

**ŞEKER PANCARINDAN LAPA ÜRETİM OPERATÖRÜ (SEVİYE 4) ULUSAL
MESLEK STANDARDI**

Meslek:	Şeker Pancarından Lapa Üretim Operatörü
Seviye:	4¹
Referans Kodu:	26UMS0861-4
Standardı Hazırlayan Kuruluş(lar):	Türkiye Gıda ve Şeker Sanayi İşçileri Sendikası Türkiye Şeker Fabrikaları Anonim Şirketi
Standardı Doğrulayan Sektör Komitesi:	MYK Gıda Sektör Komitesi
MYK Yönetim Kurulu Onay Tarih/ Sayı:	11/3/2026 Tarihli ve 2026/41 Sayılı Karar
Resmî Gazete Tarih/Sayı:	10/5/2026 - 33249
Revizyon No:	00

¹Mesleğin 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,

AFİNE: Son şekerin tekrar santrifüjlenebilmesi için eritilerek lapa haline getirilmesidir,

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 işlemi,

ERİTME TEKNESİ: Kristal, afine ve orta şekerin koyu şerbet ile karıştırılarak eritilmesi ile standart şurup oluşturulan cihazı,

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,

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,

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

ISCO: Uluslararası Standart Meslek Sınıflamasını,

İSG: İş Sağlığı ve Güvenliğini,

KAMARA AYNA SEVİYESİ: Vakum kazanı buhar kamarası üst seviyesidir,

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,

KONDENSATÖR: Buharın yoğunlaştırıldığı cihazı

KRİSTALİZATÖR (REFRİJERANT): Pişirim cihazını terk eden lapayı santrifüjlemeye hazırlayan cihazı,

LAPA: Şurup - kristal karışımını,

MAYA (TOHUM KRİSTALİ): Aşırı doygun hale getirilen şuruba, kristalizasyon işlemi başlatmak için, kullanılan pudra şekeri veya uygun malzemeyi,

RAFİNERİ: Şeker pancarından elde edilen koyu şerbetin kristal şeker elde edilmesine kadar geçen işlemlerin yapıldığı bölümü,

RAMAK KALA OLAY: İş yerinde meydana gelen; çalışan, iş yeri 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 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 ortamdaki uzaklaştırılması amacıyla uygulanan fiziksel veya kimyasal işlemi,

SOĞUTMA KULESİ: Suyun sıcaklığının düşürüldüğü cihazı,

ŞURUP: Lapanın santrifüjlenerek kristallerin ayrılması ile elde edilen farklı saflıktaki şekerli su çözeltilerini,

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

TESİS (LAPA ÜRETİMİ): Pancardan şeker üretiminde rafineride yer alan; standart eritme teknesinden başlayarak (vakum kazanı, şurup depoları, kondensatör, soğutma kulesi, vakum pompaları) refrijerantın başlangıcına kadar olan ekipman ile bu ekipmanın bağlantılarının bulunduğu kısmı,

VAKUM KAZANI: Vakum altında ve ısı etkisiyle Şurup içerisindeki suyu buharlaştırarak kristalizasyon işleminin gerçekleşmesini sağlayan cihazı,
ifade eder.

1. GİRİŞ

Şeker Pancarından Lapa Üretim 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 Pancarından Lapa Üretim Operatörü (Seviye 4), iş sağlığı ve güvenliği ile çevre korumaya ilişkin önlemleri uygulayarak, kalite ve gıda güvenilirliği gereklilikleri çerçevesinde; iş organizasyonu yapan; kristal şeker lapası, orta şeker lapası ve son şeker lapasını üreten; revizyon dönemlerinde tesisdeki kurulum ve onarım işlemleri ile tesisin 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 ISG, çevre ve diğer konulardaki mevzuata uyulması esastır.*

2.4. Çalışma Ortamı ve Koşulları

Şeker Pancarından Lapa Üretim Operatörü (Seviye 4); gıda sektöründe, şeker pancarından şeker üretildiği ve işlendiği işletmelerde görev yapabilir. Şeker Pancarından Lapa Üretim Operatörü (Seviye 4); üretim planı çerçevesinde birlikte çalışılacak birimler ile iletişim ve iş birliği içinde, gıda hijyeni ve güvenilirliği şartlarının sağlandığı ortamlarda çalışmakla beraber; kapalı, 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 (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
		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.	4. Çalışma ortamındaki risk ve tehlikeler 5. Çalışma ortamındaki risk ve tehlikeleri belirleme yöntem ve teknikleri
		A.1.3	Çalışma ortamında iş süreçlerine göre kendisine sağlanan KKD'leri talimatlarına uygun olarak kullanır.	6. Çalışma ortamlarındaki tehlike ve risklerin değerlendirilmesi
		A.1.4	Kendisini ve çevresini etkileyeceğini gözlemlediği tehlike, risk ve yaşanan ramak kala olayları yazılı ve/veya sözlü olarak ilgili birim ile paylaşır.	7. Çevre koruma talimatları ve iş süreçlerine uygulanması
		A.1.5	Risk değerlendirmesi çalışmalarında gözlem ve görüşlerini risk değerlendirmesi ekibine iletir.	8. Çevresel, sosyal ve ekonomik sürdürülebilirlik boyutlarına ilişkin politika, sözleşme ve ilkelerin kapsamı ve belirlenme süreçleri
		A.1.6	İş sürecindeki kimyasalları, güvenlik prosedürlerine uygun olarak kullanır.	9. İSG mevzuatı ve iş süreçlerine uygulanması 10. İş sağlığı ve güvenliği koruma ve müdahale araçlarını tanıma
A.2	Acil durum talimatlarını uygulamak	A.2.1	Acil durum planında belirtilen hususlar dâhilinde alınan önleyici ve sınırlandırıcı tedbirleri uygular.	11. İş sağlığı ve güvenliğini etkileyecek risk faktörleri
		A.2.2	İş yerinde sağlık ve güvenlik ile ilgili karşılaştığı acil durumları ilgili kişilere iletir.	12. İş yerinde meydana gelebilecek kazalar 13. KKD kullanımı 14. Makine, araç, gereç ve ekipmanın sağlık ve güvenlik işaretleri 15. Makine, araç, gereç ve ekipmanın sağlık ve güvenlik işaretlerine uygun kullanımı

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.	
		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			Mesleki Bilgiler ve Uygulama Becerileri
İşlemler		Başarım Ölçütleri		
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 iş yeri 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/sterilizasyonunu sağlar.	3. İşyerinde alınması gereken sağlık önlemleri
		C.1.4	Üretim sahası ile ilgili temizlik ve dezenfeksiyon/sterilizasyonu talimatlarını uygular/uygulatır.	4. İşyerinde sağlık önlemlerini uygulama
		C.1.5	Kullanılan araç, gereç ve malzemeleri tanımlanan yerlerinde ve talimatında belirtilen koşullarda bulundurur.	5. Normal üretim standardında olmayan ürünler için yapılacak işlemler
		C.1.6	Üretim esnasında hijyenik ortamı bozacak durumlara müdahale ederek ilgililere bildirir.	6. Normal üretim standartları
C.2	Üretim verimliliğini sağlamak	C.2.1	İş emrinde talep edilen ürün miktarını belirlenen süre, kapasite ve hedefe göre üretir.	7. Temizlik, dezenfeksiyon/sterilizasyonda kullanılan kimyasallar
		C.2.2	Normal üretim standardında olmayan, geri dönüşümü yapılabilecek ürünü düzeltme reçetesine göre tekrar kullanılmak üzere işleme alır.	8. 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.	9. Üretim ortamında bulunabilecek alerjen maddeler
		C.3.2	Aksaklıkların giderilmesine ilişkin belirlediği önerileri işletme prosedürlerine göre ilgili birime bildirir.	10. Üretim ortamında hijyeni bozan durumlar ve müdahale yöntemleri
		C.3.3	Yeni geliştirilen ürün denemelerinde, ilgili birimler ile iş birliği içerisinde üretim yaparak önerileri ilgili birime iletir.	11. Üretim sahasının dezenfeksiyonu/sterilizasyonu

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 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. Üretim ortamının aydınlatılmasının ve havalandırılmasının önemi 14. Üretim planı doğrultusunda reçeteye uygun bileşenlerin belirlenmesi
		D.1.2	Üretim hattının kontrol parametrelerinin (hava basıncı, su basıncı, buhar basıncı, sıcaklık ve benzeri) uygun referans aralığında olup olmadığını kontrol eder.	
		D.1.3	Kontrol sonrası sistem ve ekipmanı, üretimi yapılacak ürünün reçete değerlerine uygun olarak üretime hazır hale getirir.	
D.2	Ekipman ve hatların sanitasyonunu sağlamak	D.2.1	Üretim alanının ve üretim hattında kullanılan makine ve ekipmanın temizlik kontrollerini yapar.	
		D.2.2	Uygunsuzluk halinde, temizliklerini talimatlara uygun şekilde yaparak temizlik ile ilgili formlara kaydeder.	
		D.2.3	Üretim ortamının aydınlatılmasının işletme talimatına uygun olmasını sağlar.	
		D.2.4	Üretim ortamının havalandırılmasının işletme talimatına uygun olmasını sağlar.	
D.3	Üretimde kullanılacak bileşenleri temin etmek	D.3.1	Güncel üretim planı doğrultusunda üretimi yapılacak ürünün reçetesine göre bileşenlerinin yeterli çeşit ve miktarda olup olmadığını kontrol eder.	
		D.3.2	Eksik bileşenlerin tedarik edilmesini sağlar.	

Görev	E. Şuruptan lapa elde etmek (devamı var)			
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
E.1	Kristal şeker lapasını üretmek	E.1.1	Soğutma kulesini, kondensatörleri ve vakum pompalarını devreye alarak iş yeri talimatlarında belirtilen vakum değerlerini oluşturur.	1. Kristal şeker pişirimi ve pişirmede dikkat edilecek hususlar 2. Kullanılan iş ekipmanı ve kullanım talimatları 3. Makinelerle güvenli çalışma 4. Maya (tohum kristali) hazırlama işlemleri 5. Orta şeker pişirimi ve pişirmede dikkat edilecek hususlar 6. Son şeker pişirimi ve pişirmede dikkat edilecek hususlar 7. Şeker imalat sürecinde kullanılan kimyasal maddeler 8. Şeker pişirme işlemleri 9. Şeker pişirme işlemlerinde kullanılan parametrelerin takibi 10. Şeker üretim süreci ve teknolojisi 11. Şurup çeşitleri
		E.1.2	Depolama tankında bulunan standart şurubun sıcaklığını reçetede belirtilen değerlere getirir.	
		E.1.3	İş yeri talimatına uygun olarak, standart şurubu, kamara ayna üst seviyesine gelene kadar vakum kazanına alarak vakum kazanı karıştırıcısını çalıştırır.	
		E.1.4	Vakum kazanındaki şurubu reçetede belirlenen değere kadar koyulaştırır.	
		E.1.5	Reçeteye göre hazırladığı mayayı, vakum kazanına ilave eder.	
		E.1.6	Reçeteye göre kristal tane oluşumunun uygunluğunu gözle, numune alarak veya otomasyon üzerinden kontrol eder.	
		E.1.7	Vakum kazanına kristal tane yapısını koruyacak miktarlarla şurup (safiyet değeri dikkate alınarak standart şurup veya beyaz şurup olabilir) çekerek kazanı kademeli olarak doldurur.	
		E.1.8	Kesikli sistemde, dolum işlemi tamamlanan vakum kazanında reçete değerlerine göre kurutup ürettiği kristal şeker lapasını kristalizatöre (refrijeranta) boşaltır.	
		E.1.9	Sürekli sistemde, maya kazanı olarak belirlenen kazanda ürettiği maya lapasını kristalizatöre (refrijeranta) boşaltır.	
		E.1.10	Sürekli sistemde, maya lapasını ve şurubu ilk vakum kazanına çekerek şurubu her kazanda yükseltip takip eden kazana aktarır.	
		E.1.11	Sürekli sistemde, sistemde tanımlı son vakum kazanında, lapayı reçete değerlerine göre kurutup ürettiği kristal şeker lapasını kristalizatöre (refrijeranta) boşaltır.	

Görev		E. Şuruptan lapa elde etmek (devamı var)		
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
E.2	Orta şeker lapasını üretmek	E.2.1	Soğutma kulesini, kondansatörleri ve vakum pompalarını devreye alarak iş yeri talimatlarında belirtilen vakum değerlerini oluşturur.	
		E.2.2	Depolama tanklarında bulunan yeşil ve beyaz şurubun sıcaklığını reçetede belirtilen değerlere getirir.	
		E.2.3	İş yeri talimatına uygun olarak, kristal şekerin santrifirjlenmesi ile elde edilen yeşil ve beyaz şurubu, kamara ayna üst seviyesine gelene kadar vakum kazanına alarak vakum kazanı karıştırıcısını çalıştırır.	
		E.2.4	Vakum kazanındaki şurubu reçetede belirlenen değere kadar koyulaştırır.	
		E.2.5	Reçeteye göre hazırladığı mayayı, vakum kazanına ilave eder.	
		E.2.6	Reçeteye göre kristal tane oluşumunun uygunluğunu gözle, numune alarak veya otomasyon üzerinden kontrol eder.	
		E.2.7	Vakum kazanına kristal tane yapısını koruyacak miktarlarla şurup (safiyet değeri dikkate alınarak standart şurup, beyaz şurup, yeşil şurup veya orta şurup olabilir) çekerek kazanı kademeli olarak doldurur.	
		E.2.8	Kesikli sistemde, dolum işlemi tamamlanan vakum kazanında reçete değerlerine göre kurutup ürettiği orta şeker lapasını kristalizatöre (refrijeranta) boşaltır.	
		E.2.9	Sürekli sistemde, maya kazanı olarak belirlenen kazanda ürettiği maya lapasını kristalizatöre (refrijeranta) boşaltır.	
		E.2.10	Sürekli sistemde, maya lapasını ve şurubu ilk vakum kazanına çekerek şurubu her kazanda yükseltip takip eden kazana aktarır.	
		E.2.11	Sürekli sistemde, sistemde tanımlı son vakum kazanında, lapayı reçete değerlerine göre kurutup ürettiği orta şeker lapasını kristalizatöre (refrijeranta) boşaltır.	

Görev		E. Şuruptan lapa elde etmek		
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
E.3	Son şeker lapasını üretmek	E.3.1	Soğutma kulesini, kondansatörleri ve vakum pompalarını devreye alarak iş yeri talimatlarında belirtilen vakum değerlerini oluşturur.	
		E.3.2	Depolama tanklarında bulunan orta şurubun sıcaklığını reçetede belirtilen değerlere getirir.	
		E.3.3	İş yeri talimatına uygun olarak, orta şekerin santrifirtilenmesi ile elde edilen orta şurubu, kamara ayna üst seviyesine gelene kadar vakum kazanına alarak vakum kazanı karıştırıcısını çalıştırır.	
		E.3.4	Vakum kazanındaki şurubu reçetede belirlenen değere kadar koyulaştırır.	
		E.3.5	Reçeteye göre hazırladığı mayayı, vakum kazanına ilave eder.	
		E.3.6	Reçeteye göre kristal tane oluşumunun uygunluğunu gözle, numune alarak veya otomasyon üzerinden kontrol eder.	
		E.3.7	Vakum kazanına kristal tane yapısını koruyacak miktarlarla şurup (safiyet değeri dikkate alınarak standart şurup, beyaz şurup, yeşil şurup, orta şurup veya affine şurup olabilir) çekerek kazanı kademeli olarak doldurur.	
		E.3.8	Kesikli sistemde, dolum işlemi tamamlanan vakum kazanında reçete değerlerine göre kurutup ürettiği son şeker lapasını tevzi teknesine boşaltır.	
		E.3.9	Sürekli sistemde, maya kazanı olarak belirlenen kazanda ürettiği maya lapasını kristalizatöre (refrijeranta) boşaltır.	
		E.3.10	Sürekli sistemde, maya lapasını ve şurubu ilk vakum kazanına çekerek şurubu her kazanda yükseltip takip eden kazana aktarır.	
		E.3.11	Sürekli sistemde, sistemde tanımlı son vakum kazanında, lapayı reçete değerlerine göre kurutup ürettiği son şeker lapasını tevzi teknesine boşaltır.	

Görev		F. Revizyon döneminde tesisin (lapa üretim) bakım ve temizliğini yapmak		
İşlemler		Başarım Ölçütleri		Mesleki Bilgi ve Uygulama Becerileri
Kod	Açıklama	Kod	Açıklama	
F.1	Tesisin çalışırılık durumunu /çalışmaya uygunluğunu kontrol etmek	F.1.1	Tesis kontrol ederek çalışmaya uygun olmayan ünite veya parçaları tespit eder.	1. Arıza durumunda izlenecek prosedürler 2. El aletleri kullanma 3. Kullanılan ekipmanlar 4. Makinelerle güvenli çalışma 5. Temizlik malzemeleri ve kimyasalları 6. Tesisin bakımı 7. Tesisin rutin kontrolleri 8. Tesisin temizliğinin takibi 9. Tesiste olası arızalar ve tespiti
		F.1.2	Tesiste üretim koşullarına uygun olmayan ve yetkisi dâhilinde 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	Tesisin bakım ve temizliğini yapmak	F.2.1	Yetkisi dâhilinde iş yeri talimatları uyarınca tesisin temizliğini ve bakımını yapar/yapılmasını sağlar.	
		F.2.2	Tesiste üretim koşullarına uygun olmayan ve yetkisi dâhilinde bulunan parçaların (makine ve bağlı ekipmanları) iş yeri talimatları uyarınca değiştirir/değiştirilmesini sağlar.	
F.3	Tesisin bakımı için destek birimlerine refakat etmek	F.3.1	Tesis 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	Tesis 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	Tesis 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	Tesis 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. Çeşitli kaplar
2. Çeşitli ölçü aletleri (termometre, pH metre, refraktometre ve benzeri)
3. İletişim araçları (telefon, telsiz)
4. Kayıt formları
5. Kişisel koruyucu donanımlar (başlık, eldiven, toz maskesi, kulak tıkacı, iş elbisesi, iş ayakkabısı, iş gözlüğü ve benzeri)
6. Makine ve ekipmanlar (vakum kazanı, soğutma kulesi, kondensatör, vakum pompaları ve benzeri)
7. Temel el aletleri (anahtar ve tornavida çeşitleri ve benzeri)
8. Kaldırma araçları (çaraskal, hubzug ve benzeri)

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 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 yansıtılmak
24. Meslek etiğine uygun davranmak
25. Mesleki bilgilerini geliştirme konusunda istekli olmak
26. Öğrenmeye istekli olmak ve öğrendiklerini başkalarına aktarmak
27. Sorumluluğu dahilinde olan süreçlerin iyileştirilmesine katkı sağlamak