere uyar.
				A.2.2	Acil durumun giderilmesi için, işveren ile işyeri dışındaki ilgili kuruluşlardan olay yerine intikal eden ekiplerin talimatlarına uyar.
				A.2.3	Acil durumlar sırasında kendisinin ve çalışma arkadaşlarının hayatını tehlikeye düşürmeyecek şekilde davranır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş sağlığı ve güvenliği ile çevre güvenliği önlemleri almak (devamı var)	A.3	Atık takibi yapmak	A.3.1	Ortama bulaşma riski olan ve çevreye zarar verebilecek maddelere karşı talimatına uygun önlem alır.
				A.3.2	İş süreçlerinde ortaya çıkan atıkları türüne (kâğıt, plastik, cam, evsel, kimyasal, sağlığa zararlı ürün atıkları) göre tasnif eder.
				A.3.3	Ürün hammaddesi, katkı maddeleri ve kimyasalların dökülmesi durumunda kimyasal atıklar talimatına uygun önlemleri uygular.
				A.3.4	Önlem aldığı kimyasal atıkları koyduğu kapların üzerini etiketleyerek 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	Vardiya başında vardiya süreciyle ilgili iş emrini alır.
				B.1.2	Vardiya değişimi öncesindeki vardiyanın devam eden-tamamlanan iş, makinenin durumu, çalışma ortamının durumu, ürünün kaplanmasıyla ilgili kritik konular, İSG ile ilgili konular gibi hususlarda yazılı/sözlü bilgilendirme yapar.
		B.2	İş planlaması yapmak	B.2.1	Aldığı iş emrine ve reçete bilgilerine göre gerektiğinde kaplama için belirlenen miktardaki hammadde ve yardımcı malzemeyi prosedürüne uygun olarak temin eder.
				B.2.2	Üretim sürecini, beslemesi gereken üretim hatlarını durdurmayacak şekilde planlar.
		B.3	İş süreçlerinin kayıtlarını yapmak	B.3.1	Üretim takip formu ve raporu, ürün izlenebilirlik formu, makine formları, temizlik takip formu, gibi rapor ve formları tutar.
				B.3.2	Tuttuğu rapor ve formların arşivlemesini yapar/yapılmasını sağlar.

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	İş süreçlerinde uygulanacak kalite, verimlilik ve gıda güvenliği kurallarına ilişkin düzenlenen eğitimlere katılır.
				C.1.2	İş süreçlerinde; kişisel hijyen önlemlerini alma, parfüm, takı kullanmama, plastik kalem kullanmama, açık yara ile çalışmama, ,özel iş giyimi, gibi önlemleri uygular.
				C.1.3	Bulaşıcı nitelikteki sağlık sorunlarını iş yeri sağlık görevlilerine ileterek, sağlık görevlilerince belirlenen önlemleri uygular.
				C.1.4	Depodan alınan hammaddelerin ambalaj takibini (üretim sahasına alınmadan dış ambalajın çıkarılması, tahta palet kullanmama, vb.) yaparak ambalajları ürüne karışmayacak şekilde açar.
				C.1.5	Hammadde ambalajlarını ürüne karışmayacak şekilde açar.
				C.1.6	Kullandığı ekipmanların talimatına göre temizlenmesini ve kapların tanımlandığı şekilde kullanımını sağlar.
				C.1.7	Alerjen maddelerin kullanımında talimatında belirlenen kullanım önlemlerini uygular.
				C.1.8	Hammadde kapları ve ambalajlarının zeminle temas etmemesini sağlar.
				C.1.9	Hijyenik ortamı bozacak canlıların çalışma ortamına girmesini önlemeye yönelik önlemleri alır.
				C.1.10	Ekipman ve parçalarının kirlilik kaynaklarını tespit ederek uygun yöntem ve maddelerle giderir.
				C.1.11	İşletme tarafından bildirilen tarihlere yasal olarak uygulanması gereken sağlık kontrollerine katılır.

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 noktalarını kontrol eder.
				C.2.2	Yaptığı kontrollerde belirlediği sapmaları, prosedür ve talimatlarına uygun olarak giderir.
				C.2.3	Üretim sürecinde ve sistemindeki kritik kontrol noktalarına, kendisi ve diğer görevli personel dışında müdahale edilmesini önler.
		C.3	Üretim sahasının temizlik ve düzenini sağlamak	C.3.1	Kullanılan ekipman ve malzemeleri tanımlanan yerlerinde ve talimatında belirlenen koşullarda bulundurur.
				C.3.2	Pişirme sisteminin bulunduğu sahayı ve ekipmanları talimatına uygun düzende temizler/temizlenmesini sağlar.
		C.4	Üretimin verimliliğini sağlamak	C.4.1	Üretimde kullanılan enerji, hammadde ve yardımcı malzemelerin doğru miktar/ değerde kullanılmasını sağlar.
				C.4.2	Üretim planında talep edilen ürünü, makina ve ekipmanın kapasitesi ve belirlenen süre içerisinde belirlenen hedefe göre gerçekleştirir.
		C.5	İş süreçlerinin geliştirilmesine katkı vermek	C.5.1	Yürüttüğü iş süreçlerindeki aksaklıkları gözlemlerine göre belirleyerek düzeltilmesine ilişkin öneriler geliştirerek işletme prosedürlerine göre ilgili birime bildirir.
				C.5.2	Yeni geliştirilen ürün denemelerinde, ilgili biriminin yönlendirmelerine göre deneme üretimi yapar ve deneme uygulamalarına ilişkin önerilerini ilgili birime iletir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Şurup pişirme hazırlığı yapmak ²	D.1	Hattı yıkamak	D.1.1	Sistem otomatikse temizleme reçetesini seçerek hattın temizlenmesini sağlar.
				D.1.2	Otomatik olmayan sistemde, hattın temizlenmesi gereken dozajlama hazneleri, üretim bandı, kazanlar vb. parçalarını, talimatına uygun yöntem ve temizleyiciler kullanarak temizler.
		D.2	Pişirme sistemini hazırlamak	D.2.1	Sistemin buhar vanalarını açarak buhar basınçlarını manometreler aracılığı ile kontrol eder.
				D.2.2	Sistemin su vanalarını açarak çalışıp çalışmadığını kontrol eder.
				D.2.3	Sistemin üretim öncesi temizlik kontrollerini talimatına göre yapar.
				D.2.4	Sistemin ceket/cidar sıcaklığını, termometrelerden gözle kontrol eder.
		D.3	Pişirmeye girecek hammadde ve yardımcı malzemeleri hazırlamak	D.3.1	Karışıma girecek hammadde ve yardımcı malzemelerin çeşitlerinin doğruluğunu kontrol eder.
				D.3.2	Pişirmeye girecek hammadde ve yardımcı malzemeleri tartarak miktarının reçeteye uygunluğunu sağlar.
				D.3.3	Hammadde ile aroma ve boya karışımını yapar.
		D.4	Üretim talimatlarını /reçeteyi sisteme girmek	D.4.1	Çalışılacak ürün çeşidine göre doğru reçeteyi sisteme elle veya otomatik olarak girer/seçer.
				D.4.2	Seçtiği reçetenin iş emrine uygunluğunu kontrol eder.
				D.4.3	Karışımın reçeteye uygunluğunu kontrol eder.

² Şekerleme ürünleri hazırlığında geçerlidir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Şurup pişirmek ³ (devamı var)	E.1	Dozajlama için besleme yapmak	E.1.1	Ürüne karıştırılacak katkı malzemelerini dozajlama düzeneğinin haznesine koyar.
				E.1.2	Otomatik sistemde iş emrinde verilen dozajlama değerlerini PLC'ye girer.
				E.1.3	Otomatik olmayan sistemde dozajlama düzeneğinin pompasını, reçetede/iş emrindeki değerlere göre ayarlayarak, gerekli dozda gidip gitmediğini kontrol eder.
				E.1.4	Üretim sürecinde periyodik olarak doğru miktarda malzemenin verilen değerlere göre gidip gitmediğini kontrol eder.
		E.2	Pişirme sistemini devreye almak	E.2.1	Ürünün iş emri/reçetede belirtilen pişirme derecesi (buhar basıncı), ürünün debisine göre pompa değeri parametrelerini PLC'ye girer.
				E.2.2	Kademeli pişirmede, sistem talimatlarındaki aşamaları uygular.
		E.3	Pişirme parametrelerini takip etmek	E.3.1	Sistemden; buhar, geri ve vakum basıncı, ürün ve vakum çıkış sıcaklığı ile pompa debisi değerlerini, iş emri/reçetede belirtilen tolerans değerlere göre takip eder.
				E.3.2	Değerlerde oluşan sapmaları belirler.
				E.3.3	Ürünü ıskartaya çıkarmayacak sapmalara, sistemden değerleri değiştirerek müdahale eder.
				E.3.4	Ortamin nem ve sıcaklık değerleri nem ve sıcaklık ölçerlerden takip ederek, ortaya çıkan sapmaları ilgili birime bildirir.

³ Şekerleme ürünleri hazırlığında geçerlidir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Şurup pişirmek ⁴ (devamı var)	E.4	Ürünün fiziki kontrollerini yapmak	E.4.1	Piştirilen ürünün renginin şahit numuneye uygunluğunu gözle kontrol eder.
				E.4.2	Ürünün briks (ürünün içindeki kuru madde) değerini ölçerek kontrol eder.
				E.4.3	Ürünün yapı ve dokusunda hava kabarcığı, parçacıkların dağılımının homojen olup olmadığını gözle kontrol eder.
				E.4.4	Dolgulu üründe, dolgu oranının reçeteye göre yeterliliğinin, dağılım dengesinin ve sızıp sızmadığının kontrolünü, reçete ve şahit numuneye göre yapar.
				E.4.5	Ürünün birim gramajını tartarak, şeklini master/ölçek ile kontrol ederek reçeteye göre uygunluk durumunu teyit eder.
				E.4.6	Tespit ettiği uygunsuzlukları talimatlarındaki yöntemlere uygun olarak giderir.
		E.5	Ürünü baskı/kalıba transfer etmek	E.5.1	Ürün reçeteye uygun sıcaklık, nem ve kıvama geldiğinde, ürünü sistemin kalıplama ünitesine, ilgili düzeneği kullanarak transfer eder.
				E.5.2	Bantla transfer edilen sistemde, bant sıcaklık ve hız değerleri ile katlama, bıçak sıyırıcı ayarı, hava kabarcığı oluşma durumlarının uygunluğunu tespit eder.
				E.5.3	Tespit ettiği uygunsuzlukları talimatında belirtilen yöntemlerle giderir.

⁴ Şekerleme ürünleri hazırlığında geçerlidir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Şurup pişirmek ⁵	E.6	Iskarta ürünün geri kazanımını sağlamak	E.6.1	Parametre takibi ve ürün kontrollerinden uygunsuz çıkan ürünü işletme talimatlarına göre ayırır.
				E.6.2	Iskarta olarak tanımlanan ürünü çıkan düzeltme reçetesine göre tekrar kullanılmak üzere işleme alır.
		E.7	Ürün/çeşit değişimi yapmak	E.7.1	Piştirme süreci tamamlanan bir üründen sonra şurubu ortak olan ürünlerde, takip eden iş emri/reçeteye göre dozajlama beslemesini ayarlar.
				E.7.2	Şurup ortak ve katkı malzemelere reçeteye göre yakınsa, yeni yapılacak üretimin ilave katkı malzemelerini koyarak piştirme sürecine devamını sağlarken bu süreçte karışık olan üretimleri iskartaya alır.

⁵ Şekerleme ürünleri hazırlığında geçerlidir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Maya hazırlamak ⁶	F.1	Şekersiz sakız mayası hazırlamak	F.1.1	Sakız mayasını hazırlamak için kullanılacak hammaddeleri belirlenen reçeteye ve sırasıyla karıştırıcı makinesine alır.
				F.1.2	Karıştırma sonrası akışkan haldeki sakız mayasını tavalara alarak belirlenen sürede dinlenmesini/soğumasını sağlar.
				F.1.3	Sakız mayasını karıştırma öncesi istenilen yumuşaklığa gelene kadar fırında ısıtır.
				F.1.4	Karışım yumuşaklığına gelen sakız mayasını karıştırıcı makinesine alarak reçetede belirtilen hız ve sürede çevirme işlemi başlatır.
				F.1.5	Sakız mayasına karıştırılacak katkı malzemelerini reçetede belirtilen sıraya ve miktara uygun olarak ekleyerek beyazlatma işlemi uygular.
				F.1.6	Sakız mayasının istenilen kıvama ve renge gelip gelmediğini kontrol eder.
		F.2	Şekerli/aromalı sakız mayası hazırlamak	F.2.1	Sakız mayasını karıştırma öncesi istenilen yumuşaklığa gelene kadar fırında ısıtır.
				F.2.2	Karışım yumuşaklığına gelen sakız mayasını karıştırıcı makinesine alır.
				F.2.3	Reçetede belirtilen ürün özelliğine göre karıştırılacak katkı malzemelerini dozajlama düzeneğinin haznesine, zayiata meydan vermeden düzgün olarak koyar.
				F.2.4	Otomatik sistemde iş emrinde verilen dozajlama değerlerini PLC'ye girer.
				F.2.5	Manüel sistemde dozajlama düzeneğinin pompasını, reçetede/iş emrindeki değerlere göre ayarlayarak, gerekli dozda gidip gitmediğini kontrol eder.
				F.2.6	Üretim sürecinde periyodik olarak doğru miktarda malzemenin verilen değerlere göre gidip gitmediğini kontrol eder.
				F.2.7	Sakız mayasını reçetede belirtilen ürün özelliğine (renk, kıvam, tat vb.) uygunluğunu kontrol eder.

⁶ Sakız ürünleri hazırlığında geçerlidir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Dolgu malzemesini hazırlamak	G.1	Dolgu hammaddesi ve katkı maddelerini hazırlamak	G.1.1	Hammaddeleri ve katkı maddelerinin son kullanma tarihlerini kontrol ederek reçeteye uygun miktarlarda tartar/tartılmasını sağlar.
				G.1.2	Hammadde ve katkı maddelerini reçeteye uygun olarak sıralar.
				G.1.3	Pişirme gerekmeyen çikolata dolguların eritilerek dolgu sıcaklığına gelmesini ve toz dolguların (örneğin sakızda) kazanda birbirine karışmasını sağlar.
		G.2	Dolgu malzemesini pişirmek	G.2.1	Hammadde ve katkı maddelerini reçeye uygun sıralamada ve uygun sıcaklıklarda kazana vererek uygun değerde pişirir.
				G.2.2	Dolgu malzemesinin briks değeri ve rengini kontrol altında tutar.
		G.3	Dolgu malzemesinin kıvama getirilmesini sağlamak	G.3.1	Pişen dolgu malzemesini uygun briks değerini refraktometre ile kontrol ederek kıvama gelmesini sağlar.
				G.3.2	Pişen dolgu malzemesini kazandan bekleme tankına alır.
				G.3.3	Dolgu malzemesinin kıvam için tanımlanan uygun sıcaklık değerinde kalmasını sağlar.
				G.3.4	Piştirilip kıvama gelen dolgu malzemesine, şekillendirmeye gitmeden önce, reçeteye göre katkı maddesi ilave edilecekse dolgu malzemesi ve katkı maddesini tartıp miktar ayarlaması yaparak karıştırır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Şekil/form verme makinesini hazırlamak	H.1	Makineyi temizlemek	H.1.1	Makine depoziteli hat ise otomatik temizleme sistemini çalıştırarak hattın temizlenmesini sağlar.
				H.1.2	Otomatik olmayan sistemde, makine hatlarındaki parçaları ve ekipmanlarının sökülerek tek tek talimatlarına uygun yöntemlerle temizler.
				H.1.3	Temizlenen şekillendirme kalıplarını kurutarak sürece göre tanımlanmış yağlarla yağlar.
		H.2	Makinenin ürüne uygun ekipman ve aparatlarını takmak	H.2.1	Makinenin ekipman ve aparatlarını (toz dolgu borusu, kalıp, kalıp taşıyıcısı, regülatör/makara, vb.) ürüne uygun olarak seçer.
				H.2.2	Seçtiği ekipman ve aparatlarını teknik talimatına göre takar.
		H.3	Makinenin çalışırılığını kontrol etmek	H.3.1	Makineyi çalışır konuma getirerek dolgu pompasının, şekil verme kalıbının, regülatör/makaranın, bantların, rolenin, varsa çapak emicinin çalışıp çalışmadığını talimatına göre kontrol eder.
				H.3.2	Soğutma tünelinin sıcaklık derecesini ve nemini sistem talimatına göre kontrol eder.
				H.3.3	Dolgu haznesinin cidar ve sistemde varsa dış rezistans sıcaklıklarının uygun değerde olup olmadığını göstergelerden kontrol eder.
		H.4	Makinenin hazırlık ayarlarını yapmak	H.4.1	Dolgu pompasının akış hızı, regülatör/makaranın sıcaklık ve hızı, bant hızı, tünel sıcaklığı, taşıyıcı bandın hava değerlerini makineye girer/seçer.
				H.4.2	Regülatör/makaranın kalınlık ve incelik ayarını talimatına göre yapar.
				H.4.3	Makinenin hava sistemini açarak kalıbın hızını ayarlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Ürüne şekil vermek (devamı var)	I.1	Ürün hamurunu makineye almak	I.1.1	Otomatik sistem kullanılan sert şeker şekillendirmede, pişirmeden gelen ürün hamurunun soğuması için teflon sıyrıcılar ile katlayarak ve merdaneden geçirerek taşıyıcı bant vasıtasıyla rolene ulaşmasını sağlar.
				I.1.2	Otomatik olmayan sistem kullanılıyorsa pişirmeden gelen hamurun yoğurma düzeneğine (boksör) alınıp soğutulularak rolene ulaşmasını sağlar.
				I.1.3	Yumuşak şeker şekillendirmede, ekstruder yardımıyla hamuru uygun kıvam ve ısıya getirir.
				I.1.4	Hamurun şekillendirme öncesi uygun kıvam, tat ve sıcaklıkta olduğunu teyit eder.
				I.1.5	Hamuru rolenden geçirmeden önce eğer varsa hava kabarcıklarını yöntemine uygun olarak giderir.
		I.2	Dolgu malzemesini vermek ⁷	I.2.1	Yumuşak şeker-sakız şekillendirmede, dolgu bağlantı borusu vasıtasıyla dolgu malzemesini hamurun içerisine verir.
				I.2.2	Reçeteye göre dolgu miktarını ayarlamak için pompa değer ayarlarını yapar.
				I.2.3	Sert şeker şekillendirmede, rolene gelen hamuru dolgu borusunun etrafına sardırıp yeterli miktara geldiğinde, buton aracılığıyla dolguyu açarak hamurun içine verir.
		I.3	Şekil verme öncesi ayarları yapmak	I.3.1	Makara/regülatör baskı ve hız ayarını talimatına göre yapar.
				I.3.2	Yumuşak şekerde, makara/regülatör ile kalıp arasındaki bandın hız ve soğutma ayarlarını yapar.
				I.3.3	Dolgulu/dolgunsuz hamurun kalıba düzgün girişi için fotosel ayarlarını yapar.
				I.3.4	Hamuru kalıba vermeden önce, kalıp üzerinde bulunan hava sistemlerini açar.

⁷ Dolgulu ürünlerde geçerlidir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Ürüne şekil vermek	I.4	Ürün hamurunu şekillendirme kalıplarından geçirmek	I.4.1	Dolgulu/dolgunsuz hamurun, regülatör vasıtasıyla kalıba girişini sağlar.
				I.4.2	Kalıpta form alan hamurun ebat ve şekli ile tat ve renk kontrollerini yapar.
				I.4.3	Kalıpta belirlenen forma gelen ürünü/hamuru soğutma tüneline alır.
				I.4.4	Kalıba bağlı şekil bozukluklarında kalıp ayarlarını tekrar düzenler.
		I.5	Kalıptan çıkan ürünün formunu kontrol etmek	I.5.1	Kalıptan şekil alarak çıkan üründe çatlaklık, kırık vb. şekil bozuklukları olup olmadığını gözle kontrol eder.
				I.5.2	Kalıplanan ürünün kalınlığının ve çapının tanımlanan değerde olup olmadığını, şeker türüne göre master veya kumpasla ölçerek belirler.
				I.5.3	Hassas terazi kullanarak ürün örneklerinin gramajının tanımlanan değerde olup olmadığını ölçerek belirler.
		I.6	Ürünü soğutmak	I.6.1	Kalıptan çıkıp soğutma tüneline alınan ürünün, tünel içinde tur atmasını sağlayarak soğutur.
				I.6.2	Ürün/hamuru soğutma tüneline aldığı anda, yapışma ve şekil bozukluğu varsa, tünelin sıcaklık ve nemini yeniden ayarlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
J	Ürünü sevk etmek	J.1	Ürünü toplamak	J.1.1	Ürünü metal detektöründen geçirerek varsa yabancı madde bulunan ürünlerin ayrılmasını sağlar. ⁸
				J.1.2	Şekillendirmeden geçen ürünün kasalarda toplanmasını sağlar.
		J.2	Ürünün ilgili alana çekilmesini sağlamak	J.2.1	Kasaların palete alınmasını sağlayıp paletleri tartarak üzerlerine yarı mamul bilgi etiketlerini yapıştırır.
				J.2.2	Ürün kasalarının işlem durumuna göre yarı mamul veya paketleme alanlarına çekilmesini sağlar.

⁸ Dedektörlü sistemlerde geçerlidir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Makine ve ekipmanların periyodik bakımlarının yapılmasını sağlamak	K.1	Makine ve ekipmanların rutin kontrollerini yapmak	K.1.1	Makine ve ekipmanların iç ve dış yüzeylerini talimatlarına uygun olarak uygun madde ve araçlarla temizler/temizliğini sağlar.
				K.1.2	Makine ve ekipmanların gevşeme, kaçak, sızıntı, normal dışı ısınma/soğuma, titreme, ses, olağandışı koku gibi sorun durumlarını takip eder.
				K.1.3	Makine ve ekipmanların görsel olarak yıpranmasını ve temizliğini kontrol eder.
		K.2	Makine ve ekipmanların arızalarının giderilmesini sağlamak	K.2.1	Makine ve ekipmanların meydana gelen arızaların kaynağını inceleyerek veya makinenin uyarı sisteminden tespit eder.
				K.2.2	Makine ve ekipmanlardaki arıza türüne göre gerektiğinde, üretimi de durdurarak ilgilileri bilgilendirir.
				K.2.3	Belirlediği sorunlardan yetkisi dâhilindekileri düzeltir, diğerlerini yetkililere bildirir.
				K.2.4	Üretim sürecindeki gereklere göre makinelerin parçalarını talimatlarına göre değiştirir/değiştirilmesini sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
L	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	L.1	Astlarını yetiştirmek	K.1.1	Astlarının bilgi, beceri eksikliklerini tespit eder.
				K.1.2	Şurup pişirme sistemini kullanma, iş yöntemleri vb. gibi konulardaki bilgi ve deneyimlerini, iş süreçleri dâhilinde aktarır.
				K.1.3	Astlarına refakat ederek tüm süreçte gözleyerek, uygulatarak, hatalarına ilişkin uyarılarda bulunarak öğrendiklerini pekiştirmesine yardımcı olur.
		L.2	Kişisel mesleki gelişimini sağlamak	K.2.1	Mesleğe ilişkin eğitimleri takip ederek katıldığı eğitimlerden aldığı belgeleri muhafaza eder.
				K.2.2	Meslek ve sektördeki yeni alet, araç-gereç, yeni yöntem, yeni sistem gibi teknolojik gelişmeleri süreli yayınları, internet, dergi vb. yollarla takip eder.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Anahtar çeşitleri (alyan, tornavida, boru anahtarları, vb.)
2. Basınçlı hava tabancası
3. Basınçlı su tabancası
4. Bilgisayar
5. Farklı özellikteki kaplar (aroma/renklendirici kabı, delikli kasa vb.)
6. Hassas terazi
7. İletişim araçları (telefon, telsiz vb.)
8. Kişisel koruyucu donanımlar (eldiven, gözlük, vizör, bone, iş elbisesi, iş ayakkabısı, maske, kulaklık vb.)
9. Kronometre
10. Kumpas
11. Mastar
12. Nem ölçme cihazı
13. Pişirme makine ve ekipmanı
14. Refraktometre
15. Spatula (plastik, teflon, metal)
16. Şekil verme makine ve ekipmanı
17. Tartım ekipmanı
18. Teflon tarak
19. Temel el aletleri (çekiç, pense vb.)
20. Temizlik ekipmanları (fırça, süpürge, temizlik bezi, spatula vb.)
21. Termometre
22. Transpalet
23. Yoğurma makine ve ekipmanı

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Araç gereç ve ekipman bilgisi
2. Bilgisayar okuryazarlığı
3. Çevre mevzuatı ve çevre koruma bilgisi
4. Ekip içinde çalışma becerisi
5. Farklı koku ve tatları ayırt etme becerisi
6. Gıda mevzuatı bilgisi
7. Gözlem yapma becerisi
8. Hijyen bilgisi
9. İş organizasyonu bilgi ve becerisi
10. İş sağlığı ve güvenliği bilgisi
11. Kaplama (draje) teknolojisi bilgisi
12. Kaplama malzeme bilgisi
13. Kayıt tutma ve raporlama becerisi
14. Mesleğe ilişkin yasal düzenlemeler bilgisi
15. Mesleki teknolojik gelişmelere ilişkin bilgi

16. Mesleki terimler bilgisi
17. Öğrenme ve öğrendiğini aktarma becerisi
18. Ölçme, kontrol ve dozajlama bilgi ve becerisi
19. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
20. Süreç izleme becerisi
21. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
22. Temel düzeyde el (ince motor) becerisi
23. Temel düzeyde elektrik ve elektronik bilgisi
24. Temel düzeyde Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi Uygulamaları bilgi ve becerisi
25. Temel düzeyde ilkyardım bilgi ve becerisi
26. Temel düzeyde mekanik bilgisi
27. Temel düzeyde pnömomatik bilgisi
28. Temel düzeyde problem çözme becerisi
29. Zamanı verimli kullanma becerisi

3.4. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarla baş etmek
2. Araç, gereç ve ekipman kullanımına özen göstermek
3. Astlarını yetiştirmede destekleyici olmak
4. Çalışma ortamında kendisinin ve ekibinin emniyetini gözetmek
5. Çalışmalarında planlı ve organize olmak
6. Çevre koruma kurallarına duyarlı olmak
7. Gıda güvenilirliği kurallarına uygun davranmak
8. Hijyen kurallarına uygun davranmak
9. İSG kurallarına önem vermek
10. Kaynak kullanımında verimli olmak
11. Kişisel bakımına özen göstermek
12. Kritik kontrol noktalarının takibinde dikkatli ve detaycı olmak
13. Mesleğine ilişkin yeniliklere ve yeni fikirlere açık olmak
14. Mesleki olarak kendini geliştirmeye önem vermek
15. Risklere karşı öngörülü ve duyarlı olmak
16. Süreç ve kalite odaklı çalışmak
17. Uyarı ve eleştirilere açık olmak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Şekerleme-Sakız Hammadde Hazırlama ve Şekil Verme Operatörü (Seviye 3) 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 30/12/2008 tarihli ve 27096 sayılı Resmi Gazete’de yayımlanan Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi

Prof. Dr. Ahmet Fahri ÖZOK, Danışman, Öğretim Üyesi, Okan/İstanbul Teknik
Üniversiteleri, Endüstri Mühendisliği Bölümü

Öznur BUZBAŞ, Proje Koordinatörü, Türkiye Gıda Sanayii İşverenleri Sendikası

Hayrunnisa SALDIROĞLU, Danışman, Moderatör, EDUSER Eğitim ve Danışmanlık Ltd.
Şti.

Selcen AVCI, Danışman, Moderatör, EDUSER Eğitim ve Danışmanlık Ltd. Şti.

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

Miray HALAVURT, Sürekli İyileştirme Koordinatörü, Mondeléz International (Kent Gıda)

Sinan KÖSEOĞLU, İş ve Süreç Geliştirme Müdürü, Continental Confectionery Company
Gıda San. ve Tic. A.Ş.

Hilmi ÖGENLER, Genel Müdür Yardımcısı, Elit Çikolata ve San. A.Ş.

Turgay PEKTAŞ, İnsan Kaynakları Müdürü, Haribo Şekerleme Ltd. Şti.

Alpcan SELAMİ, Destek Hizmetler Direktörü, Kervan Gıda San Tic. AŞ.

Ufuk KAYGUSUZ, Vardiya Şefi/Gıda Mühendisi, Continental Confectionery Company Gıda
San. ve Tic. A.Ş.

M. Salih DEMİR, Pişirme Operatörü, Kervan Gıda San Tic. AŞ.

Orhan KÖKSAL, Kalıp Operatörü, Mondeléz International (Kent Gıda)

Sadi ÖZVARDAR, Pişirici Operatörü, Mondeléz International (Kent Gıda)

Şuayip TÜRK, Eğitim Elemanı, Continental Confectionery Company Gıda San. ve Tic. A.Ş.

Sadık AKGÜN, Form Verme Operatörü, Continental Confectionery Company Gıda San. ve
Tic. A.Ş.

3. Görüş İstenen Kurum ve Kuruluşlar

Adana Sanayi Odası

Ankara Sanayi Odası

Ankara Ticaret Odası

Antalya Ticaret ve Sanayi Odası

Bursa Ticaret ve Sanayi Odası

CCC gıda san. Ve tic. A.ş.

Celal Bayar Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı (İş Sağlığı ve Güvenliği Genel Müdürlüğü)

Çukurova Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Devlet Personel Başkanlığı

Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu

Edirne Ticaret ve Sanayi Odası

Şekerleme-Sakız Hammadde
Hazırlama ve Şekil Verme Operatörü (Seviye 3)
Ulusal Meslek Standardı
Ege Bölgesi Sanayi Odası

14UMS0461-3 /19.11.2014 / 00
Referans Kodu / Onay Tarihi / Rev. No

Ege Bölgesi Sanayi Odası

Ege Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Elit çikolata ve şekerleme san. Tic. A.ş.

Elvan şeker fabrikası

Gaziantep Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Gıda Mühendisleri Odası

Gıda Tarım ve Hayvancılık Bakanlığı

Gıda-İş/DİSK

Hacettepe Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Hacıbekir şekerleme

Hak-İş Konfederasyonu

Haribo

İstanbul Aydın Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

İstanbul Sanayi Odası

İstanbul Teknik Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

İstanbul Ticaret Odası

İstanbul Ticaret Odası

Kent gıda san. Ve tic. A.ş. (Mondelez International)

Kervan Gıda Sanayi Ve Ticaret A.Ş.

Kırklareli Üniversitesi MYO Gıda Teknolojisi

Konya Sanayi Odası

Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı

Mahir gıda sanayi ve ticaret a.ş.

MEB Mesleki ve Teknik Eğitim Genel Müdürlüğü

MEB Yenilik ve Eğitim Teknolojileri Genel Müdürlüğü

MEBHayat Boyu Öğrenme Genel Müdürlüğü

Mentos-Perfetti Van Melle

Merter Helva San. Tic. A.Ş.

MÜSİAD

Namık Kemal Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Nestle

Orta Doğu Teknik Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Öz – gıda iş İşçi Sendikası

Samsun Ticaret ve Sanayi Odası

Şekerli Mamül Sanayicileri Derneği

Şölen çikolata

Tekgıda İşçi Sendikası

Torku/Konya şeker san. Ve tic. A.ş.

TÜBİTAK Marmara Araştırma Merkezi

Tüketici Hakları Derneği

Tüketici Yararına Araştırma Derneği

Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu

Türkiye Gıda 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 Odalar ve Borsalar Birliği

TÜSİAD

Uludağ Üniversitesi Karacabey Meslek Yüksekokulu Gıda Teknolojisi Bölümü

Yaşar Üniversitesi Meslek Yüksekokulu Gıda Teknolojisi Bölümü

Yeditepe Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı

4. MYK Gıda Sektör Komitesi

Dr. İsmail MERT,	Başkan (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği)
Sevda KARA,	Başkan Vekili (Gıda, Tarım ve Hayvancılık Bakanlığı)
Meriç ÜNVER,	Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)
Özcan TUTUMLU,	Üye (Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı)
Dr. Balkır ÖZÜNLÜ,	Üye (Milli Eğitim Bakanlığı)
Doç.Dr. İbrahim ÇAKIR,	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı)
Bercan ÖĞÜT,	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)
İlker Salih ÖZDİN,	Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Tuğba BALCI AYDIN,	Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu)

Dr. Ahmet Enis ZÖNGÜR, Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)

Fatma GÜNDÜZ Üye (Türkiye Ziraat Odaları Birliği)

Hilal DOĞRUÖZ ÖZER, Üye (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

Firuzan SİLAHŞÖR, Başkan Yardımcısı V. (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

Korel ÜNSAL, Uzman Yardımcısı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)

Fatma GÖKMEN, Sektör Komitesi Temsilcisi (Engelli ve Yaşlı Hizmetleri Genel Müdürlüğü)

5. MYK Yönetim Kurulu Üyeleri

Bayram AKBAŞ, Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)

Doç. Dr. Ömer AÇIKGÖZ, Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)

Prof. Dr. Mahmut ÖZER, Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)

Bendevi PALANDÖKEN, Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu Temsilcisi)

Dr. Osman YILDIZ, Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)

Mustafa DEMİR, Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)