

**ŞEKER PANCARI BOŞALTMA OPERATÖRÜ (SEVİYE 4) ULUSAL MESLEK  
STANDARDI**

<b>Meslek:</b>	<b>Şeker Pancarı Boşaltma Operatörü</b>
<b>Seviye:</b>	<b>4<sup>1</sup></b>
<b>Referans Kodu:</b>	<b>26UMS0859-4</b>
<b>Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):</b>	<b>Türkiye Gıda ve Şeker Sanayi İŞçileri Sendikası Türkiye Şeker Fabrikaları Anonim Şirketi</b>
<b>Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:</b>	<b>MYK Gıda Sektör Komitesi</b>
<b>MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:</b>	<b>11/3/2026 Tarihli ve 2026/41 Sayılı Karar</b>
<b>Resmî Gazete Tarih/Sayı:</b>	<b>10/5/2026 - 33249</b>
<b>Revizyon No:</b>	<b>00</b>

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

## TERİMLER, SİMGELER VE KISALTMALAR

**ACİL DURUM:** İş yerinin 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:** İş yerlerinde 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 GÜVENLİĞİ:** 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,

**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 dönemi,

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

**KİŞİSEL KORUYUCU DONANIM (KKD):** Çalışanı; yürütülen işten kaynaklanan, sağlık ve güvenliği etkileyen bir veya birden fazla riske karşı koruyan, çalışan tarafından giyilen, takılan veya tutulan 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,

**REVİZYON DÖNEMİ:** Kampanya döneminin bitişinden bir sonraki kampanya döneminin başlangıcına kadar geçen ve tesisin hazırlık, bakım, onarım ve benzeri 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,

**SAGLIK 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 uyarıcı 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.

## 1. GİRİŞ

Şeker Pancarı Boşaltma Operatörü (Seviye 4) Ulusal Meslek Standardı 19/10/2015 tarihli ve 29507 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan Ulusal Meslek Standartlarının ve Ulusal Yeterliliklerin Hazırlanması Hakkında Yönetmelik ve 27/11/2007 tarihli ve 26713 sayılı Resmî Gazete’de yayımlanan 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 Anonim Şirketi. 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

Şeker Pancarı Boşaltma Operatörü (Seviye 4), iş sağlığı ve güvenliği ile çevre korumaya ilişkin önlemleri uygulayarak, kalite ve gıda güvenilirliği gereklilikleri ile sürdürülebilirlik uygulamaları çerçevesinde; mesleği ile ilgili 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 ile yürürlükteki alt mevzuatı.

6331 sayılı İş Sağlığı ve Güvenliği Kanununun 15 inci maddesi gereğince sağlık gözetimine tabi tutulması; 17 nci maddesi gereğince gerekli iş 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

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

Şeker Pancarı Boşaltma Operatörü (Seviye 4) 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 kaldırılmadığı 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 (devamı var)			
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri
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 teknikleri
		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 sınırlayıcı tedbirleri uygular.	
		A.2.2	İş yerinde sağlık ve güvenlik ile ilgili karşılaştığı acil durumları ilgili kişilere iletir.	

Görev		A. İş sağlığı ve güvenliği ile çevre güvenliği önlemlerini uygulamak		Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri
İşlemler		Başarım Ölçütleri		
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
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.	
A.4	Sürdürülebilirlik uygulamalarını iş süreçlerine entegre etmek	A.4.1	Kurumun sürdürülebilirlik stratejileri doğrultusunda belirlenen ilkelerine uygun şekilde görevlerini yerine getirir.	
		A.4.2	Çalışma sürecinde kullanılan su, enerji, sarf malzemesi ve benzeri kaynakların etkin, tasarruflu ve verimli bir şekilde kullanılmasına yönelik önlemleri alır/alınmasını sağlar.	

Görev		B. İş organizasyonu yapmak		Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri
İşlemler		Başarım Ölçütleri		
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 süreçlerinde kullanılan rapor ve formların önemi 3. İş süreçlerinde tutulması gereken kayıtlar 4. İş süreçlerinde tutulması gereken kayıtların oluşturulması 5. İş süreçlerinde vardiya kuralları 6. İş yeri talimatları 7. Üretim planına uygun birimlerin belirlenmesi 8. Üretim planına uygun birimlerle iletişim ve koordinasyon 9. Üretim planına uygun iş bölümü yapma 10. Üretim planına uygun önceliklerin belirlenmesi 11. Üretim planını uygulama 12. Üretim süreçlerinde kullanılan rapor ve formların doldurulması 13. Üretim süreçlerinde kullanılan raporlar ve formlar 14. 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 güvenirliliği kurallarını uygulamak			
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
C.1	Üretimde gıda güvenliği ilke ve 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 ve giderme
		C.1.3	Kullanılan araç, gereç ve ekipmanın talimatlarına göre temizliğini ve dezenfeksiyonunu sağlar.	3. İşyerinde alınması gereken sağlık önlemleri
		C.1.4	Üretim sahası ile ilgili temizlik ve dezenfeksiyon talimatlarını uygular/uygulatır.	4. Normal üretim standardında olmayan ürünler için yapılacak işlemler
		C.1.5	Kullanılan araç, gereç ve malzemeleri tanımlanan yerlerinde ve talimatında belirtilen koşullarda bulundurur.	5. Normal üretim standartları
		C.1.6	Üretim esnasında gıda güvenliğine aykırı durum, tehlike ve risklere müdahale ederek ilgililere bildirir.	6. Temizlik, dezenfeksiyonda kullanılan kimyasallar
C.2	İş süreçlerinin geliştirilmesine katkı sağlamak	C.2.1	İş emrinde talep edilen süre, kapasite ve hedefe göre süreci yürütür.	7. Temizlik, dezenfeksiyonda kullanılan kimyasallarla güvenli çalışma
		C.2.2	Yürüttüğü iş süreçlerindeki aksaklıkların düzeltilmesine ilişkin öneriler geliştirir.	8. Üretim ortamında hijyeni bozacak durumlar
		C.2.3	Aksaklıkların giderilmesine ilişkin belirlediği önerileri işletme prosedürlerine göre ilgili birime bildirir.	9. Üretim ortamında hijyeni bozacak durumlara müdahale yöntemleri
				10. Üretim ortamında hijyeni bozacak durumlara uygun müdahale
				11. Üretim sahasının dezenfeksiyonu
				12. Üretimde gıda hijyeni
				13. Üretimde gıda hijyeni talimatlarını uygulama
				14. Üretimde kişisel hijyen ve personel hijyeni
				15. Üretimde kullanılan araç, gereç ve ekipmanın dezenfeksiyonu
				16. Üretimde verimliliği sağlama yöntemleri
				17. Üretimde verimlilik

Görev		D. Pancar boşaltmak (devamı var)		
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
D.1	Makine ve ekipmanı üretime hazır hale getirmek	D.1.1	Makine, araç, gereç ve ekipmanın çalışırılık kontrollerini yapar.	1. Aydınlatma ve havalandırma sistemlerinin kontrolü 2. Bileşenlerin çeşit ve miktar kontrolü 3. Eksik bileşenlerin tedarik yöntemleri 4. Kontrol parametrelerinin uygun referans aralıkları 5. Üretim alanı ve hattının sanitasyonu 6. Üretim alanı ve hattının talimatlara uygun temizlenmesi 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. Aracın makineye bağlanması ve sökülmesi sırasında dikkat edilecek hususlar 14. Fire işlemleri 15. Kullanılan iş ekipmanı ve kullanım talimatları 16. Pancar boşaltma işlemleri ve boşaltma sırasında dikkat edilecek hususlar 17. Pancar boşaltma makinesinde yer alan araç, gereç ve ekipmanın çalışırılık kontrolü
		D.1.2	Makine ve ekipmanın temizlik kontrollerini yapar.	
		D.1.3	Kontrol parametrelerinin (hava basıncı, su basıncı, sıcaklık ve benzeri) uygun referans aralığında olup olmadığını kontrol eder.	
		D.1.4	Uygunsuz durumlarda ilgili birimlere iş yeri talimatları uyarınca bilgi vererek gerekli önlemleri alır/alınmasını sağlar.	
		D.1.5	Boşaltma sahasının aydınlatmasının yeterliliğini kontrol eder.	
D.2	Boşaltma yapmak (devamı var)	D.2.1	Makinenin aksamını gözle ve dinleyerek kontrol eder.	
		D.2.2	Makinenin çalışırılığını kontrol eder.	
		D.2.3	Uygunsuzluk halinde, temizliklerini talimatlara uygun şekilde yaparak temizlik ile ilgili formlara kaydeder.	
		D.2.4	Boşaltma makinesinin türüne göre makinenin/bantlarının siloya yönlendirilmesini/hareket ettirilmesini sağlar.	
		D.2.5	Boşaltma yapılacak aracın makineye uygun şekilde yaklaşmasını, diğer boşaltma operatörü ile birlikte sesli veya görsel uyarılarla sağlar.	
		D.2.6	Boşaltma yapılacak aracın talimatlara uygun şekilde bağlama ekipmanları (zincir, sapan ve benzeri) ile makineye araç sahibi tarafından bağlanmasını sağlar.	
		D.2.7	Diğer boşaltma operatörü ile birlikte, araç sahibinin boşaltma alanından ayrılarak güvenli alana (makineden en az 5 metrelik mesafe dışına) geçmesini sağlar.	

Görev		D. Pancar boşaltmak		Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri
İşlemler		Başarım Ölçütleri		
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
D.2	Boşaltma yapmak	D.2.8	Araç ile makine arasında yapılan bağlantının uygunluğunu ve aracın boşaltma kapaklarının araç şoförü tarafından açılıp açılmadığının kontrolünü diğer boşaltma operatörüne yaptırır.	18. Pancar boşaltma makinesinin kullanımı 19. Pancarın yabancı maddelerden ayrıştırılması işlemleri 20. Pancarın yapısı 21. Şeker üretim süreci ve teknolojisi
		D.2.9	Araçtaki pancarı talimatlara uygun şekilde ve yabancı maddelerden ayrıştırarak siloya boşaltr.	
		D.2.10	Aracın talimatlara uygun şekilde, araç sahibi tarafından makineden çözülmesini sağlar.	
		D.2.11	Ayrıştırılan yabancı maddeleri boşaltım yapan araca yükler.	
		D.2.12	Diğer operatörle birlikte, yabancı madde yüklü aracın güvenli şekilde makineden uzaklaşmasını sağlar.	
		D.2.13	Uyumsuz durumlarda (kabul edilebilir düzeyin üzerinde yabancı madde varlığı ve kabul kriterlerine aykırı pancar) ilgili birimlere iş yeri talimatları uyarınca bilgi verir.	
		D.2.14	Uyumsuzluk durumunda amirinin verdiği talimatlar doğrultusunda gerekli tedbirleri alır.	

Görev		E. Revizyon döneminde makinenin bakım ve temizliğini yapmak		Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri
İşlemler		Başarım Ölçütleri		
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
E.1	Makinenin çalışırılık durumunu / çalışmaya uygunluğunu kontrol etmek	E.1.1	Makineyi kontrol ederek çalışmaya uygun olmayan ünite veya parçaları tespit eder.	
		E.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 birimlerinde tamir edilmesini/değiştirilmesini sağlar.	
E.2	Makinenin bakım ve temizliğini yapmak	E.2.1	Yetkisi dahilinde iş yeri talimatları uyarınca makinenin temizliğini ve bakımını yapar/yapılmasını sağlar.	
		E.2.2	Makinede üretim koşullarına uygun olmayan ve yetkisi dahilinde bulunan parçaların (makine ve bağlı ekipmanları) iş yeri talimatları uyarınca değiştirir/değiştirilmesini sağlar.	
E.3	Makinenin bakımı için destek birimlerine refakat etmek	E.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.	
		E.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.	
		E.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.	
		E.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		F. Mesleki gelişim faaliyetlerine katılmak		Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri
İşlemler		Başarım Ölçütleri		
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
F.1	Mesleki gelişim konusunda çalışmalar yapmak	F.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
		F.1.2	Meslek ve sektördeki yeni alet, araç, gereç, yeni yöntem, yeni sistem gibi teknolojik gelişmeleri çeşitli kaynaklardan takip eder.	
		F.1.3	Mesleği ile ilgili gelişmeleri, yürüttüğü işlemlerde uygular.	
		F.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 (bare, eldiven, reflektörlü 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. Geri bildirimlere 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 konsantrasyon 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 yansıtılmak
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