



الكفاءة الوطنية

17UY0339-4

فني إنتاج مقرمشات الفطور

المستوى 4

المراجعة رقم: 00

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة 2017

المقدمة

أخصائي فني إنتاج مقرمشات الفطور (المستوى 4) وفق اللائحة الخاصة بإعداد المعايير المهنية والكفاءات الوطنية المنشورة في الجريدة الرسمية بتاريخ 2015/10/19 ورقم 29507 والتي صدرت بموجب القانون رقم 5544 بشأن اعداد الكفاءات المهنية الوطنية و وفقاً لأحكام اللائحة الخاصة بإنشاء اللجان القطاعية لمؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) و واجباتها وإجراءات ومبادئ عملها المنشورة في الجريدة الرسمية بتاريخ 2007/11/27 ورقم 26713، فقد تم إعدادها من قبل اتحاد نقابات التبغ والكحول والصناعات الغذائية والعمال المساعدين (ÖZ GIDA-İŞ)، بتكليف من مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)، وتم تقييمه من خلال أخذ آراء المؤسسات والمنظمات ذات الصلة بالقطاع، و تم اعتماده من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بعد مراجعتها من قبل لجنة قطاع الانشاءات التابعة لمؤسسة الكفاءة المهنية (MYK).

فني إنتاج مقرمشات الفطور (المستوى 4) تم تعديله بتاريخ 2020/06/16 وبقرار مقام رئاسة الكفاءة المهنية رقم 1570.

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

مدخل

يتم تحديد المعايير الأساسية لإعداد الكفاءات الوطنية وفحصها في لجان القطاع والموافقة عليها من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) في لائحة إعداد المعايير المهنية الوطنية والكفاءات الوطنية.

تم إقرار المبادئ الأساسية لتحديد معايير الكفاءة الوطنية على النحو التالي:

- (a) يتم تحديد معايير الكفاءة الوطنية على أساس المعايير المهنية الوطنية أو المعايير الدولية.
- (b) يتم إعداد معايير الكفاءة الوطنية وفق مبدأ التشريك، وتؤخذ آراء ومساهمات الأطراف المعنية.
- (c) وتشمل معايير الكفاءة الوطنية قضايا الصحة والسلامة المهنية والبيئة والجودة المتعلقة بالمجال المهني.
- (d) يجب أن تكتب معايير الكفاءة الوطنية بطريقة يفهما المستخدمون.
- (e) تشجع الكفاءة الوطنية للفرد على تطوير نفسه والتقدم الوظيفي في إطار مبدأ التعلم مدى الحياة.
- (f) لا تحتوي معايير الكفاءة الوطنية على أي مادة تمييز أو تهميش صريح أو ضمني.
- (g) تحتوي معايير الكفاءة الوطنية على عناصر تضمن قياس معرفة الفرد ومهاراته وكفاءاته مع ضمان الجودة.

17UY0339-4 الكفاءة الوطنية لفني إنتاج مقرمشات الفطور

1	اسم الكفاءة	فني إنتاج مقرمشات الفطور
2	رمز المرجعية	17UY0339-4
3	المستوى	4
4	مكائنها حسب التصنيف الدولي	8160 (فني تشغيل آلات الأغذية والمنتجات التابعة لها)
5	النوع	-
6	قيمة الانتماء	-
7	(A) تاريخ النشر	2017/12/13
	(B) رقم المراجعة/ التحديث	المراجعة رقم: 00 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10
8	الهدف	هذه الكفاءة من أجل زيادة الجودة في العمل وتمشيتها من طرف الأشخاص الذين تم تدريبهم وتأهيلهم لمهنة فني إنتاج مقرمشات الفطور (مستوى 4): <ul style="list-style-type: none"> • يتم تحديد المؤهلات والمعلومات والمهارات والكفاءات التي ينبغي أن يتمتع بها المرشحون. • توفير الإمكانية للمرشحين بإثبات كفاءاتهم المهنية بوثيقة صالحة وموثوقة. • تكوين مرجعية لنظام التعليم والمؤسسات المعنية بالإمتحانات والتوثيق.
9	المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للكفاءة	
		17UMS0619-4 معيار الكفاءة الوطنية لفني إنتاج مقرمشات الفطور (المستوى 4)
10	شرط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة	
		-
11	بنية الكفاءة	
		(a-11) الوحدات الإلزامية
		A1/17UY0339-4: الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة وتنظيم العمل وسلامة الأغذية في مراحل العمل A2/17UY0339-4: إنتاج مقرمشات الفطور
		(b-11) الوحدات الاختيارية
		-
		(c-11) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات والنتائج التعليمية الإضافية
		لكي يحصل المرشح على شهادة الكفاءة، من الضروري أن يكون ناجحاً في جميع وحدات الكفاءة الإجبارية.
12	الاختبار والتقييم	
		يخضع المرشحون الذين يرغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية لمهنة فني إنتاج مقرمشات الفطور (المستوى 4) للامتحانات المحددة في الوحدات. يجب أن يكون المرشحين ناجحين في الاختبارات المحددة في الوحدات من أجل الحصول على شهادة الكفاءة المهنية. يمكن إجراء الاختبارات النظرية والقائمة على الأداء في وحدات الكفاءة بشكل منفصل لكل وحدة أو إجرائها مجتمعة معاً. ولكن يجب أن يتم تقييم كل وحدة منهم بشكل مستقل.
		مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اعتباراً من تاريخ النجاح في الوحدة. يجب أن تظل جميع الوحدات صالحة، حتى يتمكن المتدربون من الحصول على شهادة الكفاءة من خلال الجمع بين وحدات الكفاءة في اختبار واحد.

13	مدة صلاحية الشهادة	مدة صلاحية شهادة الكفاءة المهنية لفني إنتاج مقرمشات (المستوى 4) هي خمس سنوات.
14	تكرار المراقبة	-
15	طريقة القياس - التقييم المتبعة في تجديد المستندات	في نهاية فترة الصلاحية البالغة خمس سنوات، يتم تقييم أداء حامل الشهادة باستخدام طريقة واحدة على الأقل من الطرق الموضحة في الأسفل: (a) تقديم السجلات (مستند الخدمة، الخطاب/ الخطاب المرجعي، العقد، الفاتورة، المحفظة، إلخ) توضح أنه قد عمل في المجال ذي الصلة لمدة عامين على الأقل أو آخر ستة أشهر في غضون خمس سنوات فترة صلاحية الوثيقة. (b) المشاركة في اختبارات الكفاءة المحددة ضمن نطاق وحداتها يتم تمديد فترة صلاحية المتدربين الذين تكون نتيجة تقييمهم إيجابية لمدة خمس سنوات جديدة.
16	الجهة / الجهات المعنية بتحسين الكفاءة	اتحاد نقابات التبغ والكحول والصناعات الغذائية والعمال المساعدين (ÖZ İŞ-GIDA)
17	اللجنة المعنية بالتحقق من معايير الكفاءة في القسم	لجنة قطاع الأغذية في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
18	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	115/2017 – 2017/12/13

A1/17UY0339-4 وحدة كفاءة الصحة والسلامة المهنية، وحماية البيئة وتنظيم العمل والأمن الغذائي في مراحل العمل

1	اسم وحدة الكفاءة	الصحة والسلامة المهنية، وحماية البيئة وتنظيم العمل وسلامة الأغذية في مراحل العمل
2	رمز المرجعية	17UY0339-4
3	المستوى	4
4	قيمة الائتمان	-
5	(A) تاريخ النشر	2017/12/13
	(B) رقم المراجعة/ التحديث	المراجعة رقم: 00 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01 1570-2020/06/10
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	17UMS0619-4 معيار الكفاءة الوطنية لفني إنتاج مقرمشات الفطور (المستوى 4)
7	النتائج التعليمية	النتيجة التعليمية الأولى (1): توضح الصحة والسلامة المهنية وتدابير حماية البيئة في العمليات التجارية. مقاييس النجاح: 1.1 يوضح الأخطار والمخاطر المحتملة في سير العمليات وتدابير الصحة والسلامة المهنية. 2.1 التمييز بين السلوكيات والاحتياطات المناسبة في حالات الطوارئ. 3.1 يوضح طرق وإجراءات فرز وإزالة النفايات من مكان الإنتاج. النتيجة التعليمية الثانية (2): يوضح القواعد والإجراءات المتعلقة بتنظيم العمل الإنتاجي وتحقيق الأمن الغذائي. مقاييس النجاح: 1.2 يوضح قواعد التنظيم والتسجيل خلال مراحل العمل التي يكون مسؤولاً عنها. 2.2 يوضح التدابير المتخذة لحماية الصحة الشخصية. 3.2 يوضح قواعد نظافة الموظفين. 4.2 يوضح قواعد وتدابير النظافة والصرف الصحي والاحتياطات الجارية لضمان سلامة الأغذية في بيئة الإنتاج.
8	الاختبار والتقييم	8 (a) الامتحان النظري امتحان الاختيار من متعدد (T1): يجري الامتحان النظري لوحدة الكفاءة (A1) وفق قائمة تدقيق "المعلومات" الواردة في ملحق (A1-2) في الاختبار النظري، يجب على المرشحين تقديم امتحان اختيار من متعدد يتكون من ثلاثون (30) سؤال على الأقل مع أربع خيارات ولكل منها درجة متساوية. لا يتم حسم أي درجة للأسئلة التي تُركت فارغة أو تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح في اختبار الاختيار من متعدد. تخصص للممتحنين أثناء الامتحان متوسط دقيقتين للإجابة عن كل سؤال. يعتبر المرشح الذي يجيب على 70 % على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحاً. يجب أن تقيم أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق A1-2) التي يقصد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.
	8 (b) الامتحان المعتمد على الأداء	يتم تحديد تعبيرات المهارات والكفاءات لوحدة A1 في قوائم مراجعة المهارات والكفاءات للوحدات الأخرى، وسيتم إجراء القياس والتقييم ضمن هذا النطاق.
	8 (c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم	يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبار T1 حتى يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة.
9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة	اتحاد نقابات التبغ والكحول والصناعات الغذائية والعمال المساعدين (ÖZ GIDA-İŞ)
10	لجنة قطاع التحقق من وحدة الكفاءة	لجنة قطاع الأغذية في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	115/2017 – 2017/12/13

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق A1-1 : المعلومات عن التدريب الموصى به لاكتساب وحدة الكفاءة

1. الصحة والسلامة المهنية وحالة الطوارئ وحماية البيئة في إنتاج الأغذية
2. سلامة الغذاء
- 1.2. تطبيقات الإنتاج الجيد وتحليل الأخطار ونقاط السيطرة الحرجة (HACCP) في مراحل إنتاج الأغذية
- 2.2. المخاطر التي قد تحدث في الأغذية والأمراض التي تنتقل عن طريق الغذاء
- 3.2. قواعد النظافة العامة
- 4.2. النظافة والصرف الصحي في مكان صناعة المواد الغذائية
- 5.2. نظافة الموظف أثناء إنتاج الأغذية
3. تنظيم العمل أثناء إنتاج الأغذية
4. الجودة في إنتاج الأغذية

ملحق A1-2 : قائمة التدقيق المستخدمة في قياس وتقييم وحدة الكفاءة

(a) المعلومات (BG)

رقم	إفادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	أداة التقييم أداة
BG.1	يشرح مصطلحات خطر، مخاطرة، تقييم المخاطر والحدث وشيك الوقوع من حيث الصحة والسلامة المهنية.	A.1.5 A.1.6	1.1	T1
BG.2	تحديد مخاطر الصحة والسلامة المهنية الأساسية في عمليات إنتاج الغذاء وفقاً لظروفها.	A.1.2 A.1.5	1.1	T1
BG.3	يوضح التدابير المناسبة وفق أخطار ومخاطر الصحة والسلامة المهنية الأساسية في عمليات إنتاج الغذاء وفقاً لظروفها.	A.1.1-3	1.1	T1
BG.4	القيام بشرح معاني إشارات الصحة والسلامة التي يمكن تواجدها في بيئة العمل.	A.1.2	1.1	T1
BG.5	التمييز بين معدات الحماية الشخصية (KKD) الخاصة بالأعمال ومخاطرها في عمليات إنتاج الغذاء.	A.1.4 A.1.7	1.1	T1
BG.6	التمييز بين التدابير المناسبة لظروف العمل في الأرض العالية والزلقة والوضوء والأوساط التي تحتوي مواد كيميائية.	A.1.5-7	1.1	T1
BG.7	يشرح نطاق حالة الطوارئ وخطة حالة الطوارئ.	A.2.1	1.2	T1
BG.8	يقوم بالتمييز بين السلوكيات والتدابير المناسبة في حالات الطوارئ.	A.2.1-2	1.2	T1
BG.9	توضيح الإجراءات التي يجب اتباعها في حالة وقوع حوادث العمل وأمراض المهنة.	A.2.2	1.2	T1
BG.10	يقوم بالتمييز بين مخاطر حماية البيئة في بيئات الإنتاج.	A.1.7 A.3.1	1.3	T1
BG.11	يشرح شروط تخزين المنتجات المهملة و (GSF) من عمليات الإنتاج وقواعد إعادة التدوير والتخلص من نفايات الإنتاج الأخرى (المنزلية والكيميائية).	A.3.1-3	1.3	T1
BG.12	يميز بين المعلومات الهامة الواجب تقديمها عند تغيير الوردية.	B.1.1-3	2.1	T1
BG.13	يميز بين تقسيم العمل في مراحل إنتاج الأغذية.	B.2.1-3	2.1	T1

رقم	إفادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم أداة
BG.14	يُميز بين العناصر التي تحدد الكفاءة والجودة في إنتاج الأغذية.	C.3.1-2 C.4.1-3	2.1	T1
BG.15	يشرح محتوى ووظيفة التسجيل والاستمارات وفقاً لخصائص ومراحل الأعمال.	B.3.1-2 D.2.2	2.1	T1
BG.16	يوضح ما هي المشكلات الصحية التي تؤثر في مراحل الإنتاج.	C.1.2	2.2	T1
BG.17	يوضح الإجراءات التي سببها في المشكلات الصحية التي تؤثر في مراحل الإنتاج.	C.1.2	2.2	T1
BG.18	يوضح قواعد نظافة الموظفين	C.1.1	2.3	T1
BG.19	التمييز بين معاني سلامة الأغذية، والمخاطر، والخطر، والنظافة، والتطهير، والتعقيم، والصرف الصحي والتلوث الإشعاعي في موثوقية الغذاء.	C.1.3-7	2.4	T1
BG.20	يوضح المواد والآلات-الأدوات والأساليب المستخدمة في التنظيف والتطهير/التعقيم، وتعقيم خطوط إنتاج الأغذية حسب المكان وتلك الأدوات والمعدات والآلات.	C.1.3-4 C.1.7	2.4	T1
BG.21	يحدد أنواع وأثار وظروف نشوء المخاطر والتهديدات الصادرة عن مكان العمل والموظفين والمواد الغذائية في مراحل إنتاج الغذاء.	C.1.1-7	2.4	T1
BG.22	يوضح القوانين المرتبطة باتباع نقاط السيطرة الحرجة خلال مراحل الإنتاج.	C.2.1-2	2.4	T1
BG.23	يقوم بالتمييز بين المواد المسببة للحساسية في الإنتاج ومخاطرها والتدابير المتخذة ضدها.	C.1.5	2.4	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم أداة
-				

A2/17UY0339-4 وحدة كفاءة إنتاج مقرمشات الفطور

1	اسم وحدة الكفاءة	إنتاج مقرمشات الفطور
2	رمز المرجعية	A2/17UY0339-4
3	المستوى	4
4	قيمة الانتمان	-
5	(A) تاريخ النشر	2017/12/13
	(B) رقم المراجعة/ التحديث	المراجعة رقم: 00 التعديل رقم: 01
	(C) تاريخ المراجعة/ التحديث	التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10
6	المعيار المهني الذي يُشكل مصدر الموارد لوحدة الكفاءة	
17UMS0619-4 معيار الكفاءة الوطنية لفني إنتاج مقرمشات الفطور (المستوى 4)		
7	النتائج التعليمية	
النتيجة التعليمية الأولى (1): القيام بالتحقق قبل الإنتاج من صلاحية وموثوقية ونظافة بيئة العمل والمكنات والمعدات جميعاً.		
مقاييس النجاح:		
1.1 يطبق قواعد الصحة والسلامة المهنية وقواعد النظافة في البيئة التي يتم فيها إنتاج مقرمشات الفطور.		
2.1 يقوم بتحضير الآلات والمعدات والبيئة التي تنتج مقرمشات الفطور لتصبح جاهزة للإنتاج وفقاً للتعليمات.		
3.1 يقوم بتحضير مستلزمات الإنتاج.		
النتيجة التعليمية الثانية (2): ينتج مقرمشات حبوب الفطور.		
مقاييس النجاح:		
1.2 يقوم بإعداد خلطة المجففات بما يناسب الوصفة.		
2.2 يقوم بإعداد شراب الاكسترودر (Extruder syrup) بما يناسب الوصفة.		
3.2 يقوم بإعداد العجين بما يناسب الطرق والتقنيات المتبعة.		
4.2 يقوم بالتجفيف الأولي بما يناسب التعليمات.		
5.2 يقوم بطحن المنتج نصف المصنّع على شكل رقاقة/ ورقة بما يناسب التعليمات.		
6.2 يقوم بالتجفيف حسب التعليمات.		
النتيجة التعليمية الثالثة (3): يقوم بأعمال التغليف.		
مقاييس النجاح:		
1.3 يقوم بالاستعدادات الأولية للتغليف.		
2.3 يقوم بتغليف المنتجات.		
8	الاختبار والتقييم	
(a) الامتحان النظري		
(T1) اختبار الاختيار من متعدد: يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة A2 وفقاً لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق 2-A2. يجب على المرشحين في الامتحان النظري إجراء اختبار الاختيار من متعدد بأربعة خيارات مع عشرين (20) سؤالاً على الأقل يستحق كل منها نقاطاً متساوية. لا يتم حسم أي درجة للأسئلة التي تُركت فارغة أو تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح في اختبار الاختيار من متعدد. تخصص للممتحنين أثناء الامتحان متوسط دقيقتين للإجابة عن كل سؤال. يعتبر المرشح الذي يجيب على 70 % على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحاً. يجب أن تقيس أسئلة الامتحان كل المعلومات والبيانات (الملحق 2 A2) المراد قياسها في هذه الوحدة.		
(b) الامتحان المعتمد على الأداء		
(P1): يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة A2 وفقاً لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق 2-A2. تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي ينجح العضو المرشح في امتحان الأداء يجب أن يُظهر نجاح بنسبة 80 % من الاختبار الكلي كحد أدنى بشرط أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة. يجب أن تتوافق مدة الاختبار القائم على الأداء مع الوقت في ظروف الممارسة الفعلية للعمل. يجري الاختبار القائم على الأداء في بيئة عمل حقيقية أو واقعية. يجب قياس جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق 2-A2) باختبار قائم على الأداء.		
(c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		

لكي يتم اعتباره ناجحًا في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحًا في اختبارات T1 و P1. مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتبارًا من تاريخ النجاح في الوحدة.

مدة صلاحية الامتحانات المتوقعة للوحدة هي سنة واحدة من تاريخ النجاح في الامتحان. لا تتجاوز الفوارق الزمنية بين الامتحانات التي يتم اجتيازها للحصول على الوحدة سنة واحدة.

يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.

9	مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة	اتحاد نقابات التبغ والكحول والصناعات الغذائية والعمال المساعدين (ÖZ) (GIDA-İŞ)
10	لجنة قطاع التحقق من وحدة الكفاءة	لجنة قطاع الأغذية في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)
11	تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)	115/2017 – 2017/12/13

ملحقات وحدة الكفاءة

ملحق 1-A2: معلومات حول التدريب المقترح للنجاح بوحدة الكفاءة

1. الصحة والسلامة المهنية وحالة الطوارئ وحماية البيئة في إنتاج الأغذية
2. سلامة الغذاء
- 1.2 تطبيقات الإنتاج الجيد وتحليل الأخطار ونقاط السيطرة الحرجة (HACCP) في مراحل إنتاج الأغذية
- 2.2 المخاطر التي قد تحدث في الأغذية والأمراض التي تنتقل عن طريق الغذاء
- 3.2 قواعد النظافة العامة
- 4.2 النظافة والصرف الصحي في مكان صناعة المواد الغذائية
- 5.2 نظافة الموظف في إنتاج الأغذية
3. تجهيز وصيانة المكائن والمعدات المستخدمة في إنتاج مقرمشات الفطور
4. جعل بيئة إنتاج مقرمشات الفطور جاهزة للإنتاج
5. تحضير خلطة المجففات
6. تحضير شراب الاكسترودر او جهاز البثق
7. تحضير العجين
8. التجفيف الأولي
9. معجون المنتج شبه النهائي على شكل رقاقة/ ورقة
10. التجفيف
11. تجهيز وصيانة الآلات والمعدات المستخدمة في التغليف
12. تجهيز اماكن التغليف للإنتاج
13. يقوم بالاستعدادات الأولية للتغليف.
14. تغليف المنتجات

الملحق 2-A2: قائمة التدقيق المستخدمة في قياس وتقييم وحدة الكفاءات

(a) المعلومات (BG)

رقم	عبارة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم أداة
BG.1	يشرح معايير تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية وقواعد النظافة الخاصة بالبيئة في الأماكن التي يتم فيها إنتاج مقرمشات الفطور.	A.1.1-7 C.1.1-6	1.1	T1
BG.2	يوضح وظائف الآلات والمعدات المستخدمة في العملية الإنتاجية.	D.1.1-3	1.2	T1

رقم	عبارة المعلومة	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	أداة التقييم
BG.3	القيام بالشرح عن معدات الأمان في الآلات والمعدات المستخدمة في العملية الإنتاجية.	D.1.1-3	1.2	T1
BG.4	يُميز حالات الأعطال المحتملة وفقاً للإشارات والتحذيرات الموجودة على اللوحة (رخاوة، تسرب، تهريب، تسخين/تبريد غير طبيعي، اهتزاز، صوت، رائحة غير عادية وما إلى ذلك) لمعدات ومكنات العمل.	G.2.1-5	1.2	T1
BG.5	يحدد الشروط التي يجب أن يتوقف الإنتاج في حال حدوثها أثناء عمليات إنتاج مقرمشات الفطور.	A.2.1-2, G.2.2	1.2	T1
BG.6	يشرح التطبيقات التي تدخل في نطاق مسؤولية المشغل عن الصيانة الوقائية والدورية للمكنات والمعدات التي تنتج بها مقرمشات الفطور وفقاً للتعليمات الفنية.	G.1.1-3	1.2	T1
BG.7	يحدد الشروط المناسبة للإنتاج (الرطوبة والحرارة) للتهوية والإضاءة في بيئة العمل.	D.2.4	1.2	T1
BG.8	يوضح طرق النظافة والتعقيم المرتبطة بالمكنات ومعدات العمل.	D.2.1-4	1.2	T1
BG.9	يعدد المكونات التي يمكن استخدامها في إنتاج مقرمشات الفطور.	D.3.1-2	1.3	T1
BG.10	يعدد الأمور التي يجب مراعاتها أثناء تحضير المنتجات التي تتطلب استخدام مواد مسببة للحساسية.	C.1.5	2.1	T1
BG.11	يوضح عمليات تحضير الخلطة.	E.1.1-3	2.1	T1
BG.12	يوضح عملية تحضير شراب الاكسترودر او جهاز البثق	E.2.1-4	2.2	T1
BG.13	يوضح عملية تحضير عجينة مقرمشات الفطور.	E.3.1-3	2.3	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1*	يضمن أن البيئة التي يتم إنتاج مقرمشات الفطور فيها تتناسب مع قواعد الصحة والسلامة المهنية وقواعد النظافة.	A.1.1-7 C.1.1-6	1.1	P1
BY.2*	يرتدي معدات الوقاية الشخصية (KKD) والملابس الواقية (KKK) (غطاء الرأس وملابس العمل وأحذية العمل وواقبات الذراع وأغطية الأذن والكمادات والأقنعة وما إلى ذلك) المناسبة للصحة والسلامة المهنية ونظافة الأفراد.	A.1.4 C.1.1	1.1	P1
BY.3*	يطبق تدابير النظافة الشخصية (الأظافر والشعر واللحية وعدم استعمال العطور والمجوهرات وما إلى ذلك) في عمليات الإنتاج.	C.1.1-2	1.1	P1
BY.4*	يتحقق من نظافة الفلترات وفقاً لتعليمات استخدام المكنة ويزيل العيوب الموجودة.	A.1.2 D.2.1	1.1	P1

رقم	مصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.5	يتحقق من أن أنظمة أمان الماكينة (المستشعرات ونظام التوقف في حالات الطوارئ) وغيرها من معدات السلامة تعمل.	A.1.1-2	1.1	P1
BY.6	يتحقق من نظافة المصنع والنظام والمعدات على خط الإنتاج.	A.1.2 D.1.1-3 D.2.1-4	1.2	P1
BY.7	يقوم بفحص الفاعلية الوظيفية لجهاز الكشف عن المعادن وفقاً للتعليمات المتبعة.	A.1.2 D.1.1	1.2	P1
BY.8	يراقب قيم ضغط الهواء وضغط الماء وضغط البخار ودرجة الحرارة وغيرها ويحدد ما إذا كانت هذه القيم ضمن المجال المرجعي لبارامترات التحكم في خط الإنتاج.	D.1.2	1.2	P1
BY.9	يوفر المعدات المناسبة للمنتج الذي سيتم إنتاجه ويضعها في أماكنها بشكل يناسب الإنتاج.	A.1.2	1.2	P1
BY.10	بعد إجراء المراقبة، يجعل النظام والمعدات جاهزة للإنتاج وفقاً لقيم الوصفة.	D.1.3	1.2	P1
BY.11	يغير القطع المحددة للمكونات والمعدات بشكل مناسب للتعليمات المتبعة.	A.1.2 G.2.5-6	1.2	P1
BY.12	يقوم بالتحقق اللازم عبر مراقبة أنظمة الإضاءة والتهوية لبيئة الإنتاج.	D.2.4	1.2	P1
BY.13	التحقق مما إذا كانت المكونات المحددة في الوصفة كافية ومتناسبة مع خطة الإنتاج.	D.3.1-2	1.3	P1
BY.14	يقوم وفق خطة الإنتاج بنقل المكونات إلى الخطوط الإنتاجية.	D.3.1-2	1.3	P1
BY.15	ينقل المكونات الموجودة في الخزانات إلى الخلاط حسب القيم المحددة في وصفة الإنتاج.	E.1.1	2.1	P1
BY.16	يقوم بخلط المكونات المضافة إلى الخلاط في التوقيت والظروف المحددة في الوصفة.	E.1.2	2.1	P1
BY.17	يقوم بنقل الخليط الجاهز إلى وعاء الوزن في الأكسترودر.	E.1.3	2.1	P1
BY.18*	يقوم بإضافة مكونات الشراب إلى حاوية إعداد الشراب وفقاً للقيم الموجودة في وصفة الإنتاج.	E.2.1	2.2	P1
BY.19	يقوم بخلط الشراب حسب الفترات والظروف المحددة في الوصفة.	E.2.2	2.2	P1
BY.20*	يجري تحكم بركنس لدرجة السكر المذاب في الشراب المحضر	E.2.3-4	2.2	P1
BY.21	ينقل الشراب إلى خزان الجرعات.	E.2.5	2.2	P1
BY.22	ينقل الخليط الجاف والمواد المضافة والشراب إلى الأكسترودر كما يجب حسب الوصفة.	E.3.1	2.3	P1
BY.23*	ينفذ عملية صنع العجين عن طريق إضافة البخار والماء إلى الخليط وفقاً لقيم الوصفة.	E.3.2	2.3	P1
BY.24*	يقوم بتشكيل العجين وفق التعليمات من خلال إدخالها في قوالب الآلة.	E.3.3	2.3	P1
BY.25*	يقوم بنقل العجين الذي تم تشكيله إلى آلة التجفيف الأولي.	E.4.1	2.4	P1
BY.26	يقوم بأول تجفيف للعجين المتشكل وفقاً لتعليمات الإنتاج عن طريق تزويد آلة التجفيف بالبخار.	A.1.2 E.4.2	2.4	P1
BY.27*	يقوم بنقل المنتج شبه النهائي الخاضع للتجفيف الأولي إلى آلة السحق (الطاحونة).	A.1.2 E.5.1	2.5	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.28*	يقوم بعملية سحق المنتج شبه النهائي بين أسطوانتين في آلة السحق وفقاً للتعليمات مما يعطيها شكل رقاقة/ ورقة.	E.5.2	2.5	P1
BY.29	ينقل المنتج المتشكل على صورة رقاقة/ ورقة إلى آلة التجفيف.	E.6.1	2.6	P1
BY.30	يضمن خاصية القرمشة أو الهشاشة في المنتج من خلال تطبيق المعالجة الحرارية حسب التعليمات.	E.6.2	2.6	P1
BY.31	يمرر المنتج عبر المناخل وبزيل عنه الغبار.	E.6.3	2.6	P1
BY.32	يقوم بالتحقق من الرطوبة وكثافة الكتلة للمنتج الخارج من عملية التجفيف.	E.6.4	2.6	P1
BY.33	يقوم بتحضير مواد التعبئة والتغليف حسب نوع المنتج.	F.1.1	3.1	P1
BY.34	يقوم بالتحقق من معلومات المنتج الجاهز ومعلومات التغليف.	F.1.2	3.1	P1
BY.35	يُدخل معلومات تغليف المنتج (معلومات الملصق ورقم الدفعة وغيره) في الحقول المحددة في استمارات الجودة.	F.1.3	3.1	P1
BY.36	يقوم بضبط إعدادات الآلة بما يناسب تغليف العبوة.	F.2.1	3.2	P1
BY.37*	يضيف المنتج إلى خزان تغذية الآلة.	F.2.2	3.2	P1
BY.38	يتحكم في الوزن من خلال تشغيل الجهاز.	A.1.2 F.2.3	3.2	P1
BY.39	يقوم بعملية تعبئة وتغليف المنتج في الماكينة حسب التعليمات الفنية المتبعة.	A.1.2 F.2.4	3.2	P1
BY.40*	يمرر المنتجات المعبأة عبر جهاز الكشف عن المعادن.	F.2.5	3.2	P1

(*) الخطوات الحاسمة التي يجب النجاح فيها خلال اختبار الأداء.

ملحقات الكفاءة

ملحق 1: وحدات الكفاءة

A1/17UY0339-4: الصحة والسلامة المهنية، وجودة البيئة وتنظيم العمل وسلامة الأغذية في مراحل العمل
A2/17UY0339-4: إنتاج مقرمشات الفطور

الملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

حالة الطوارئ: الأحداث المتوقعة التي تتطلب تدخلا طارئاً، أو مكافحة، أو إسعافات أولية، أو إخلاء مثل الحريق والانفجار وانتشار المواد الكيميائية الخطرة والكوارث الطبيعية التي قد تحدث في مكان العمل أو في جزء منه.

خطة الطوارئ: وهي الخطة التي تشمل المعلومات والإجراءات العملية بما في ذلك الأعمال والمعاملات التي يتعين القيام بها في حالات الطوارئ التي قد تحدث في مكان العمل.

مادة مسببة للحساسية: مواد تسبب فرط الحساسية ورد الفعل التحسسي في الجسم عند تناولها أو لمسها أو استنشاقها بسبب الخصائص الجسدية لبعض الأفراد.

التغليف/ التعبئة: جميع المنتجات المصنوعة من أي مادة من أي نوع والمستخدمه للاحتفاظ بالمنتج وحمايته وتحميله وتفريغه وشحنه والترويج له اعتباراً من المواد الخام إلى المنتج المعالج ومن المنتج إلى المستخدم أو المستهلك.

المخلفات: أي مادة تكونت نتيجة أي نشاط أو أقيت أو انطلقت في البيئة.

بركس: نسبة المادة الجافة المذابة في الماء.

التعقيم: عملية القضاء على الأحياء والميكروبات الدقيقة الممرضة التي يمكن أن تصيب المنتجات المطلوب حمايتها.

الجرعات: إضافة المادة بالمقدار والوقت المحددين في الوصفة والمعياري المتبع.

الاكسترودر: آلة تقوم بخلط الشراب والمواد الصلبة لتصبح كالعجينة وتطبخها في درجة ضغط وحرارة معينة وفقاً للتعليمات وتشكلها على شكل رقائق/ أوراق.

شراب الاكسترودر: خليط سائل يستخدم في المنتجات المحضرة على شكل رقائق/ أوراق.

الملصق: كل علامة أو ماركة تجارية أو ختم أو صورة أو نص تعريفي آخر مكتوب، أو مطبوع، أو منقوش، أو نافر، أو مختوم على طبع بارد أو ملصق على عبوة أو غلاف الطعام.

آلة السحق (الطاحونة): آلة مستخدمة في عملية السحق للحصول على المنتج بالجودة والسماكة المطلوبة.

السلامة الغذائية: دورة النظام التي تحدد معالجة وإعداد وتخزين وتقديم الأغذية للمستهلك النهائي بطريقة تمنع العوامل البيولوجية والفيزيائية والكيميائية التي تسبب الأمراض التي تنقلها الأغذية.

النظافة الغذائية: كافة التدابير والشروط اللازمة للسيطرة على الخطر والتأكد من أن المنتج الغذائي مناسب للاستهلاك البشري مع مراعاة الهدف من استخدام الأغذية.

النظافة: جميع الاحتياطات وإجراءات التنظيف المتخذة للوقاية من البينات التي قد تضر بالصحة.

ISCO: نظام التصنيف المعياري الدولي للمهن.

صحة وأمن العمل: الصحة والسلامة المهنية.

النظافة الشخصية: تدابير يتخذها الفرد للوقاية من الظروف والممارسات التي قد تضر بصحته وصحة الآخرين.

معدات الحماية الشخصية (KPD): جميع الأدوات والمعدات والأجهزة التي يرتديها الموظف أو يحتفظ بها، والمصممة بغرض حماية الموظف من واحد أو أكثر من المخاطر الناشئة عن العمل والتي تؤثر على الصحة والسلامة.

الملابس الواقية الشخصية: قفازات وحيدة الاستعمال، ملابس العمل، أغطية الرأس، القبعات، الأقنعة، أغطية الأحذية، الأحذية والملابس الأخرى التي يستخدمها الأشخاص في منشآت تصنيع الأغذية.

نقاط السيطرة الحرجة: العمليات، أو المراحل، أو النقاط، أو الإجراءات التي يجب اتخاذ تدابير السيطرة عندها بهدف منع وقوع خطر (أو منع أسبابه المحتملة) أو القضاء عليه أو خفضه إلى مستويات مقبولة من أجل أن يكون المنتج آمناً.

آلة التجفيف (توستر): الآلة التي تجفف المنتج الرطب الخارج من آلة السحق (الطاحونة) باستخدام الهواء الساخن ذو الضغط العالي.

حدث وشيك الوقوع: هو حدث يقع في مكان العمل ولا يسبب ضرراً رغم أنه ينطوي على احتمالات لحدوث ضرر ما للعامل أو معدات وأدوات العمل.

الوصفة: صيغة تعريفية قياسية مصممة خصيصاً لكل منتج على حدة، تشمل مكونات المنتج من المواد الخام والنكهات والمواد المضافة والمساعدة وغيرها بما في ذلك نوع وكمية/نسبة المواد ومعلومات عملية الإنتاج.

مخاطر: احتمال الخسارة أو الإصابة أو أي نتيجة ضارة أخرى ناتجة عن أي خطر.

تقييم المخاطر: الدراسات التي يجب إجراؤها بغية تحديد المخاطر الموجودة في مكان العمل أو تلك الخارجية المحتملة والعوامل التي تتسبب في احتمالات تحول الخطر إلى مخاطر وتحليل وتصنيف المخاطر الناجمة عن الأخطار واتخاذ القرار بشأن تدابير السيطرة عليها.

علامات الصحة والسلامة: الإشارات التي تعطي معلومات أو تعليمات متعلقة بالصحة والسلامة المهنية أو تحذر من المخاطر المحتملة أثناء القيام بالعمل وقد تكون هذه الإشارات بأشكال مختلفة كإشارات تشير إلى سلوك معين، أو ملونة، أو مسموعة، أو مضيئة كما قد تكون هذه الإشارات لفظية أو حركات باليد.

التعقيم: عملية فيزيائية أو كيميائية مطبقة بغية تنظيف أي جسم أو مادة من كافة الصيغ الحية لجميع الكائنات الحية الدقيقة الموجودة بداخلها.

منتجات الحبوب: أصناف الحبوب (الذرة والشوفان والأرز والقمح) المستخدمة كمواد أولية في صناعة منتجات الفطور.

المخاطر: وهو احتمال وجود الضرر في مكان العمل أو قدومه من الخارج والذي قد يؤثر على الموظف أو على مكان العمل.

الملحق 3: مسارات التقدم الأفقية والرأسية في المهنة

ملحق 4: معايير المُقيم.

يجب أن يفني الشخص المقيم بواحد على الأقل من الشروط التالية:

- أن يكون لديه ما لا يقل عن سنتين من الخبرة كمدرس/ عضو هيئة تدريس/ محاضر في المؤسسات التي توفر التعليم في مجال تصنيع الأغذية.
- أن يكون حاصلًا على درجة البكالوريوس وخبرة لا تقل عن سنتين في مجال إنتاج مقرمشات الفطور.
- أن يكون حاصلًا على درجة دبلوم وخبرة لا تقل عن أربع (4) في مجال إنتاج مقرمشات الفطور.
- أن يكون لديه ما لا يقل عن خمس سنوات من الخبرة المهنية كمدير مناوبة، أو مشرف مناوبة، أو رئيس عمال، أو مشغل، إلخ في مجال إنتاج مقرمشات الفطور.

المُقيمون الذين لديهم واحدة على الأقل من الخصائص المذكورة أعلاه ويشاركون في عملية القياس والتقييم، يجب أن يوفر لهم التدريب من قبل هيئات الفحص وإصدار الشهادات حول مواضيع مثل: نظام الكفاءة المهنية والكفاءة/ الكفاءات الوطنية التي سيتم تكليف الشخص بها والمعايير المهنية الدولية / الوطنية ذات الصلة وضمن الجودة في القياس والتقييم والصحة والسلامة المهنية.