



ULUSAL MESLEK STANDARDI

BİSKÜVİ ÜRETİM OPERATÖRLÜĞÜ

SEVİYE 4

REFERANS KODU /

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI/

Meslek:	Bisküvi Üretim Operatörü
Seviye:	4^I
Referans Kodu:	
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	ÖZ TÜTÜN, MÜSKİRAT, GIDA SANAYİİ VE YARDIMCI İŞÇİLERİ SENDİKASI (ÖZ GIDA-İŞ SENDİKASI)
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

^I Mesleğin yeterlilik seviyesi, sekizli (8) seviye matrisinde seviye (4) olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

BİSKÜVİ: Tahıl unu veya unları içine kabarmayı sağlayıcı maddeler, şeker, tuz, yağ ve Gıda Katkı Maddeleri Yönetmeliğinde kullanılmasına izin verilen maddelerden (toz kakao, taze süt veya süt tozu, fruktoz ve glikoz şurubu, tuz, peynir altı suyu tozu, vb.) biri veya birkaçı katıldıktan sonra su ile yoğrularak tekniğine uygun bir biçimde işlenmesi, şekil verilmesi ve pişirilmesi sonucunda elde olunan bir mamulü,

HAMURHANE: Hamurun yoğrulduğu yeri,

DİREK HAMUR: Üretilecek ürüne ait ana hammaddelerin otomasyon sisteminden sıra ile karıştırıcıya(miksere) alınmasını sağlayarak yapılan karışım işlemini,

BEKLEMELİ HAMUR: Üretilecek ürüne ait ana hammaddelerin hamur arabasına alınıp karıştırıldıktan sonra beklemeye alınmasını,

KREMA: Sütün bekletilmesiyle kendiliğinden yüzeye çıkan, yağ kürecikleri açısından zengin sarımsı bileşimi,

DOLGU: Ürünün içini krema, çikolata vb. hammaddeler ile doldurma işlemini,

KAPLAMA: Ürünün üst kısmını krema, çikolata vb. bir hammadde ile kaplama işlemini,

AYRIŞTIRMA:

CIP: Hattın ve tankın alkali (kostikle)/asitle/buharla/sıcak su ile yıkama, durulama- yıkama-kimyasal kalıntı kontrolü yapma işlemlerinden geçirerek yıkamayı,

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

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflama Sistemini,

İSG: İş sağlığı ve güvenliğini,

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: 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,

pH: Bir çözeltideki hidrojen iyon [H⁺] yoğunluğunun matematiksel olarak -log[H⁺] türünden ifade edilmesini,

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

PROSES: Üretim akış sürecini,

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

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

SİKLON: Santrifüj kuvveti yardımıyla öz kütlesi farklı maddeleri birbirinden ayırtırmayı veya hava-toz karışımlarını birbirinden ayırma işleminin yapıldığı ekipmanı,

SON MAMÜL: Üretimi tamamlanmış, satışa veya ambalajlanmaya hazır olan ürün

TANK: Üretim süresince sıvı formdaki veya sıvı içinde bulunan ürünlerin belirli sürelerde bulunduğu ara tankları,

SİLO: Üretim süresince katı formdaki ürünlerin belirli sürelerde bulunduğu ara tankları

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.....	8
2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....	8
2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler	8
3. MESLEK PROFİLİ	10
3.1. Görevler, İşlemler ve Başarım Ölçütleri	10
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman	25
3.3. Bilgi ve Beceriler	26
3.4. Tutum ve Davranışlar	27
4.ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME	28

1. GİRİŞ

Bisküvi Üretim Operatörlüğü (Seviye 4) ulusal meslek standardı 5544 sayılı Mesleki Yeterlilik Kurumu (MYK) Kanunu ile anılan Kanun uyarınca çıkartılan “Ulusal Meslek Standartlarının Hazırlanması Hakkında Yönetmelik” ve “Mesleki Yeterlilik Kurumu Sektör Komitelerinin Kuruluş, Görev, Çalışma Usul ve Esasları Hakkında Yönetmelik” hükümlerine göre MYK’nın görevlendirdiği Öztütün, Müskirat, Gıda Sanayii ve Yardımcı İşçileri Sendikası (ÖZ GIDA-İŞ) tarafından hazırlanmıştır.

Bisküvi Üretim Operatörlüğü (Seviye 4) 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

Bisküvi Üretim Operatörlüğü (Seviye 4) iş sağlığı ve güvenliği ile çevreye ilişkin önlemleri alarak, kalite ve gıda güvenliği sistemleri çerçevesinde; bisküvi hamuru yoğurmak, hamura şekil vermek, hamuru pişirmek, krema hazırlamak, ürünün dolgu ve kaplama işlemlerini gerçekleştirmek ve mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak için gereken bilgi ve becerilerden tümüne yada bir kısmına sahip 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

2872 sayılı Çevre Kanunu

4857 sayılı İş Kanunu

5510 Sayılı Sosyal Sigortalar ve Genel Sağlık Sigortası Kanunu

6331 Sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu

Ağır ve Tehlikeli İşler Yönetmeliği

Binaların Yangından Korunması Hakkında Yönetmelik

Gıda Güvenliği ve Kalitesinin Denetimi ve Kontrolüne Dair Yönetmelik

Gıdaların Üretimi, Tüketimi ve Denetlenmesine Dair Yönetmelik

Gıda Üretim ve Satış Yerleri Hakkında Yönetmelik

Gürültü Yönetmeliği

Güvenlik ve Sağlık İşaretleri Yönetmeliği

Hazırlama, Tamamlama ve Temizleme İşleri Yönetmeliği

İlkyardım Yönetmeliği

İş Ekipmanlarının Kullanımında Sağlık ve Güvenlik Şartları Yönetmeliği

İşyeri Bina ve Eklentilerinde Alınacak Sağlık ve Güvenlik Önlemlerine İlişkin Yönetmelik

Kanserojen ve Mutajen Maddelerle Çalışmalarda Sağlık ve Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Kimyasal Maddelerle Çalışmalarda Sağlık Güvenlik Önlemleri Hakkında Yönetmelik

Kişisel Koruyucu Donanım Yönetmeliği

Makine Koruyucuları Yönetmeliği

Sosyal Sigorta Sağlık İşlemleri Tüzüğü

T.C.Sağlık Bakanlığı Temel Sağlık Hizmetleri Genel Müdürlüğü'nün 27.01.2005 Tarih ve 2005/9 Sayılı "Portör Muayenelerine Esas Laboratuar Tetkikleri" Konulu Genelgesi

Tehlikeli Atıkların Kontrolü Yönetmeliği

Türk Gıda Kodeksi Yönetmeliği

Türk Gıda Kodeksi Tebliğleri

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

2.4. Meslek ile İlgili Diğer Mevzuat

4077 Sayılı Tüketicilerin Korunması Hakkında Kanun

6356 Sayılı Sendikalar ve Toplu İş Sözleşmesi Kanunu

Haftalık İş Günlerine Bölünemeyen Çalışma Süreleri Yönetmeliği

İş Kanununa İlişkin Fazla Çalışma ve Fazla Sürelerle Çalışma Yönetmeliği

Postalar Halinde İşçi Çalıştırılarak Yürütülen İşlerde Çalışmalara İlişkin Özel Usul ve Esaslar Hakkında Yönetmelik

Yıllık Ücretli İzin Yönetmeliği

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

2.5. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Bisküvi Üretim Operatörlüğü (Seviye 4) gıda sektöründe, bisküvi çeşitleri üretimi yapılan işletmelerin bisküvi hamuru yoğurma, hamura şekil verme, hamuru pişirme, krema hazırlama, ürünün dolgu ve kaplama işlemlerini gerçekleştirme ünite/sistemlerinin bulunduğu; kapalı, kokulu ve sıcak ortamlarda, uzun süre ayakta çalışır. Çalışma ortamında gürültü, hammadde ve katkı malzemelerinden kaynaklı toz ve allerjen maddeler bulunabilir. İş sürecinde, vardiyalı ve esnek süreli çalışma söz konusudur. Teknik işlemler sırasında önlenmesi mümkün olmayan risklerden korunmak amacıyla kişisel koruyucu donanım kullanır. Çalışma ortamında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerini gerektiren kaza ve sağlık riskleri bulunmaktadır.

2.6. Mesleğe İlişkin Diğer Gereklilikler

Bisküvi Üretim Operatörlüğü (Seviye 4) mesleğini icra eden kişinin, portör olmaması ve bunun için yasal ve zorunlu sağlık muayenesinin yapılmış 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 güvenliği ve çevre güvenliği önlemleri almak	A.1	Risk ve tehlikeleri belirlemek	A.1.1	Üretim alanında ve iş süreçlerinde, İSG ve çevre güvenliği açısından; muhafaza altına alınmamış dönen parça, kaygan zemin, emniyet anahtarı bozulmuş ekipman, sızıntı, sıcak ürün ve sıcak yüzey, kimyasal sızıntı ve kullanımı gibi riskleri gözlemleyerek belirler.
				A.1.2	Belirlediği riskleri ramak kala, tehlike kartları vb. formlara işleyerek İSG ile ilgili birime iletir.
				A.1.3	Kendisinin alabileceği önlemleri uygulayarak bildirdiği risklere karşı önlem alınıp alınmadığını takip eder.
		A.2	KKD Kullanmak	A.2.1	İş süreçlerinde baret, eldiven, gözlük, vizör, bone, iş elbisesi, iş ayakkabısı, maske, kulaklık gibi temel KKD kullanır.
				A.2.2	Kimyasal madde ve buhar kullanılarak yapılan uygulamalarda, işin risklerine özgü KKD kullanır.
		A.3	İş sürecinde İSG önlemleri almak (Devamı var)	A.3.1	İş sürecinde uygulanacak İSG kurallarına ilişkin düzenlenen eğitimlere katılır.
				A.3.2	Uygulanacak bakım ve onarım işlerinde alınacak İSG önlemlerine ilişkin iş izin formu doldurarak ilgili üst birimlerden onay alır.
				A.3.3	Çalışma ortamında işe göre uyarı levhaları asma, çevirme, şeritleme gibi fiziki güvenlik önlemlerini alır/alınmasını sağlar.
				A.3.4	Çalışma ortamında gerçekleştirilecek kaynak yapma, yüksekte çalışma, sıcak ortamda çalışma, kapalı alanda çalışma gibi durumlarda işe uygun ortamsal düzenlemelerin yapılması için İSG uzmanını bilgilendirerek gerekli önlemleri alır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
A	İş sağlığı güvenliği ve çevre güvenliği önlemleri almak	A.3	İş sürecinde İSG önlemleri almak	A.3.5	Ağır ve tehlikeli taşıma durumlarında mevzuata uygun önlemler alır.
				A.3.6	Acil durumlarda (yangın, afet, vb.) görevlendirildiği tatbikatlara katılır.
				A.3.7	Acil durumlarda (yangın, afet, vb.) daha önceden belirlenmiş görevler kapsamında müdahalede bulunur.
		A.4	Atık takibi yapmak	A.4.1	Ortama bulaşma riski olan ve çevreye zarar verebilecek maddelere karşı talimatına uygun önlem alır.
				A.4.2	İş süreçlerinde ortaya çıkan atıkları türüne (kağıt, plastik, cam vb. geri dönüşümü olan atıklar, evsel ve kimyasal atıklar, tehlikeli atıklar, vb.) göre tasnif ederek ilgili atık sahasına gönderilmesini sağlar.
				A.4.3	Ürün hammaddesi, katkı maddeleri ve kimyasalların dökülmesi durumunda kimyasal atıklara talimatına uygun önlemleri uygular.
				A.4.4	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 teslim almak/vermek	B.1.1	Vardiya başında vardiya süreciyle ilgili iş planını/ üretim planını alır.
				B.1.2	Teslim aldığı vardiya öncesindeki vardiyanın; devam eden-tamamlanan iş, makina ve ekipmanların durumu, çalışma ortamının durumu, üretimle ilgili kritik durumlar, İSG ile ilgili konularda yazılı/sözlü bilgi alır.
				B.1.3	Vardiyasını tamamladığında; devam eden-tamamlanan iş, makina ve ekipmanların durumu, çalışma ortamının durumu, üretimle ilgili kritik durumlar, İSG ile ilgili konularda teslim edeceği vardiyadaki operatöre yazılı/sözlü bilgilendirme yapar.
		B.2	İş planlaması yapmak	B.2.1	Aldığı iş planına/ üretim planına ve reçete bilgilerine göre, üretim 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 tutmak	B.3.1	Üretim sürecinde kullanılan; takip formu ve raporu, ürün izlenebilirlik formu, makina formları, temizlik takip formu, vb. 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 güvenliği işlemlerini yürütmek (devamı var)	C.1	Üretimde hijyen sağlamak	C.1.1	İş sürecinde uygulanacak kalite, verimlilik ve gıda güvenliği kurallarına ilişkin düzenlenen eğitimlere katılır.
				C.1.2	İş süreçlerinde; tırnak, saç-sakal bakımı, parfüm, aksesuar kullanmama, açık yara ile çalışmama, el temizliği, 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 üretim sahasına alınmadan dış ambalajın çıkarılması, tahta palet kullanmama, vb. ambalaj takibini yapar.
				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 girmemesine yönelik alınan önlemlere uyar.
				C.1.10	İşletme tarafından bildirilen tarihlerde yasal olarak uygulanması gereken portör, akciğer filmi, boğaz kültürü, odyometrik ölçümler gibi sağlık kontrollerine katılır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
C	Kalite verimlilik ve gıda güvenliği işlemlerini yürütmek	C.2	Kritik kontrol noktalarının takibini yapmak	C.2.1	Hat üzerindeki filtre, metal dedektörü gibi kritik kontrol noktalarından üretim sürecini takip eder.
				C.2.2	Üretim sürecinde ve sistemindeki kritik kontrol noktalarına, kendisi ve diğer görevli personel dışında müdahale edilmemesini sağlar.
				C.2.3	Yaptığı kontrollerde belirlediği ve/veya bildirilen hataları, prosedür ve talimatlarına uygun olarak giderir.
		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	Üretim ünitesinin 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 termin için belirlenen hedefe göre gerçekleştirir.
		C.5	İş süreçlerinin geliştirilmesine katkı vermek	C.5.1	Yürüttüğü iş süreçlerindeki aksaklıkları gözlemlerine göre belirleyerek düzeltilmesine ilişkin öneriler geliştirir.
				C.5.2	Belirlediği önerileri işletme prosedürlerine göre ilgili birime bildirir.
		C.6	AR-GE çalışmalarına katkı vermek	C.6.1	Yeni geliştirilen ürün denemelerinde, AR-GE biriminin yönlendirmelerine göre deneme üretimi yapar.
				C.6.2	Deneme uygulamalarına ilişkin önerilerini AR-GE birimine iletir.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
D	Bisküvi üretim hattını hazırlamak	D.1	Makina ve ekipmanların çalışırılığını kontrol etmek	D.1.1	Bisküvi üretim hattındaki pompa, vana, fan vb. ekipmanları kontrol ederek üretime hazır hale getirir.
				D.1.2	Bisküvi üretim hattının kontrol parametrelerinden hava basıncı, su basıncı, buhar basıncı ve sıcaklık vb. değerlerin uygun referans aralığında olup olmadığını kontrol eder.
				D.1.3	Makina kullanım talimatına uygun olarak filtrelerin temizliğini kontrol eder.
		D.2	Ekipmanları ve hatları yıkanmasını sağlamak	D.1.1	Tankların ve hatların yerinde temizliğini (CIP: alkali (kostikle)/ asitle/ buharla/ sıcak su ile yıkama, durulama- yıkama- kimyasal kalıntı kontrolü yapma) yapar.
				D.1.2	Yerinde temizliğin aşamalarını ilgili formlara kaydeder.
				D.1.3	Yapılan temizliğin etkinliğinin ölçülmesi için fiziksel ve mikrobiyolojik kirlilik kontrolünün yapılmasını sağlar.
				D.1.4	Yerinde temizliği yapılan tankın ve hatların sanitasyonunu sağlar.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Hamur yoğurmak	E.1	Hamurhanenin uygunluğunu kontrol etmek	E.1.1	Hamurhanenin talimatlara uygun olarak temiz olup olmadığını kontrol eder.
				E.1.2	Hamur mikserinin boş olup olmadığını kontrol eder.
				E.1.3	Üretilecek ürüne uygun hamur yoğurmak için gerekli ekipmanları temin eder.
		E.2	Hammaddeleri temin etmek	E.2.1	Üretim planına göre temin edeceği ana hammaddeleri hazır edim listesi aracılığı ile hammadde deposundan alır.
				E.2.2	Otomasyon sisteminden üretilecek ürüne ait reçete bilgilerini alır.
				E.2.3	Üretimde kullanacağı yardımcı hammaddeleri reçetesine uygun miktarda alerjen maddelerin birbirine bulaşmamasına dikkat ederek hazırlar.
		E.3	Direk hamur yoğurmak	E.3.1	Üretilecek ürüne ait ana hammaddelerin otomasyon sisteminden sıra ile karıştırıcıya(miksere) alınmasını sağlayarak karışım işlemini başlatır.
				E.3.2	Karışım sürecini takip ederek diğer yardımcı hammaddeleri sıra ile karışıma ekler.
				E.3.3	Hamurun sıcaklığını ölçerek formüldeki değerlere uygun olmasını sağlar.
				E.3.4	Hamuru karıştırıcıdan hamur haznesine alır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
E	Hamur yoğurmak	E.4	Beklemeli hamur yoğurmak	E.4.1	Üretilcek ürüne ait ana hammaddelerin otomasyon sisteminden sıra ile hamur arabasına alınmasını sağlar.
				E.4.2	Hamur arabasını alıp mikser altlarına bağlayarak karışım işlemini başlatarak reçetede belirtilen süre kadar karıştırılmasını sağlar.
				E.4.3	Hamur arabasına diğer yardımcı hammaddeleri sıra ile karışıma ekler.
				E.4.4	Hamurun sıcaklığını ölçerek reçetede belirtilen değerlere uygun olmasını sağlar.
				E.4.5	Hamur arabasını bekleme odasına alarak hamuru reçetede belirtilen süre kadar dinlendirir.
				E.4.6	Hamur arabasının numarasını takip formuna işler.
				E.4.7	Belirtilen süre dolunca hamur arabasını dolum istasyonuna alır. İkinci kademe olarak adlandırılan bu süreçte birinci kademede olduğu gibi diğer yardımcı maddeler hamur arabasına alınır.
				E.4.8	Formülde belirtilen süre kadar hamur karıştırılıp sıcaklık ölçümü yapıldıktan sonra değerler ilgili forma kaydedilerek hamur arabası devirme haznesine alınır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
F	Hamura şekil vermek	F.1	Şekil verme öncesi sistemi hazırlamak	F.1.1	Sistemdeki bant ve silindirlerin işlevselliğini kontrol eder. /işlevsel hale getirir.
				F.1.2	Üretim programında belirtilen ürüne uygun kalıbı makineye takar.
				F.1.3	Hamur işleme öncesinde silindirlerin ısıtıcılarını açarak ısınmalarını sağlar.
		F.2	Hamurun kıvamını kontrol etmek	F.2.1	Hamurun uygulanacak şekillendirme işlemine uygunluğuna kıvamına bakarak karar verir.
				F.2.2	Karıştırıcıdan yada hamur arabasından tesise hamurun devrilmesini/alınmasını sağlar.
		F.3	Hamurun şekillenmesini sağlamak	F.3.1	İşlenecek ürünün özelliğine göre silindirin hız ve boşluk ayarını yapar.
				F.3.2	Taşıma bantlarını çalıştırıp hamurun silindirlerden geçerek yufka haline gelmesini sağlar.
				F.3.3	Yufka haline gelen hamurun kalıptan geçişini sağlar.
				F.3.4	Kalıptan geçmesini sağladığı hamurun doğru şekillenip şekillenmediğini kontrol eder.
				F.3.5	Şekillenen hamurun ağırlık ve ebat kontrolünü yapar.
				F.3.6	Şekillenen hamurun istenmeyen özellikte çıkması durumunda istenilen standartları sağlamak için gerekli müdahalelerde bulunur/ bulunmasını sağlar.
				F.3.7	Şekillenen hamurun üzerine pişirme öncesi tuz, şeker vb. ilave ederek ürünü fırına gönderir.
				F.3.8	Bantlar arası aktarmalar esnasında tavalarda biriken yağı alarak atık yağ arabasına döker.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
G	Hamuru pişirmek	G.1	Pişirme ayarları yapmak	G.1.1	Fırını çalıştırmadan önce fırın içinde bandın ilerlemesini engelleyici herhangi bir madde olup olmadığını kontrol eder.
				G.1.2	Fırını ateşleyerek yanmayan bölme olup olmadığını kontrol eder.
				G.1.3	Yanmayan bölmeleri tekrar ateşleyerek yanmasını sağlar.
				G.1.4	Ateşlenen fırını pişecek ürün için belirtilen standart sıcaklık ve hız değerlerine getirir.
		G.2	Şekil verilen hamurun fırına girişini sağlamak	G.2.1	Şekil verilen hamurdan belli miktarın fırına girişini sağlar.
				G.2.2	Pişen deneme ürününün pişme sonrası standartlarına uygun olup olmadığını kontrol eder.
				G.2.3	Ürün istenilen standartlara uygunsa geri kalan hamuru imalata verir.
		G.3	Bisküvinin uygunluğunu değerlendirmek	G.3.1	Bisküvinin ağırlık, ebat, rutubet, renk, pH ve tat kontrollerini yapar.
				G.3.2	Bisküvinin istenmeyen özellikte çıkması durumunda istenilen standartları sağlamak için gerekli müdahalelerde bulunur/ bulunmasını sağlar.
		G.4	Bisküviyi soğutmak/ paketlemeye hazır hale getirmek	G.4.1	Fırından çıkan bisküvi ambalajlama için uygun sıcaklığa gelene kadar soğutma konveyörleri ile taşır.
				G.4.2	Bisküviyi ambalajlamaya hazır hale getirmek için sıralayıcı magazin ve kanallara alır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
H	Krema hazırlamak	H.1	Kremahanenin uygunluğunu kontrol etmek	H.1.1	Kremahanenin talimatlara uygun olarak temiz olup olmadığını kontrol eder.
				H.1.2	Krema mikserinin boş olup olmadığını kontrol eder.
				H.1.3	Üretilcek ürün için gerekli ekipmanları temin eder.
		H.2	Hammaddeleri temin etmek	H.2.1	Üretim planına göre temin edeceği ana hammaddeleri hazır edim listesi aracılığı ile hammadde deposundan alır.
				H.2.2	Otomasyon sisteminden üretilcek ürüne ait reçete bilgilerini alır.
				H.2.3	Üretimde kullanacağı yardımcı hammaddeleri reçetesine uygun miktarda alerjen maddelerin birbirine bulaşmamasına dikkat ederek hazırlar.
		H.3	Kremayı yoğurmak	H.3.1	Üretilcek kremaya ait ana hammaddelerin otomasyon sisteminden sıra ile karıştırıcıya alınmasını sağlayarak karışım işlemini başlatır.
				H.3.2	Karışım sürecini takip ederek diğer yardımcı hammaddeleri sıra ile karışıma ekler.
				H.3.3	Kremanın sıcaklığını ölçerek formüldeki değerlere uygun olmasını sağlar.
				H.3.4	Kremayı karıştırıcıdan stok tankına ve/veya krema kazanına alır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Ürünün dolgu ve kaplama işlemlerini gerçekleştirmek	I.1	Ürüne dozajlama yöntemiyle dolgu ilave etmek	I.1.1	Ürünün arasında kullanılacak dolgu maddesini temperleyerek dozajlama ünitesine alır.
				I.1.2	Dolgu verme kısmının dozajlama ayarını standartlara uygun olacak şekilde ayarlar.
				I.1.3	Dolgu malzemesi iki bisküvi arasına enjekte eder.
				I.1.4	Boş bisküvi ve dolgu malzemeli bisküvi ağırlıklarını ölçmek suretiyle üretim için belirlenen standart yüzdeye ulaşmak için ayar yapar.
		I.2	Ürüne sürme yöntemiyle dolgu ilave etmek	I.2.1	Ürünün arasında kullanılacak dolgu maddesi pompalar yardımıyla sürme makinesine alır.
				I.2.2	Sürme kısmının dozajlama ayarını standartlara uygun olacak şekilde ayarlar.
				I.2.3	Dolgu malzemesinin iki bisküvi arasına sürülmesini sağlar.
				I.2.4	Boş bisküvi ve dolgu malzemeli bisküvi ağırlıklarını ölçmek suretiyle üretim için belirlenen standart yüzdeye ulaşmak için ayar yapar.
		I.3	Kaplama malzemesi hazırlamak	I.3.1	Üretilecek kaplama malzemesine ait ana hammaddelerin otomasyon sisteminden sıra ile karıştırıcıya alınmasını sağlayarak karışım işlemini başlatır.
				I.3.2	Karışım sürecini takip ederek diğer yardımcı hammaddeleri sıra ile karışıma ekler.
				I.3.3	Kaplama malzemesinin sıcaklığını ölçerek formüldeki değerlere uygun olmasını sağlar.
				I.3.4	Kaplama malzemesini karıştırıcıdan harici veya dahili tanklarda stok ara tankına alır.

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
I	Ürünün dolgu ve kaplama işlemlerini gerçekleştirmek	I.4	Ürünün kaplamasını yapmak	I.4.1	Kaplama için kullanılacak malzemeyi stok ara tankından işleyerek batırma haznesine alır.
				I.4.2	Bisküviyi daldırma usulü ile batırma haznesinden tel bant yardımı ile geçirir.
				I.4.3	Kaplanan bisküviyi fan altından geçirerek üzerindeki kaplama maddesinin istenilen orandaki standartlara uygun hale gelmesini sağlar.
				I.4.4	Kaplanmış ve kaplanmamış bisküvi ağırlıklarını ölçmek suretiyle üretim için belirlenen standart yüzdeye ulaşmak için ayar yapar.
		I.5	Ürünü soğutmak	I.5.1	Soğutma tüneline formülde belirtilen standart sıcaklık değerlerine göre ayarlar.
				I.5.2	Kaplanmış ürünün taşıma bantları yardımı ile soğutma tüneline geçmesini sağlar.
				I.5.3	Soğutma sonrası kaplama malzemesinin taşıma bandı yüzeyine yapışıp yapışmadığı kontrol eder.
				I.5.4	Ürünün metal içerip içermediğini dedektörden geçirerek kontrol eder.
				I.5.5	Uyarı alan ürünün ıskartaya ayrılmasını sağlar.

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

Görevler		İşlemler		Başarım Ölçütleri	
Kod	Adı	Kod	Adı	Kod	Açıklama
K	Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak	K.1	Yardımcı eleman yetiştirmek	K.1.1	Yardımcı elemanın bilgi, beceri eksikliklerini tespit eder.
				K.1.2	Üretimle ilgili konulardaki bilgi ve deneyimlerini yardımcı elemanlara, iş süreçleri dâhilinde aktarır.
				K.1.3	Yardımcı elemanlarına refakat ederek, tüm süreçteki uygulama ve hatalara ilişkin uyarılarda bulunarak öğrendiklerini pekiştirmesine yardımcı olur.
		K.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 ve teknolojik gelişmeleri sürekli yayınlar, internet, dergi, fuar vb. yollarla takip eder.

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipman

1. Alet edevat çeşitleri (alyen, tornavida, boru anahtarları, vb..)
2. Basınçlı su ve hava tabancası
3. Bilgisayar
4. Hassas terazi
5. Farklı özellikteki kaplar
6. İletişim araçları (telefon, telsiz)
7. Kişisel koruyucu donanımlar (baret, eldiven, gözlük, vizör, bone, iş elbisesi, iş ayakkabısı, maske, kulaklık, vb..)
8. Kumpas
9. Nem ölçme cihazı
10. Refraktometre
11. Temel el aletleri (çekiç, pense, vb..)
12. Temizlik ekipmanları (fırça, süpürge, temizlik bezi, spatula, vb..)
13. Termometre
14. Transpalet
15. Yangın söndürme ekipmanları
16. pH Metre

3.3. Bilgi ve Beceriler

1. Araç gereç ve ekipman bilgisi
2. Bilgisayar ve donanımlarını kullanma becerisi
3. Çevre mevzuatı ve çevre koruma bilgisi
4. Ekip içinde çalışma yeteneği
5. El becerileri
6. Farklı koku ve tatları ayırt etme yeteneği
7. Gözlem yapma becerisi
8. Hijyen kuralları bilgisi
9. Gıda Güvenliği Yönetim Sistemi uygulamalarında mesleki kapsamda temel bilgi ve beceri
10. Temel iş sağlığı ve güvenliği bilgisi
11. İş organizasyonu bilgi ve becerisi
12. Kayıt tutma ve raporlama becerisi
13. Mesleki terimler bilgisi
14. Mesleki kapsamda temel gıda bilgisi
15. Mesleki kapsamda temel kimya bilgisi
16. Mesleki kapsamda elektrik ve elektronik bilgisi
17. Mesleki kapsamda temel mekanik bilgisi
18. Öğrenme ve öğretme becerisi
19. Ölçme, kontrol ve dozajlama bilgi ve becerisi
20. Sözlü ve yazılı iletişim becerisi
21. Bisküvide kullanılan hammadde ve katkı maddeleri bilgisi
22. Bisküvi üretim süreci bilgisi
23. Temel çalışma mevzuatı bilgisi
24. Temel ilkyardım bilgi ve becerisi
25. Temel problem çözme becerisi
26. 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, 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. Tüm üretim aşamalarını takip ederken standartlara uymada duyarlı olmak
14. Risklere karşı öngörülü ve duyarlı olmak
15. Süreç ve kalite odaklı çalışmak
16. Üretim sürecinde detaylara özen göstermek
17. Üretim sürecinde dikkatli gözlem yapmak
18. Uyarı ve eleştirilere açık olmak
19. Yardımcı operatör ve astlarını yetiştirmede destekleyici olmak
20. Takım çalışmasına yatkın olmak

4. ÖLÇME, DEĞERLENDİRME VE BELGELENDİRME

Bisküvi Üretim Operatörlüğü (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 Mesleki Yeterlilik, Sınav ve Belgelendirme Yönetmeliği çerçevesinde yürütülür.

Not: Bu kısım Resmi Gazete’de yayımlanmayacaktır. Sadece MYK web sitesinde yer alacaktır.

Ek: Meslek Standardı Hazırlama Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardı Hazırlayan Kuruluşun Meslek Standardı Ekibi

Tuğba BALCI, Dış ilişkiler Uzmanı, Öztütün, Müskirat, Gıda Sanayii ve Yardımcı İşçileri Sendikası (ÖZ GIDA-İŞ)

Eda GÜNER, Mesleki Eğitim Uzmanı, Öztütün, Müskirat, Gıda Sanayii ve Yardımcı İşçileri Sendikası (ÖZ GIDA-İŞ)

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

2. Teknik Çalışma Grubu Üyeleri

Nurettin Uzunoglu, Üretim İşçisi, Ülker Bisküvi Sanayi A.Ş.

Ümit Sevdı, İşletme Şefi, Ülker Bisküvi Sanayi A.Ş.

Yücel Yurtseven, İSG ve Çevre Şefi, Ülker Bisküvi Sanayi A.Ş.

İhsan Yılmaz, İşletme Formeni, Ülker Bisküvi Sanayi A.Ş.

Hüseyin Arı, İşletme Formeni, Ülker Bisküvi Sanayi A.Ş.

3. Görüş İstenen Kurum ve Kuruluşlar

Abant İzzet Baysal Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Adana Sanayi Odası

Adıyaman Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Adıyaman Üniversitesi Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi

Adnan Menderes Üniversitesi (Aydın), Çine Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi

Adnan Menderes Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Afyon Kocatepe Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Akdeniz Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Amasya Üniversitesi, Suluova Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi

ANI Bisküvi Gıda Sanayi ve Ticaret A.Ş

Ankara Sanayi Odası (ASO)

Ankara Ticaret Odası (ATO)

Ankara Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Antalya Ticaret ve Sanayi Odası

Ardahan Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Atatürk Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Avrasya Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Aytaç Dış Ticaret ve Sanayi A.Ş
Bayburt Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Bifa Bisküvi ve Gıda Sanayi A.Ş
Bursa Ticaret ve Sanayi Odası
Bülent Ecevit Üniversitesi (Zonguldak), Çaycuma Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Celal Bayar Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Cumhuriyet Üniversitesi (Sivas), Gürün Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Cumhuriyet Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Çanakkale Onsekiz Mart Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Çankırı Karatekin Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Çukurova Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Devlet Personel Başkanlığı
Devrimci İşçi Sendikaları Konfederasyonu (DİSK)
Dicle Üniversitesi (Diyarbakır), Diyarbakır Tarım Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Düzce Üniversitesi, Akçakoca Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Edirne Ticaret ve Sanayi Odası
Ege Bölgesi Sanayi Odası (EBSO)
Ege Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Erciyes Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
ETİ Gıda Sanayi ve Ticaret A.Ş
Gaziantep Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Gaziosmanpaşa Üniversitesi (Tokat), Zile Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Gaziosmanpaşa Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Gıda Güvenliği Derneği
Gıda Mühendisleri Odası
Giresun Üniversitesi, Şebinkarahisar Teknik Bilimler Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Gümüşhane Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Hacettepe Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Harran Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Hazal Bisküvi ve Gıda Sanayi A.Ş
Hitit Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Iğdır Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

İnönü Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
İstanbul Aydın Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
İstanbul Sabahattin Zaim Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
İstanbul Teknik Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
İstanbul Ticaret Odası (İTO)
İzmir Ekonomi Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Kahramanmaraş Sütçü İmam Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Karamanoğlu Mehmet Bey Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Kırklareli Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Kırklareli Üniversitesi Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Konya Sanayi Odası
Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı (KOSGEB)
Mehmet Akif Ersoy Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Mersin Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Mustafa Kemal Paşa Üniversitesi (Hatay), Altınözü Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Mustafa Kemal Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Muş Alparslan Üniversitesi Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Müstakil Sanayi ve İşadamları Derneği (MÜSİAD)
Namık Kemal Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Necmettin Erbakan Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Nevşehir Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Okan Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Ondokuz Mayıs Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Ordu Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Ortadoğu Teknik Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Osmaniye Korkut Ata Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Pamukkale Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Sakarya Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Samsun Ticaret ve Sanayi Odası
Saray Bisküvi ve Gıda Sanayi A.Ş.
Selçuk Üniversitesi (Konya), Çumra Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Selçuk Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Süleyman Demirel Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

Şimşek Bisküvi ve Gıda Sanayi A.Ş
Şölen Gıda Sanayi ve Ticaret A.Ş
T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı (İş Sağlığı ve Güvenliği Genel Müdürlüğü)
T.C. Gıda, Tarım ve Hayvancılık Bakanlığı
T.C. Kültür ve Turizm Bakanlığı
T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Hayat Boyu Öğrenme Genel Müdürlüğü)
T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Mesleki ve Teknik Eğitim Genel Müdürlüğü)
T.C. Milli Eğitim Bakanlığı (Yenilik ve Eğitim Teknolojileri Genel Müdürlüğü)
T.C. Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı
Trakya Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Tunceli Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Tunceli Üniversitesi Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Tüketici Hakları Derneği (THD)
Tüketici Yararına Araştırma Derneği (TÜYADER)
Türk Sanayicileri ve İşadamları Derneği (TÜSİAD)
Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu
Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu (TESK)
Türkiye Gıda Sanayi İşverenleri Sendikası (TÜGİS)
Türkiye Gıda ve İçecek Sanayi Dernekleri Federasyonu
Türkiye İhracatçılar Meclisi (TİM)
Türkiye İstatistik Kurumu (TÜİK)
Türkiye İş Kurumu (İş ve Meslek Danışmanlığı Dairesi Başkanlığı)
Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu (TÜRK-İŞ)
Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu (TİSK)
Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği (TOBB)
Türkiye Toprak Mahsulleri Ofisi (TMO)
Uludağ Üniversitesi (Bursa), Karacabey Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Uludağ Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Yaşar Üniversitesi (İzmir) Meslek Yüksek Okulu Gıda Teknolojisi
Yeditepe Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Yıldız Teknik Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü
Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı (YÖK)
Yüzüncü Yıl Üniversitesi Gıda Mühendisliği Bölümü

4. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Dr. İsmail MERT,	Başkan (Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği Başkanı)
Sevda KARA,	Başkan Vekili (Milli Eğitim Bakanlığı)
Şengül COŞAR,	Üye (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı)
Ertuğrul ÇELİKCAN,	Üye (Sağlık Bakanlığı)
Ramazan ÖZKER,	Üye (Bilim, Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı)
Selman AYZAZ,	Üye (Gıda Tarım ve Hayvancılık Bakanlığı)
Bercan ÖĞÜT,	Üye (Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu)
Tuğba BALCI,	Üye (Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Okan YOSUNLU,	Üye (Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu)
Ahmet Enis ZÖNGÜR,	Üye (Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu)
Ebru Kuzu,	Üye (Türkiye Ziraat Odaları Birliği)
Tuğba TOPUZ,	Üye, Uzman Yardımcısı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
Firuzan SİLAHŞÖR,	Daire Başkanı (Mesleki Yeterlilik Kurumu)
.....,	Sektör Komitesi Temsilcisi (Özürlü 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)