



ŞEKER PANCARI BOŞALTMA OPERATÖRÜ
SEVİYE 4

REVİZYON NO:

REFERANS KODU

RESMİ GAZETE TARİH-SAYI

...-...



Meslek:	Şeker Pancarı Boşaltma Operatörü
Seviye:	4¹
Referans Kodu:	
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	Türkiye Gıda ve Şeker Sanayi İşçileri Sendikası Türkiye Şeker Fabrikaları A.Ş.
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

¹ Mesleğin yeterlilik seviyesi, 8 seviyeli Türkiye Yeterlilikler Çerçevesine göre seviye 4 olarak belirlenmiştir.

TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

ACİL DURUM: İşyerinin tamamında veya bir kısmında meydana gelebilecek veya iş yerini dışarıdan etkileyebilecek yangın, patlama, tehlikeli kimyasal maddelerden kaynaklanan yayılım, zehirlenme, salgın hastalık, radyoaktif sızıntı, sabotaj ve doğal afet gibi ivedilikle müdahale gerektiren olayları,

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

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

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

DESTEK BİRİMLERİ: Mekanik bakım, elektrik işleri, kaynak gibi üretim sürecinin sürdürülmesi için gerekli tedbirleri alan destek hizmetlerinden sorumlu birimleri,

DEZENFEKSİYON: Korunmaya çalışan ürüne bulaşabilecek patojen mikroorganizmaların yok edilmesi işlemini,

GIDA GÜVENİLİRLİĞİ: Gıdaların, gıda kaynaklı hastalıklara neden olan fiziksel, kimyasal ve biyolojik 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,

GIDA KATKI MADDESİ: Besleyici değeri olsun veya olmasın, tek başına gıda olarak tüketilmeyen ve gıdanın karakteristik bileşeni olarak kullanılmayan, teknolojik bir amaç doğrultusunda üretim, muamele, işleme, hazırlama, ambalajlama, taşıma veya depolama aşamalarında gıdaya ilave edilmesi sonucu kendisinin ya da yan ürünlerinin, doğrudan ya da dolaylı olarak o gıdanın bileşeni olması beklenen maddeleri,

FİRE: Fabrikaya gelen pancar ile fabrika tarafından işlenen pancarın gelen pancara oranını,

HİJYEN: Sağlığa zarar verecek şartlardan korunmak için yapılacak uygulamalar ve alınan temizlik önlemlerinin tümünü,

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

KAMPANYA DÖNEMİ: Pancarın işlenerek şeker haline getirildiği üretim dönemini,

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 ve bu amaca uygun olarak tasarımı yapılmış tüm alet, araç, gereç ve cihazları,

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

RAMAK KALA OLAY: İş yerinde meydana gelen; çalışan, işyeri ya da iş ekipmanını zarara uğrama 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,

REVİZYON DÖNEMİ: Kampanya döneminin bitişinden bir sonraki kampanya döneminin başlangıcına kadar geçen ve tesisin hazırlık, bakım, onarım vb. işlemlerini içeren dönemi,

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

RİSK DEĞERLENDİRMESİ: İş yerinde 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 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,

SANİTASYON: Gıda üretiminde üretilen gıdaların tüm bulaşma etmenlerinden ve zararlı mikroorganizmalardan uzak tutulması için yapılan işlemleri,

STERİLİZASYON: Herhangi bir mikroorganizmanın her tür formunun tamamen öldürülmesi ve ortamdan uzaklaştırılması amacıyla uygulanan fiziksel veya kimyasal işlemi,

TEHLİKE: İş yerinde var olan ya da dışarıdan gelebilecek, çalışanı veya iş yerini etkileyebilecek zarar veya hasar verme potansiyelini,

ifade eder.

İÇİNDEKİLER

1. GİRİŞ.....	6
2. MESLEK TANITIMI	7
2.1. Meslek Tanımı	7
2.2. Mesleğin Meslek Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri.....	7
2.3. Mesleğe Yönelik Özel Düzenlemeler.....	7
2.4. Çalışma Ortamı ve Koşulları.....	7
3. MESLEK PROFİLİ	8
3.1. Görevler, İşlemler, Başarım Ölçütleri, Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri	8
3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipmanlar.....	16
3.3. Tutum ve Davranışlar	16
Ek: Meslek Standardı Hazırlama ve Doğrulama Sürecinde Görev Alanlar	17



1. GİRİŞ

Pancar Boşaltma Makinesi Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı 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 Türkiye Gıda ve Şeker Sanayi İşçileri Sendikası tarafından Türkiye Şeker Fabrikaları A.Ş. iş birliği ile hazırlanmış, sektördeki ilgili kurum ve kuruluşların görüşleri alınarak değerlendirilmiş ve MYK Gıda Sektör Komitesi tarafından incelendikten sonra MYK Yönetim Kurulunca onaylanmıştır.



2. MESLEK TANITIMI

2.1. Meslek Tanımı

Pancar Boşaltma Operatörü (Seviye 4), iş sağlığı ve güvenliği ile çevre korumaya ilişkin önlemleri uygulayarak, kalite ve gıda güvenilirliği gereklilikleri çerçevesinde; iş organizasyonu yapan; pancar boşaltma makinesini kullanarak pancarın tesise boşaltılmasını sağlayan; revizyon dönemlerinde pancar boşaltma makinesinin kurulum ve onarım işlemleri ile bakım ve temizliğini yapan ve mesleki gelişim faaliyetlerine katılan nitelikli kişidir.

2.2. Mesleğin Meslek Sınıflandırma Sistemlerindeki Yeri

ISCO 08: 8160 (Gıda ve İlgili Ürünlerin Makine Operatörleri)

2.3. Mesleğe Yönelik Özel Düzenlemeler

2872 sayılı Çevre Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

4857 sayılı İş Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

5996 sayılı Veteriner Hizmetleri, Bitki Sağlığı, Gıda ve Yem Kanunu ve yürürlükteki alt mevzuatı.

6331 sayılı İş Sağlığı Güvenliği Kanununun 15 inci maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulması; 17nci maddesi gereğince gerekli İş Sağlığı ve Güvenliği Eğitimini alması ve bunu belgelendirmesi gerekmektedir.

**Mesleğin icrasına yönelik İSG, Çevre ve diğer konulardaki mevzuata uyulması esastır.*

2.4. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Pancar Boşaltma Operatörü (Seviye 4); gıda sektöründe, şeker pancarından şeker üretildiği ve işlendiği işletmelerde görev yapabilir. Çalışmalarını açık alanda, makine ve ekipmanların bulunduğu yerlerde gerçekleştirir.

Pancar Boşaltma Makinesi Operatörü (Seviye4) üretim planı çerçevesinde birlikte çalışılacak birimler ile iletişim ve iş birliği içinde, gıda hijyeni ve güvenilirliği şartlarının sağlandığı ortamlarda çalışmakla beraber; gürültülü ve kokulu ortamlarda, genellikle ayakta ve gerekli hallerde yüksekte çalışır. İş sürecinde, vardiyalı ve esnek süreli çalışma söz konusudur.

Mesleğin icrası esnasında iş sağlığı ve güvenliği önlemlerinin alınmasını gerektiren kaza ve yaralanma riskleri bulunmaktadır. İşveren tarafından mesleğe yönelik olarak ortaya çıkabilecek risklerle kaynağında mücadele edilir ve gerekli iş sağlığı ve güvenliği tedbirlerine uyularak bu riskler bertaraf edilebilir. Risklerin tamamen ortadan kaldırılamadığı durumlarda ise işveren tarafından sağlanan uygun kişisel koruyucu donanımı kullanarak çalışır.

3. MESLEK PROFİLİ

3.1. Görevler, İşlemler, Başarım Ölçütleri, Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri

Görev	A. İş sağlığı ve güvenliği ile çevre güvenliği önlemlerini uygulamak			Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri
İşlemler		Başarım Ölçütleri		
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
A.1	İSG talimatlarını uygulamak	A.1.1	Talimatlar doğrultusunda, İSG ile ilgili önlemleri göz önünde bulundurarak, kendisini ve çevresindekileri riske atmayacak şekilde çalışır.	1. Acil durum talimatlarına uygun davranma 2. Acil durum türleri 3. Atıkları ayırt etme ve atıkların kaynağa tasnifi 4. Çalışma ortamındaki risk ve tehlikeler 5. Çalışma ortamındaki risk ve tehlikeleri belirleme yöntem ve teknikleri 6. Çalışma ortamlarındaki tehlike ve risklerin değerlendirilmesi 7. Çevre koruma talimatları ve iş süreçlerine uygulanması 8. İSG mevzuatı ve iş süreçlerine uygulanması 9. İş sağlığı ve güvenliği koruma ve müdahale araçlarını tanıma 10. İş sağlığı ve güvenliğini etkileyecek risk faktörleri 11. İş yerinde meydana gelebilecek kazalar 12. KKD kullanımı 13. Makine, araç, gereç ve ekipmanın sağlık ve güvenlik işaretleri 14. Makine, araç, gereç ve ekipmanın sağlık ve güvenlik işaretlerine uygun kullanımı 15. Tehlike ve risklere karşı yapılacak işlemler 16. Temel ilkyardım bilgisi 17. Temizlik malzemeleri ve bunların kullanım talimatları 18. Uyarı ve işaret levhalarını tanıma 19. Yanıcı, yakıcı, patlayıcı ve kesici malzemelerin güvenli bir şekilde muhafazası
		A.1.2	İş yerindeki makine, araç, gereç ve diğer üretim araçları ile bunların güvenlik donanımlarını sağlık ve güvenlik işaretlerine ve talimatlara uygun şekilde kullanır.	
		A.1.3	Çalışma ortamında iş süreçlerine göre kendisine sağlanan KKD'leri talimatlarına uygun olarak kullanır.	
		A.1.4	Kendisini ve çevresini etkileyeceğini gözlemlediği tehlike, risk ve yaşanan ramak kala olayları yazılı ve/veya sözlü olarak ilgili birim ile paylaşır.	
		A.1.5	Risk değerlendirmesi çalışmalarında gözlem ve görüşlerini risk değerlendirmesi ekibine iletir.	
		A.1.6	İş sürecindeki kimyasalları, güvenlik prosedürlerine uygun olarak kullanır.	
A.2	Acil durum talimatlarını uygulamak	A.2.1	Acil durum planında belirtilen hususlar dâhilinde alınan önleyici ve sınırlandırıcı tedbirleri uygular.	
		A.2.2	İş yerinde sağlık ve güvenlik ile ilgili karşılaştığı acil durumları ilgili kişilere iletir.	
A.3	Atık takibi yapmak	A.3.1	Ortama bulaşma riski olan ve çevreye zarar verebilecek maddelere karşı talimatlara uygun önlem alır.	
		A.3.2	İş süreçlerinde ortaya çıkan atıkları türüne göre tasnif ederek ilgili atık biriktirme sahasına gönderilmesini sağlar.	

Görev	B. İş organizasyonu yapmak			
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
B.1	Vardiya değişimi yapmak	B.1.1	Vardiya başında vardiya süreciyle ilgili iş emrini alır.	1. İş planı yapma 2. İş planının önemi 3. İş süreçlerinde kullanılan rapor ve formların önemi 4. İş süreçlerinde tutulması gereken kayıtlar 5. İş süreçlerinde tutulması gereken kayıtların oluşturulması 6. İş süreçlerinde vardiya kuralları 7. İş yeri talimatları 8. Üretim planına uygun birimlerin belirlenmesi 9. Üretim planına uygun birimlerle iletişim 10. Üretim planına uygun birimlerle koordinasyonun önemi 11. Üretim planına uygun iş bölümü yapma 12. Üretim planına uygun önceliklerin belirlenmesi 13. Üretim planını uygulama 14. Üretim süreçlerinde kullanılan rapor ve formların doldurulması 15. Üretim süreçlerinde kullanılan raporlar ve formlar 16. Vardiya değişimlerinde aktarılması gereken bilgiler
		B.1.2	Teslim aldığı vardiyanın öncesi ile ilgili (devam eden-tamamlanan iş, makine ve ekipmanın durumu, çalışma ortamının durumu, üretimle ilgili kritik durumlar, İSG ile ilgili konular ve benzeri hususlarda) yazılı/sözlü bilgi alır.	
		B.1.3	Teslim edeceği vardiya ile ilgili (devam eden-tamamlanan iş, makine ve ekipmanın durumu, çalışma ortamının durumu, üretimle ilgili kritik durumlar, İSG ile ilgili konular ve benzeri hususlarda) kendisinden sonraki ilgiliye yazılı/sözlü bilgilendirme yapar.	
B.2	İş planlaması yapmak	B.2.1	Üretim planı ve alınan iş emrine göre yapılacak işler için iş önceliklerini belirler.	
		B.2.2	Üretim planı ve alınan iş emrine göre iş bölümü yapar.	
		B.2.3	Üretim planı ve alınan iş emrine göre birlikte çalışılacak birimler ile iletişime geçerek koordinasyonu sağlar.	
B.3	İş süreçlerinin kayıtlarını tutmak	B.3.1	Üretim sürecinde kullanılan (takip formu ve raporu, ürün izlenebilirlik formu, makine formları, temizlik takip formu ve benzeri) rapor ve formları tutar.	
		B.3.2	Tuttuğu rapor ve formların arşivlemesini yapar/yapılmasını sağlar.	

Görev	C. Kalite, verimlilik ve gıda güvenilirliği kurallarını uygulamak			
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
C.1	Üretimde gıda hijyeni kurallarını uygulamak	C.1.1	Üretimde gıda hijyeni, kişisel hijyen ve personel hijyeni (kişisel koruyucu kıyafet (KKK) giyimi, parfüm ve takı kullanmama, açık yara ile çalışmama) talimatlarını uygular.	1. İş emrine uygun üretim
		C.1.2	Sağlık sorunlarını işyeri sağlık görevlilerine ileterek, sağlık görevlilerince belirlenen önlemleri uygular.	2. İş süreçlerinde aksaklıkları belirleme
		C.1.3	Kullanılan araç, gereç ve ekipmanın talimatlarına göre temizliğini ve dezenfeksiyonunu/sterilizasyonunu sağlar.	3. İş süreçlerinde ortaya çıkan aksaklıkların giderilmesi
		C.1.4	Üretim sahası ile ilgili temizlik ve dezenfeksiyon/sterilizasyonu talimatlarını uygular/uygulatır.	4. İşyerinde alınması gereken sağlık önlemleri
		C.1.5	Alerjen maddelerin kullanım talimatında belirtilen önlemleri uygular.	5. İşyerinde sağlık önlemlerini uygulama
		C.1.6	Kullanılan araç, gereç ve malzemeleri tanımlanan yerlerinde ve talimatında belirtilen koşullarda bulundurur.	6. Normal üretim standardında olmayan ürünler için yapılacak işlemler
		C.1.7	Üretim esnasında hijyenik ortamı bozacak durumlara müdahale ederek ilgililere bildirir.	7. Normal üretim standartları
C.2	Üretimin verimliliğini sağlamak	C.2.1	İş emrinde talep edilen ürün miktarını belirlenen süre, kapasite ve hedefe göre üretir.	8. Temizlik, dezenfeksiyon/sterilizasyonda kullanılan kimyasallar
		C.2.2	Normal üretim standardında olmayan, geri dönüşümü yapılabilecek ürünü düzeltme reçetesine göre tekrar kullanılmak üzere işleme alır.	9. Temizlik, dezenfeksiyon/sterilizasyonda kullanılan kimyasallarla güvenli çalışma
C.3	İş süreçlerinin geliştirilmesine katkı sağlamak	C.3.1	Yürüttüğü iş süreçlerindeki aksaklıkların düzeltilmesine ilişkin öneriler geliştirir.	10. Üretim ortamında bulunabilecek alerjen maddeler
		C.3.2	Aksaklıkların giderilmesine ilişkin belirlediği önerileri işletme prosedürlerine göre ilgili birime bildirir.	11. Üretim ortamında hijyeni bozacak durumlar
		C.3.3	Yeni geliştirilen ürün denemelerinde, ilgili birimler ile işbirliği içerisinde üretim yaparak önerileri ilgili birime iletir.	12. Üretim ortamında hijyeni bozacak durumlara müdahale yöntemleri
				13. Üretim ortamında hijyeni bozacak durumlara uygun müdahale
				14. Üretim sahasının dezenfeksiyonu/sterilizasyonu
				15. Üretimde gıda hijyeni
				16. Üretimde gıda hijyeni talimatlarını uygulama
				17. Üretimde kişisel hijyen ve personel hijyeni
				18. Üretimde kullanılan araç, gereç ve ekipmanın dezenfeksiyonu/sterilizasyonu
				19. Üretimde verimliliği sağlama yöntemleri
				20. Üretimde verimlilik

Görev	D. Üretim öncesi hazırlık yapmak			
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
D.1	Makine ve ekipmanı üretime hazır hale getirmek	D.1.1	Üretim hattındaki araç, gereç ve ekipmanın çalışırılık kontrollerini yapar.	1. Aydınlatma ve havalandırma sistemlerinin kontrolü
		D.1.2	Üretim hattının kontrol parametrelerinin (hava basıncı, su basıncı, buhar basıncı, sıcaklık ve benzeri) uygun referans aralığında olup olmadığını kontrol eder.	2. Bileşenlerin çeşit ve miktar kontrolü
		D.1.3	Kontrol sonrası sistem ve ekipmanı, üretimi yapılacak ürünün reçete değerlerine uygun olarak üretime hazır hale getirir.	3. Eksik bileşenlerin tedarik yöntemleri
D.2	Ekipman ve hatların sanitasyonunu sağlamak	D.2.1	Üretim alanının ve üretim hattında kullanılan makine ve ekipmanın temizlik kontrollerini yapar.	4. Kontrol parametrelerinin uygun referans aralıkları
		D.2.2	Uygunsuzluk halinde, temizliklerini talimatlara uygun şekilde yaparak temizlik ile ilgili formlara kaydeder.	5. Üretim alanı ve hattının sanitasyonu
		D.2.3	Üretim ortamının aydınlatmasının işletme talimatına uygun olmasını sağlar.	6. Üretim alanı ve hattının talimatlara uygun temizlenmesi
		D.2.4	Üretim ortamının havalandırmasının işletme talimatına uygun olmasını sağlar.	7. Üretim alanı ve hattının temizlik kaydı
				8. Üretim alanı ve hattının temizlik kontrolü
				9. Üretim hattında yer alan araç, gereç ve ekipmanın çalışırılık kontrolü
				10. Üretim hattında yer alan araç, gereç ve ekipmanlar
				11. Üretim hattında yer alan kontrol parametrelerinin kontrolü
				12. Üretim hattının kontrol parametreleri
				13. Üretim ortamının aydınlatılmasının ve havalandırılmasının önemi
				14. Üretim planı doğrultusunda reçeteye uygun bileşenlerin belirlenmesi

Görev	E. Pancar boşaltmak			
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
E.1	Pancar boşaltma makinesinin kontrolünü yapmak	E.1.1	Makinenin aksamını gözle ve dinleyerek kontrol eder.	1. Aracın makineye bağlanması ve sökülmesi sırasında dikkat edilecek hususlar 2. Fire işlemleri 3. Kullanılan iş ekipmanı ve kullanım talimatları 4. Pancar boşaltma işlemleri ve boşaltma sırasında dikkat edilecek hususlar 5. Pancar boşaltma makinesinde yer alan araç, gereç ve ekipmanın çalışırılık kontrolü 6. Pancar boşaltma makinesinin kullanımı 7. Pancarın yabancı maddelerden ayrıştırılması işlemleri 8. Pancarın yapısı 9. Şeker üretim süreci ve teknolojisi
		E.1.2	Makinenin çalışırılığını kontrol eder.	
		E.1.3	Uygunsuz durumlarda ilgili birimlere iş yeri talimatları uyarınca bilgi verir.	
		E.1.4	Uygunsuzluk durumunda amirinin verdiği talimatlar doğrultusunda gerekli tedbirleri alır.	
E.2	Boşaltma yapmak (devamı var)	E.2.1	Boşaltma makinesinin türüne göre makinenin/bantlarının siloya yönlendirilmesini/hareket ettirilmesini sağlar.	
		E.2.2	Boşaltma yapılacak aracın makineye uygun şekilde yaklaşmasını, diğer operatör ile birlikte, sesli veya görsel uyarılarla sağlar.	
		E.2.3	Boşaltma yapılacak aracın talimatlara uygun şekilde bağlama ekipmanları (zincir, sapan vb.) ile makineye araç sahibi tarafından bağlanmasını sağlar.	
		E.2.4	Diğer operatör ile birlikte, araç sahibinin boşaltma alanından ayrılarak güvenli alana (makineden en az 5 metrelik mesafe dışına) geçmesini sağlar.	
		E.2.5	Araç ile makine arasında yapılan bağlantının uygunluğunu ve aracın boşaltma kapaklarının araç şoförü tarafından açılıp açılmadığının kontrolünü diğer operatöre yaptırır.	
		E.2.6	Araçtaki pancarı talimatlara uygun şekilde ve yabancı maddelerden ayrıştırarak siloya boşaltır.	
		E.2.7	Aracın talimatlara uygun şekilde, araç sahibi tarafından makineden çözülmesini sağlar.	
		E.2.7	Ayrıştırılan yabancı maddeleri (fireleri) boşaltım yapan araca yükler.	

Görev	E. Pancar boşaltmak			
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
E.2	Boşaltma yapmak	E.2.8	Diğer operatörle birlikte, fire yüklü aracın güvenli şekilde makineden uzaklaşmasını sağlar.	
		E.2.9	Uygunsuz durumlarda ilgili birimlere iş yeri talimatları uyarınca bilgi verir.	
		E.2.10	Uygunsuzluk durumunda amirinin verdiği talimatlar doğrultusunda gerekli tedbirleri alır.	

Görev		F. Revizyon döneminde makinenin bakım ve temizliğini yapmak		
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
F.1	Makinenin çalışırılık durumunu /çalışmaya uygunluğunu kontrol etmek	F.1.1	Makineyi kontrol ederek çalışmaya uygun olmayan ünite veya parçaları tespit eder.	1. Arıza durumunda izlenecek prosedürler 2. El aletleri kullanma 3. Kullanılan ekipmanlar 4. Makine temizliğinin takibi 5. Makinede olası arızalar ve tespiti 6. Makinelerle güvenli çalışma 7. Makinenin bakımı 8. Makinenin rutin kontrolleri 9. Temizlik malzemeleri ve kimyasalları
		F.1.2	Makinede üretim koşullarına uygun olmayan ve yetkisi dahilinde olmayan (kaynak, elektrik/elektronik tesisatı) ünitenin veya parçaların tespiti halinde, amirine veya ilgili birime haber vererek uygun olmayan ünitenin veya parçanın destek birimlerince tamir edilmesini/değiştirilmesini sağlar.	
F.2	Makinenin bakım ve temizliğini yapmak	F.2.1	Yetkisi dahilinde iş yeri talimatları uyarınca makinenin temizliğini ve bakımını yapar/yapılmasını sağlar.	
		F.2.2	Makinede üretim koşullarına uygun olmayan ve yetkisi dahilinde bulunan parçaların (makine ve bağlı ekipmanları) iş yeri talimatları uyarınca değiştirir/değiştirilmesini sağlar.	
F.3	Makinenin bakımı için destek birimlerine refakat etmek	F.3.1	Makine içerisinde gerçekleştirilen kaynak işlemleri sırasında kaynak operatörlerine, sorumluluğundaki makine ve ekipmanlar ile ilgili yönlendirme yaparak işlemlerin doğru makine ve ekipmanlara yapılıp yapılmadığını takip eder.	
		F.3.2	Makine içerisinde gerçekleştirilen mekanik bakım işlemleri sırasında mekanik bakımcılara, sorumluluğundaki makine ve ekipmanlar ile ilgili yönlendirme yaparak işlemlerin doğru makine ve ekipmanlara yapılıp yapılmadığını takip eder.	
		F.3.3	Makine içerisinde gerçekleştirilen elektrik bakım işlemleri sırasında elektrik bakımcılara, sorumluluğundaki makine ve ekipmanlar ile ilgili yönlendirme yaparak işlemlerin doğru makine ve ekipmanlara yapılıp yapılmadığını takip eder.	
		F.3.4	Makine içerisinde gerçekleştirilen ölçü kontrol işlemleri sırasında ölçü kontrol elemanlarına, sorumluluğundaki makine ve ekipmanlar ile ilgili yönlendirme yaparak işlemlerin doğru makine ve ekipmanlara yapılıp yapılmadığını takip eder.	

Görev	G. Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak			
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
G.1	Mesleki gelişim konusunda çalışmalar yapmak	G.1.1	Mesleki gelişim ihtiyaçlarını karşılayacak eğitimlere ve faaliyetlere katılım sağlar.	1. Mesleki gelişim ihtiyacını belirleme ve giderme 2. Mesleki yasal düzenlemeler 3. Mesleki eğitim veren kurum ve kuruluşlar 4. İşbaşı eğitim yöntemleri 5. Mesleki terminoloji 6. Meslekle ilgili teknolojileri ve gelişmeleri takip etme 7. Mesleki ekipman, araç-gereçler ve sarf malzemeleri (özellikleri ve kullanımları) 8. Gözlem yapma ve değerlendirme 9. Mesleki bilgi ve deneyimleri aktarma 10. Meslektaşların mesleki gelişimlerine katkı sağlama
		G.1.2	Meslek ve sektördeki yeni alet, araç, gereç, yeni yöntem, yeni sistem gibi teknolojik gelişmeleri çeşitli kaynaklardan takip eder.	
		G.1.3	Mesleği ile ilgili gelişmeleri, yürüttüğü işlemlerde uygular.	
		G.1.4	Ürün ve iş yöntemleri gibi konulardaki bilgi ve deneyimlerini, iş süreçleri dâhilinde çalıştığı kişilere aktarır.	

3.2. Kullanılan Araç, Gereç ve Ekipmanlar

1. El aletleri (anahtar takımları, fleks, çekiç, tornavidalar, sıkma/sökme makineleri, pense ve benzeri)
2. El feneri
3. Kayıt formları/işletme fişleri
4. Kesici aletler (maket bıçağı, conta makası, keski, testere ve benzeri)
5. KKD (baret, eldiven, reflaktörlü yelek, bot/çizme, toz maskesi, gözlük, kulak tıkacı, kimyasala karşı koruyucu kıyafet, iş kıyafeti)
6. Kriko
7. Manivela
8. Merdiven
9. Pancar boşaltma makinesi
10. Taşıyıcı konveyör
11. Telsiz/Telefon
12. Temizlik malzemeleri

3.3. Tutum ve Davranışlar

1. Acil ve stresli durumlarda soğukkanlı ve sakin olmak
2. Bilgi, tecrübe ve yetkisi dahilinde karar vermek
3. Çalışma ortamının temizlik ve hijyenine özen göstermek
4. Çalışma zamanını iş emrine uygun şekilde etkili ve verimli kullanmak
5. Çalışmalarında planlı ve organize olmak
6. Çevre korumaya karşı duyarlı olmak
7. Değişime açık olmak ve değişen koşullara uyum sağlamak
8. Doğal kaynakların kullanımında/tüketiminde tasarruflu hareket etmek
9. Ekip içinde uyumlu çalışmak
10. Geribildirimlere ve eleştirilere açık olmak
11. İnsan ilişkilerine özen göstermek
12. İSG mevzuatında yer alan düzenlemelere uygun davranmak
13. İş ortamını tehlikeye düşürecek davranışlardan kaçınmak
14. İş süreçlerinde kalite gerekliliklerini uygulamak
15. İş süreçlerinde kalite prosedürlerinin oluşturulmasına katkıda bulunmak
16. İş süreçlerinde konsantre olabilmek
17. İş ve işlemlerde detaylara dikkat etmek
18. İş yerine ait araç, gereç ve ekipmanın verimli kullanımına özen göstermek
19. Kariyer hedeflerine yönelik eğitimlere ve faaliyetlere katılmak
20. Kendisini ve çevresindekileri riske atmayacak şekilde çalışmak
21. Kimyasal maddelerle çalışma kurallarına uygun davranmak
22. Kişisel bakım ve hijyenine özen göstermek
23. Meslek alanıyla ilgili yenilik ve gelişmeleri takip ederek mesleki uygulamalara yansıtma
24. Meslek etiğine uygun davranmak
25. Mesleki bilgilerini geliştirme konusunda istekli olmak
26. Öğrenmeye istekli olmak ve öğrendiklerini başkalarına aktarmak
27. Sorumluluğu dâhilinde olan süreçlerin iyileştirilmesine katkı sağlamak

Ek: Meslek Standardı Hazırlama ve Doğrulama Sürecinde Görev Alanlar

1. Meslek Standardı Hazırlama Ekibi ve Teknik Çalışma Grubu Üyeleri:

No	Adı - Soyadı	Eğitim Bilgileri* (Tarih - Eğitim Kurumu/Bölüm Adı)	Deneyim Bilgileri* (Tarih – İş Yeri – Unvan)
1.	Yakup Hakan COŞKUN (Moderatör)	2004 - Hacettepe Üniversitesi Kamu Yönetimi Bölümü	2016-Devam ediyor Pamir Şirketler Grubu. – Genel Müdür 2008-2015 Mesleki Yeterlilik Kurumu – Mesleki Yeterlilik Uzmanı
2.	İsmail GÖK (Moderatör Yardımcısı)	2022- Hitit Üniversitesi Elektrik-Elektronik Mühendisliği	2022 – Şeker-İş Sendikası Kalite Yönetim Temsilcisi
3.	Mahmut ÜNSAL	2018 - Gazi Üniversitesi Sosyal Bilimler Enstitüsü İnsan Kaynakları Yönetimi Bilim Dalında Yüksek Lisans Eğitimi	1996 - Devam ediyor - Türkşeker (Personel Daire Başkanı)
4.	Ahmet AYTEMUR	1995 - Erciyes Üniversitesi Mühendislik Fakültesi Elektronik Mühendisliği Bölümü	1998 - Devam ediyor Türkşeker (Şeker Üretim Daire Başkanı)
5.	Sadık SERHAT	1984 - Atatürk Üniversitesi Ziraat Fakültesi Zootehni Bölümü	1984 - Devam ediyor - Türkşeker (Tarımsal Üretim Daire Başkanı)
6.	Aslıhan Gülsün BALKAN	1999 - Anadolu Üniversitesi -İİBF - İktisat Bölümü	2009 – Devam ediyor - Türkiye Şeker Sanayii İşverenleri Sendikası Genel Sekreter Yardımcısı
7.	Çetin YILDIZ	Anadolu Üniversitesi İşletme Fakültesi	1988-2006 Türkşeker (Personel Servisi) 2017 – devam Şeker-İş Sendikası Ankara Şube Başkanı
8.	Murat TAŞLIYURT	Kastamonu Meslek Yüksekokulu	1996 – 2017 Türkşeker (Ölçü Kontrol Tamircisi) 2017 - Devam Ediyor - Şeker-İş Sendikası Genel Teşkilatlandırma Sekreteri
9.	Cengiz ÜNDER	Meslek Lisesi	1987 – 2017 Türkşeker (İş Hazırlama Ustası) 2017 - Devam Ediyor - Şeker-İş Sendikası Genel Sekreter

No	Adı - Soyadı	Eğitim Bilgileri* (Tarih - Eğitim Kurumu/Bölüm Adı)	Deneyim Bilgileri* (Tarih – İş Yeri – Unvan)
10.	Birgül BAŞER DÜZGÖREN	2019- Selçuk Üniversitesi Teknoloji Fakültesi Bilgisayar Mühendisliği	• 2023 – Şeker-İş Sendikası Sınav Hizmetleri Sorumlusu
11.	Adnan ERSAY	1989 - Gazi Üniversitesi Kimya Mühendisliği	• 1989 - Devam ediyor • Türkşeker (Şeker Üretim Daire Başkanlığı İşletme Müdürü)
12.	Ramazan ŞAHAN	2007 - İnönü Üniversitesi Kimya Mühendisliği	• 2014 - Devam ediyor • Türkşeker (Personel Daire Başkanlığı Müdür Yardımcısı)
13.	Ali ŞEN	2021- Ankara Üniversitesi Fen Bilimleri Enstitüsü Tarım Makinaları Bölümü	• 1998 - Devam ediyor • Türkşeker (Tarımsal Üretim Daire Başkanlığı Başmühendis)
14.	Dr. Selin TÜRK	2024- Manisa Celal Bayar Üniversitesi - İşletme Bölümü	• 2020 - Devam ediyor • Türkşeker (Personel Daire Başkanlığı Şef)
15.	Taha Fatih GÜVELİ	2016 - Ondokuz Mayıs Üniversitesi - Kamu Yönetimi Bölümü	• 2020 - Devam ediyor • Türkşeker (Personel Daire Başkanlığı Memur)
16.	Mehmet YILDIRIM	Lise Mezunu	• 1988 – 2021 • Türkşeker (Ziraat Bölümü Tohum İşleme Bölümü Meydan Bölümü)
17.	Ufuk ÇALIŞKAN	Lisans Mezunu	• 1997 – Devam ediyor • Türkşeker (Kantar ve atölye bölümü)
18.	Selim ÇOBAN	Ortaokul Mezunu	• 1989 -Devam ediyor • Türkşeker (Ziraat bölümü)

*Yalnızca meslekle ilgili olan eğitim/deneyim bilgilerine yer verilecektir.

2. Görüş İstenen Kişi, Kurum ve Kuruluşlar

- 1- Ankara Sanayi Odası (ASO)
- 2- Ankara Ticaret Odası (ATO)
- 3- Ege Bölgesi Sanayi Odası (EBSO)
- 4- Gıda Güvenliği Derneği
- 5- Gıda Mühendisleri Odası
- 6- Gıda Perakendecileri Derneği
- 7- Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu
- 8- İstanbul Ticaret Odası (İTO)
- 9- Konya Sanayi Odası
- 10- Küçük ve Orta Ölçekli İşletmeleri Geliştirme ve Destekleme İdaresi Başkanlığı (KOSGEB)
- 11- Öz Tütün, Müskirat, Gıda Sanayii ve Yardımcı İşçileri Sendikası (Öz Gıda-İş)

- 12- Pancar Ekicileri Kooperatifleri Birliği (PANKOBİRLİK)
- 13- Pancar Şekeri Üreticileri Derneği
- 14- T.C. Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı İş Sağlığı ve Güvenliği Genel Müdürlüğü
- 15- T.C. Milli Eğitim Bakanlığı Hayat Boyu Öğrenme Genel Müdürlüğü
- 16- T.C. Milli Eğitim Bakanlığı Mesleki ve Teknik Eğitim Genel Müdürlüğü
- 17- T.C. Milli Eğitim Bakanlığı Yenilik ve Eğitim Teknolojileri Genel Müdürlüğü
- 18- T.C. Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı
- 19- T.C. Tarım ve Orman Bakanlığı
- 20- T.C. Ticaret Bakanlığı
- 21- Toprak Mahsulleri Ofisi (TMO)
- 22- Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu (TESK)
- 23- Türkiye Gıda Sanayi İşverenleri Sendikası (TÜGİS)
- 24- Türkiye Gıda ve İçecek Sanayi Dernekleri Federasyonu
- 25- Türkiye İhracatçılar Meclisi (TİM)
- 26- Türkiye İstatistik Kurumu (TÜİK)
- 27- Türkiye İş Kurumu (İŞKUR)
- 28- Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu (TÜRK-İŞ)
- 29- Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu (TİSK)
- 30- Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği (TOBB)
- 31- Türkiye Şeker Fabrikaları A.Ş.
- 32- Türkiye Şeker Sanayii İşverenleri Sendikası (ŞEKER)
- 33- Türkiye Ziraat Odaları Birliği (TZOB)
- 34- Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı
- 35- Ağrı Şeker Fabrikası Müdürlüğü
- 36- Ankara Şeker Fabrikası Müdürlüğü
- 37- Burdur Şeker Fabrikası Müdürlüğü
- 38- Çarşamba Şeker Fabrikası Müdürlüğü
- 39- Elazığ Şeker Fabrikası Müdürlüğü
- 40- Erciş Şeker Fabrikası Müdürlüğü
- 41- Ereğli Şeker Fabrikası Müdürlüğü
- 42- Eskişehir Şeker Fabrikası Müdürlüğü
- 43- Ilgın Şeker Fabrikası Müdürlüğü
- 44- Kars Şeker Fabrikası Müdürlüğü
- 45- Kastamonu Şeker Fabrikası Müdürlüğü
- 46- Malatya Şeker Fabrikası Müdürlüğü
- 47- Susurluk Şeker Fabrikası Müdürlüğü
- 48- Uşak Şeker Fabrikası Müdürlüğü
- 49- Yozgat Şeker Fabrikası Müdürlüğü
- 50- Adapazarı Şeker Fabrikası A.Ş.
- 51- Afyon Şeker Fabrikası A.Ş.
- 52- Alpullu Şeker Fabrikası A.Ş.
- 53- Amasya Şeker Fabrikası A.Ş.
- 54- Bor Şeker Fabrikası A.Ş.
- 55- Çorum Şeker Fabrikası A.Ş.
- 56- Kayseri Şeker Fabrikası A.Ş.
- 57- Kırşehir Şeker Fabrikası A.Ş.
- 58- Konya Şeker Fabrikası A.Ş.
- 59- Kütahya Şeker Fabrikası A.Ş.
- 60- Muş Şeker Üretim A.Ş.
- 61- Mutlucan Şeker Üretim A.Ş.
- 62- Sukkar Şeker Üretim A.Ş.

3. MYK Sektör Komitesi Üyeleri ve Uzmanlar

Dr. İsmail MERT	Başkan	Türkiye Odalar ve Borsalar Birliği
Dr. Balkır ÖZÜNLÜ	Başkan V.	Milli Eğitim Bakanlığı
Betül Canan ÖZKAHRAMAN	Üye	Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı
Burak YANIKOĞLU	Üye	Sanayi ve Teknoloji Bakanlığı
Eray ELÇİM	Üye	Tarım ve Orman Bakanlığı
Doç.Dr.Aybuke CEYHUN SEZGİN	Üye	Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı
Damla Ebru AKTAŞ	Üye	Ticaret Bakanlığı
Bahar BİLEN	Üye	Türkiye Esnaf ve Sanatkarları Konfederasyonu
Sinan Özenç DALGIÇ	Üye	Hak İşçi Sendikaları Konfederasyonu
Tarık KORKMAZ	Üye	Türkiye İşçi Sendikaları Konfederasyonu
İrfan DEMİRYOL	Üye	Türkiye İşveren Sendikaları Konfederasyonu
Sezer ATSAN	Üye	Türkiye Ziraat Odaları Birliği
Ayşe Gülçin AKBIYIK	Üye	Mesleki Yeterlilik Kurumu

4. MYK Yönetim Kurulu

Prof. Dr. Mustafa Necmi İLHAN,	Başkan (Çalışma ve Sosyal Güvenlik Bakanlığı Temsilcisi)
Prof. Dr. Mehmet SARIBIYIK,	Üye (Yükseköğretim Kurulu Başkanlığı Temsilcisi)
Fethullah GÜNER,	Üye (Milli Eğitim Bakanlığı Temsilcisi)
Bendeve PALANDÖKEN,	Üye (Meslek Kuruluşları Temsilcisi)
Mehmet Ali KAYABAŞI,	Üye (İşçi Sendikaları Konfederasyonları Temsilcisi)
Celal KOLOĞLU,	Üye (İşveren Sendikaları Konfederasyonu Temsilcisi)