



الكفاءة الوطنية

17UY0338-4

عامل تحضير الخلطات المسحوقة والتوابل

المستوى 4

المراجعة رقم: 00

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة 2017

المقدمة

عامل تحضير الخلطات المسحوقة والتوابل (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 ووفقاً 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 إعداده 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 مراجعته من قبل لجنة قطاع الانشاءات التابع لمؤسسة الكفاءة المهنية.

تم تعديل الكفاءات الوطنية لعامل تحضير الخلطات المسحوقة والتوابل (المستوى 4) بموجب قرار الرئاسة بتاريخ 2020/06/10 ورقم 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 التشراك، 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 يفهمها 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 اختبار معرفة الفرد ومهاراته وكفاءاته مع ضمان الجودة.

17UY0338-4 الكفاءة الوطنية لمهنة عامل تحضير الخلطات المسحوقة والتوابل

1	اسم الكفاءة	عامل تحضير الخلطات المسحوقة والتوابل
2	رمز المرجعية	17UY0338-4
3	المستوى	4
4	مكائنتها حسب التصنيف الدولي	ISCO 08 : 8160 (فني تشغيل آلات الأغذية والمنتجات التابعة لها)
5	النوع	-
6	قيمة الانتمان	-
7	(A) تاريخ النشر/ التحديث	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 لممارسة مهنة عامل تحضير الخلطات المسحوقة والتوابل (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 بالامتحانات والتوثيق.
9	المعايير المهنية التي تشكل مصدرا للكفاءة	
17UMS0618-4 المعايير الوطنية لمهنة عامل تحضير الخلطات المسحوقة والتوابل (المستوى 4)		
10	شرط/شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة	
-		
11	بنية الكفاءة	
(a-11) الوحدات الإلزامية		
A1/17UY0338-4: الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة وتنظيم العمل وسلامة الأغذية في مراحل العمل		
(b-11) الوحدات الاختيارية		
B1/17UY0338-4: تحضير التوابل		
B2/17UY0338-4: إعداد الخلطة المسحوقة		
(c-11) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات والنتائج التعليمية الإضافية		
A1 + B1		
A1 + B2		
A1 + B1 + B2		
12	الاختبار والتقييم	
يخضع المرشحون الذين يرغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية لمهنة عامل تحضير الخلطات المسحوقة والتوابل (المستوى 4) للامتحانات المحددة في الوحدات. هناك شرط للنجاح في الاختبارات المحددة في الوحدات من أجل يحصل المرشحون على وثيقة الكفاءة. المرشح الذي سيختار أحد البدائل المحددة في المادة " 11 - ج بدائل تصنيف الوحدات والنتائج التعليمية الإضافية "، يدخل الامتحانات		

<p>المعدة لوحدات الكفاءة التي تخص البديل الذي قام باختياره.</p> <p>يمكن إجراء الاختبارات النظرية والقائمة على الأداء في وحدات الكفاءة بشكل منفصل لكل وحدة أو إجرائها مجتمعة معا. ولكن يجب أن يتم تقييم كل وحدة منهم بشكل مستقل.</p> <p>مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اعتبارا 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.</p>		
13	مدة صلاحية الشهادة	مدة صلاحية شهادة الكفاءة المهنية لمهنة عامل تحضير الخلطات المسحوقة والتوابل (المستوى 4) هي خمس سنوات
14	تكرار المراقبة	-
15	طريقة القياس- التقييم المتبعة في تجديد المستندات	<p>في نهاية فترة الصلاحية البالغة خمس سنوات يتم تقييم أداء حامل الشهادة باستخدام طريقة واحدة على الأقل من الطرق الموضحة في الأسفل:</p> <p>(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.</p> <p>(b) المشاركة في اختبارات الكفاءة المحددة ضمن نطاق وحداتها يتم تمديد فترة صلاحية المتدربين الذين تكون نتيجة تقييمهم إيجابية لمدة خمس سنوات جديدة.</p>
16	الجهة / الجهات المعنية بتحسين الكفاءة	اتحاد نقابات التبغ والكحول والصناعات الغذائية والعمال المساعدين (ÖZ-GIDA-İŞ)
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

A1/17UY0338-4 وحدة كفاءة الصحة والسلامة المهنية، وحماية البيئة وتنظيم العمل والأمن الغذائي في فترات العمل

1	اسم وحدة الكفاءة	الصحة والسلامة المهنية، وحماية البيئة وتنظيم العمل وسلامة الأغذية في مراحل العمل
2	رمز المرجعية	A1/17UY0338-4
3	المستوى	4
4	قيمة الانتماء	-
5	(A) تاريخ النشر/ التحديث	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	17UMS0618-4 المعايير الوطنية لمهنة عامل تحضير الخلطات المسحوقة والتوابل (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) سؤالاً 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 للمتحنيين 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 1-1:A1: 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 2-1:A1: قائمة التدقيق المستخدمة في قياس وتقييم وحدة الكفاءة**(a) المعلومات (BG)**

رقم	إفادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	أداة التقييم
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.1.5	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	توضيح 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	1.1	T1
BG.6	التمييز بين التدابير المناسبة لظروف العمل في الأرض العالية والزلقة والضوضاء 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.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.3.2 A.3.3	1.3	T1
BG.12	يميز بين المعلومات الهامة الواجب تقديمها عند تغيير الوردية.	B.1.1 B.1.2 B.1.3	2.1	T1
BG.13	يميز بين تقسيم العمل في مراحل إنتاج الأغذية.	B.2.1 B.2.2	2.1	T1

رقم	إفادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم أداة
		B.2.3		
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.	D.2.2 B.3.1-2	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 المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	اداة التقييم أداة
-				

وحدة كفاءة معالجة التوابل B1/17UY0338-4

1	اسم وحدة الكفاءة	تحضير التوابل
2	رمز المرجعية	B1/17UY0338-4
3	المستوى	4
4	قيمة الانتمان	-
5	(A) تاريخ النشر/ التحديث	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	
17UMS0618-4 المعايير الوطنية لمهنة عامل تحضير الخلطات المسحوقة والتوابل (المستوى 4)		
7	النتائج التعليمية	
<p>النتيجة التعليمية الاولى (1): القيام بالتحقق قبل معالجة من صلاحية وموثوقية ونظافة بيئة العمل والآلات والمعدات جميعا.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>يطبق قواعد النظافة والصحة والسلامة المهنية في البيئة التي يتم فيها تحضير التوابل.</p> <p>1.1 يقوم بتحضير الآلات والمعدات والبيئة التي تعالج فيها التوابل لتصبح جاهزة للإنتاج وفقاً للتعليمات.</p> <p>2.1 يقوم بتحضير مستلزمات التحضير.</p> <p>النتائج التعليمية الثانية (2): معالجة التوابل بعد تنظيفها.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.2 ينظف المواد الخام وفقاً لنوعها وخصائص المنتج.</p> <p>2.2 يعالج المواد الخام وفقاً للوصفة.</p> <p>3.2 يخمر المواد الخام المصنعة خلال المدة المحددة في الوصفة.</p> <p>4.2 يقوم بالتحقق النهائي للمواد الخام المصنعة بما يتناسب مع طريقة الإنتاج وطبيعة المنتج.</p> <p>النتيجة التعليمية الثالثة (3): القيام بأعمال التغليف.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.3 يقوم بالاستعدادات الأولية للتغليف بما يتناسب مع نوع المنتج.</p> <p>2.3 تغليف المنتجات بما يتناسب مع التعليمات الفنية.</p>		
8	الاختبار والتقييم	
(a 8) الامتحان النظري		
<p>(T1) اختبار الاختيار من متعدد: يتم إجراء الاختبار النظري للوحدة B1 وفقاً لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق B1-2. يجب على المرشحين في الامتحان النظري إجراء اختبار الاختيار من متعدد بأربعة خيارات مع عشرين (20) سؤالاً على الأقل يستحق كل منها نفاطاً 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 تحدد أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق B1-2) التي يراد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.</p>		
(b 8) الامتحان المعتمد على الأداء		
<p>(P1): يتم إجراء اختبار الأداء للوحدة B1 وفقاً لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق B1-2. 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. يتوجب اختبار جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق B1-2) باختبار للأداء.</p>		
(8c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
لكي يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبارات T1 و P1. مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان		

اثنتان اعتباراً 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

الملحق B1-1: المعلومات الخاصة عن التدريب الموصى به للحصول على 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 المحتملة في الأغذية والأمراض التي تنتقل عن طريق الغذاء
- 3.2 قواعد النظافة العامة
- 4.2 النظافة والصرف الصحي في صناعة المواد الغذائية
- 5.2 نظافة الموظف في إنتاج الأغذية
3. مواد التوابل الخام
4. طرق تنظيف مواد التوابل الخام
5. تجهيز وصيانة المكينات والمعدات المستخدمة في تحضير التوابل
6. تحضير مكان تصنيع التوابل للإنتاج
7. طرق معالجة مواد التوابل الخام
8. تخمير المواد الخام المجهزة
9. القيام بالفحص النهائي للمواد الخام المصنعة
10. تجهيز وصيانة الآلات والمعدات المستخدمة في التغليف
11. تجهيز أماكن التغليف للإنتاج
12. يقوم بالاستعدادات الأولية للتغليف.
13. تغليف المنتجات

ملحق 2-A4: قائمة تدقيق تستخدم في قياس وتقييم وحدة الكفاءة

(a) المعلومات (BG)

رقم	إفادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	أداة التقييم أداة
BG.1	يوضح معايير امتثال البيئة التي يعالج فيها التوابل لقواعد الصحة والسلامة المهنية وقواعد النظافة.	A.1.1-7 C.1.1-6	1.1	T1
BG.2	يوضح وظائف الآلات والمعدات المستخدمة في عملية التحضير.	A.1.2 D.1.1-4	1.2	T1
BG.3	يوضح معدات الأمان في الآلات والمعدات المستخدمة في عملية التحضير.	A.1.2 D.1.1-4	1.2	T1
BG.4	يميز 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.	A.1.3 H.2.1	1.2	T1
BG.5	يعدد الحالات التي يجب فيها إيقاف عملية تحضير التوابل.	A.2.2-1 H.2.2	1.2	T1
BG.6	يشرح التطبيقات التي تدخل في نطاق مسؤولية المشغل عن الصيانة الوقائية والدورية للآلات والمعدات التي تعالج بها التوابل وفقاً للتعليمات الفنية.	H.1.1-3	1.2	T1
BG.7	القيام بتحديد الشروط المناسبة للتحضير (الرطوبة والحرارة) للتهوية والإضاءة في بيئة العمل.	D.2.4	1.2	T1
BG.8	يوضح طرق النظافة والتعقيم المرتبطة بالمكنات ومعدات العمل.	D.2.1-3	1.2	T1
BG.9	يعدد المكونات التي يمكن استخدامها في تحضير التوابل.	D.3.1-2	1.3	T1
BG.10	يعدد الأمور التي يجب مراعاتها أثناء تحضير المنتجات التي تتطلب استخدام مواد مسببة للحساسية.	A.1.7 C.1.5	2.1	T1
BG.11	يشرح عملية تنظيف مواد التوابل الخام	E.1.1-7	2.1	T1
BG.12	يشرح مراحل تحضير مواد التوابل الخام	E.2.1-4	2.2	T1
BG.13	يشرح طرق أخذ العينات وتفحصها.	E.3.3 E.4.1-2	2.3	T1
BG.14	يحدد الأمور التي يجب مراعاتها أثناء تخمير المواد الخام المصنعة.	E.3.1-4	2.3	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم أداة
BY.1*	يحقق التزام البيئة التي يعالج فيها التوابل لقواعد الصحة والسلامة المهنية وقواعد النظافة.	A.1.1-7 C.1.1-6	1.1	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
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 التحضير.	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
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 التحضير.	A.1.2 D.1.1-4 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 التحضير.	D.1.2	1.2	P1
BY.9	يوفر المعدات المناسبة للمنتج الذي سيتم تحضيره ويضعها في أماكنها بشكل مناسب للتحضير.	A.1.2 D.1.3	1.2	P1
BY.10	بعد إجراء المراقبة، يجعل النظام والمعدات جاهزة للإنتاج وفقاً لقيم الوصفة.	D.1.4	1.2	P1
BY.11	يغير القطع المحددة للمكونات والمعدات بشكل مناسب للتعليمات المتبعة.	A.1.2 H.2.3-6	1.2	P1
BY.12	يقوم بالتحقق اللازم عبر مراقبة أنظمة الإضاءة والتهوية لبيئة التحضير.	D.2.4	1.2	P1
BY.13	بعد المكونات المحددة في الوصفة بعد توفيرها بالترتيب اللازم.	D.3.1-2	1.3	P1
BY.14	يقوم وفق خطة الإنتاج بنقل المكونات إلى خطوط التحضير.	D.3.1-2	1.3	P1
BY.15	القيام بالتحقق الأولي للغربال بما يتناسب مع التعليمات.	E.1.1	2.1	P1
BY.16	يضيف المواد الخام إلى آلة الفحص بما يتناسب مع سعة الماكينة وخطة الإنتاج.	E.1.2	2.1	P1
BY.17*	يضمن فصل المواد الغريبة (مثل الحجر والمعادن) والجزئيات المختلفة (أجزاء النبات التي لا تستخدم كتوابل) من خلال اتباع عملية الغربلة.	E.1.3	2.1	P1
BY.18	يقوم بالفرز وفقاً لنوع المواد الخام وخصائص المنتج.	E.1.4	2.1	P1
BY.19	يقوم بتعبئة وتغليف المواد المفورزة بعد غربلتها بالطرق المناسبة وينقلها إلى الأقسام المحددة في تعليمات مكان العمل.	E.1.5	2.1	P1
BY.20	يحفظ بالسجلات المتعلقة بعملية الغربلة والفرز بما يتناسب مع تعليمات مكان العمل.	E.1.6	2.1	P1
BY.21	يتحقق من تنظيف المواد الخام.	E.1.7	2.1	P1
BY.22	يقوم بحساب المواد الخام المحددة في الوصفة وينقلها إلى آلة التحجيم بطريقة متوازنة بما يتناسب مع خطة الإنتاج.	E.2.1	2.2	P1

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعني	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.23*	يقوم بطحن وتحميص المواد الخام المجهزة بما يتناسب مع خصائصها والتعليمات.	E.2.2-4	2.2	P1
BY.24	ينقل المواد الخام التي تحتاج إلى التخدير بحسب الوصفة إلى منطقة التخدير.	E.3.1	2.3	P1
BY.25	يتفحص رطوبة ودرجة حرارة المواد الخام المصنعة ويقوم بالإجراءات المنصوص عليها في التعليمات.	E.3.2	2.3	P1
BY.26	يقوم بنقل العينات من المواد الخام وتوصيلها إلى الوحدة ذات الصلة بمراقبة الجودة.	E.3.3	2.3	P1
BY.27*	يقوم بالتحقق من عدم وجود المعادن في المنتج بعد غربلته وتمريه عبر جهاز الكشف عن المعادن، في نهاية هذه المرحلة.	E.4.1	2.4	P1
BY.28	ينقل المنتج الذي تمت فحصه للمرة الأخيرة إلى قسم التعبئة والتغليف و/ أو خط التعبئة والتغليف.	E.4.2	2.4	P1
BY.29	يقوم بتحضير مواد التعبئة والتغليف حسب نوع المنتج.	G.1.1	3.1	P1
BY.30*	يقوم بالتحقق من معلومات المنتج الجاهز ومعلومات التغليف.	G.1.2	3.1	P1
BY.31*	يُدخل معلومات تغليف المنتج (معلومات الملصق ورقم الدفعة وغيره) في الحقول المحددة في استمارات الجودة.	G.1.3	3.1	P1
BY.32*	يقوم بضبط إعدادات الآلة بما يناسب تغليف العبوة.	G.2.1	3.2	P1
BY.33	يضيف المنتج إلى خزان تغذية الآلة.	G.2.2	3.2	P1
BY.34	يتحكم في الوزن من خلال تشغيل الجهاز.	A.1.2 G.2.3	3.2	P1
BY.35*	يقوم بعملية تعبئة وتغليف المنتج في الماكينة حسب التعليمات الفنية المتبعة.	A.1.2 G.2.4	3.2	P1
BY.36*	يمرر المنتجات المعبأة عبر جهاز الكشف عن المعادن.	G.2.5	3.2	P1

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

B2/17UY0338-4 وحدة كفاءة مهنة تحضير خطة المسحوق

1	اسم وحدة الكفاءة	إعداد الخطة المسحوقة
2	رمز المرجعية	B2/17UY0338-4
3	المستوى	4
4	قيمة الانتمان	-
5	(A) تاريخ النشر/ التحديث	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	
17UMS0618-4 المعايير الوطنية لمهنة عامل تحضير الخلطات المسحوقة والتوابل (المستوى 4)		
7	النتائج التعليمية	
النتائج التعليمية الأولى (1): يتحقق 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 خطة المسحوق.		
2.1 يقوم بتحضير الآلات والمعدات والبيئة التي تنتج فيها خطة المسحوق لتصبح جاهزة للإنتاج وفقاً للتعليمات.		
3.1 يقوم بتحضير مستلزمات تحضير خطة المسحوق.		
النتيجة التعليمية الثانية (2): يقوم بتحضير خطة المسحوقة.		
مقاييس النجاح:		
1.2 يقوم بوزن مكونات المنتج وفقاً للوصفة.		
2.2 يقوم بعملية الخلط بما يتناسب مع الوصفة والتعليمات.		
النتيجة التعليمية الثالثة (3): القيام بأعمال التغليف.		
مقاييس النجاح:		
1.3 يقوم بالاستعدادات الأولية للتغليف بما يتناسب مع نوع المنتج.		
2.3 تغليف المنتجات بما يتناسب مع التعليمات الفنية.		
8	الاختبار والتقييم	
8a) الامتحان النظري		
(T1) اختبار الاختيار من متعدد: يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة B2 وفقاً لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق B2-2. 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 تحدد أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق B1-2) التي يراد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.		
8b) الامتحان المعتمد على الأداء		
(P1) يتم إجراء الاختبار المستند إلى الأداء للوحدة B2 وفقاً لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق B2-2. 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 B2-2) بامتحان قائم على الأداء.		
8c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم		
لكي يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبارات T1 و P1. مدة صلاحية وحدات الكفاءة هي سنتان اثنتان اعتباراً 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 اجتنابها 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

الملحق B2-1: المعلومات عن التدريب الموصى به للحصول على 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 المحتملة في الأغذية والأمراض التي تنتقل عن طريق الغذاء
- 3.2 قواعد النظافة العامة
- 4.2 النظافة والصرف الصحي في صناعة المواد الغذائية
- 5.2 نظافة الموظف في إنتاج الأغذية
3. تجهيز وصيانة الآلات والمعدات المستخدمة في تحضير خطة المسحوق
4. تجهيز أماكن تحضير خطة المسحوق للإنتاج
5. القيام بتوزيع مكونات المنتج
6. عملية الخلط
7. تجهيز وصيانة الآلات والمعدات المستخدمة في التغليف
8. تجهيز أماكن التغليف للإنتاج
9. يقوم بالاستعدادات الأولية للتغليف.
10. تغليف المنتجات

الملحق B2-2: قائمة مرجعية تستخدم في تقييم وتقييم وحدة الكفاءات

(a) المعلومات (BG)

رقم	إفادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	أداة التقييم أداة
BG.1	يشرح معايير تطبيق قواعد الصحة والسلامة المهنية وقواعد النظافة الخاصة بالبيئة في الأماكن التي يتم تنفيذ فيها عمليات تحضير خطة المسحوق.	A.1.1-7 C.1.1-7	1.1	T1
BG.2	يوضح وظائف الآلات والمعدات المستخدمة في العملية الإنتاجية.	A.1.2 D.1.1-4	1.2	T1
BG.3	القيام بالشرح عن معدات الأمان في الآلات والمعدات المستخدمة في العملية الإنتاجية.	A.1.2 D.1.1-4	1.2	T1
BG.4	يتميز 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 ومكانات العمل.	A.1.3 H.1.2 H.2.1	1.2	T1
BG.5	يعدد الحالات التي يجب فيها إيقاف الإنتاج خلال مراحل تحضير خطة المسحوق.	A.2.1-2 H.2.2	1.2	T1

رقم	إفادة المعلومات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	وحدة الكفاءة مقياس النجاح	أداة التقييم أداة
BG.6	يشرح التطبيقات التي تدخل في نطاق مسؤولية الفني عن الصيانة الوقائية والدورية للمكنات والمعدات التي تجري بها علمية تحضير خلطة المسحوق وفقاً للتعليمات الفنية.	H.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.2.1-3	1.2	T1
BG.9	يعدد المكونات التي يمكن استخدامها لإعداد خلطة المسحوق.	D.3.1-2	1.3	T1
BG.10	يعدد الأليات المستخدمة لفصل المواد الغريبة عن خلطات الأطعمة المسحوقة.	F.1.4	2.1	T1
BG.11	يشرح كيفية تسجيل نتائج عملية الوزن.	F.1.5	2.1	T1
BG.12	يشرح النقاط التي يجب مراعاتها خلال عملية الخلط.	F.2.1-3	2.2	T1
BG.13	يشرح طرق أخذ العينات وتفحصها.	F.2.2-3	2.2	T1

(b) المهارات والقدرات (BY)

رقم	مُصطلحي المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
BY.1*	يضمن أن يتناسب المكان الذي يتم تحضير فيه خلطة المسحوق مع قواعد الصحة والسلامة المهنية وقواعد النظافة.	A.1.1-7 C.1.1-7	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*	يتخذ تدابير النظافة الشخصية (الأظافر والشعر واللحية وعدم استعمال العطور والمجوهرات وما إلى ذلك) في مراحل تحضير خلطة المسحوق.	C.1.1-2	1.1	P1
BY.4*	يتحقق من نظافة الفلترات وفقاً لتعليمات استخدام المكنة ويزيل العيوب الموجودة.	A.1.2 D.2.1-2.3	1.1	P1
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 تحضير خلطة المسحوق.	A.1.2 D.1.1-4 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

رقم	مُصطلحيّ المهارات والقدرات	ما يتعلق بمعايير المحاسبية الدولية القسم المعنى	مقياس نجاح وحدة الكفاءة	أداة التقييم
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 تحضير خلطة المسحوق.	D.1.2	1.2	P1
BY.9	العمل على تأمين المعدات المناسبة للمنتج الذي سيتم تحضيره باستثناء الماكينات ويضعها في أماكنها بشكل مناسب لتحضير خلطة المسحوق.	A.1.2 D.1.3	1.2	P1
BY.10	بعد إجراء المراقبة، يجعل النظام والمعدات جاهزة للإنتاج وفقاً لقيم الوصفة.	D.1.4	1.2	P1
BY.11	يتفحص أنظمة الإضاءة والتهوية في المكان الذي يتم فيه تحضير خلطة المسحوق.	D.2.4	1.2	P1
BY.12	يعد المكونات المحددة في الوصفة بعد توفيرها بالترتيب اللازم.	D.3.1-2	1.3	P1
BY.13	ينقل المكونات إلى الخطوط وفقاً لخطة تحضير خلطة المسحوق.	D.3.1-2	1.3	P1
BY.14*	القيام بتوزيع المكونات وفقاً لتعليمات التشغيل.	F.1.1 F.1.2 F.1.3	2.1	P1
BY.15*	يفصل المكونات عن المواد الغريبة عبر تمريرها من الغربال وكاشف معادن ومغناطيس وغيرها من الآليات المتاحة.	F.1.4	2.1	P1
BY.16	يحفظ بمعلومات المكونات التي تم توزيعها (ملصق الميزان ورمز الباركود وما إلى ذلك).	F.1.5	2.1	P1
BY.17*	ينقل المكونات المعدة وفقاً للوصفة إلى الخزان.	F.1.6	2.1	P1
BY.18	يمزج المكونات وفقاً للوصفة والتعليمات عن طريق أخذها إلى الخلاط المناسب.	F.2.1	2.2	P1
BY.19	يأخذ عينة من الخلطة وينقلها إلى الوحدة ذات الصلة وفقاً للتعليمات.	F.2.2	2.2	P1
BY.20	يضمن تسليم الخلطة التي كانت عينتها مناسبة إلى منطقة التعبئة.	F.2.3	2.2	P1
BY.21	يقوم بتحضير مواد التعبئة والتغليف حسب نوع المنتج.	G.1.1	3.1	P1
BY.22*	يقوم بالتحقق من معلومات المنتج الجاهز ومعلومات التغليف.	G.1.2	3.1	P1
BY.23*	يُدخل معلومات تغليف المنتج (معلومات الملصق ورقم الدفعة وغيره) في الحقول المحددة في استمارات الجودة.	G.1.3	3.1	P1
BY.24*	يقوم بضبط إعدادات الآلة بما يناسب تغليف العبوة.	G.2.1	3.2	P1
BY.25	يضيف المنتج إلى خزان تغذية الآلة.	G.2.2	3.2	P1
BY.26	يتحكم في الوزن من خلال تشغيل الجهاز.	A.1.2 G.2.3	3.2	P1
BY.27*	يقوم بعملية تعبئة وتغليف المنتج في الماكينة حسب التعليمات الفنية المتبعة.	A.1.2 G.2.4	3.2	P1
BY.28*	يمرر المنتجات المعبأة عبر جهاز الكشف عن المعادن.	G.2.5	3.2	P1

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

ملحقات الكفاءة

ملحق 1: وحدات الكفاءة

A1/17UY0338-4: الصحة والسلامة المهنية وحماية البيئة وتنظيم العمل وسلامة الأغذية في مراحل العمل

B1/17UY0338-4: معالجة التوابل

B2/17UY0338-4: تحضير خلطة المسحوق

ملحق 2: المصطلحات والرموز والاختصارات

حالة الطوارئ: الأحداث المتوقعة التي تتطلب تدخلا طارئا، 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 والمستخدم لاحتفاظ بالمنتج وحمايته وتحميله وتفريغه وشحنه والترويج له اعتبارا 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.

الغلق: الآلية التي تضمن إغلاق أفواه العبوة في تغليف المواد الخام / المواد في الماكينة.

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

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.

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.

جهاز الكشف عن المعادن: جهاز للكشف عن الجسيمات المعدنية التي قد تشكل خطراً على المستهلك في المنتج المصنوع من مواد / مواد خام وفصلها.

على وشك وقوع الحادث: وهو الحدث الذي يقع في مكان العمل، ولكنه لا يسبب ضرراً على الرغم من أنه قد يؤدي إلى احتمالية إضرار الموظف أو مكان العمل أو المعدات.

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 الاخطار: وهي الاعمال الضرورية الذي يجب القيام بها لتحديد المخاطر والموجودة في مكان العمل أو التي قد تأتي من الخارج والعوامل التي تتسبب في تحول هذه المخاطر إلى الاخطار وتحليل وتصنيف المخاطر الناجمة عن الاخطار واتخاذ القرار بشأن تدابير الرقابة.

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.

المخاطر: وهي 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 المُقيّم.****يجب أن يفي الشخص المقيم بواحد على الأقل من الشروط التالية:**

- أن يكون لديه ما لا يقل عن سنتان من الخبرة كمدرس/ عضو هيئة تدريس/ محاضر في المؤسسات التي توفر التعليم في مجال تصنيع الأغذية.
- يحمل إجازة جامعية وعنده خبرة لا تقل عن سنة واحدة في مجال إنتاج منتجات المعجنات والمخابز.
- يحمل إجازة معهد وعنده خبرة لا تقل عن سنتين في مجال إنتاج منتجات المعجنات والمخابز.
- لديه خبرة لا تقل عن ثلاث سنوات من العمل المهني الفعلي في وظائف مثل رئيس الوردية ومشرف الوردية ورئيس العمال والمشغل وغيره، في وحدة الكفاءة التي سيقوم بقياسها وتقييمها.

المُقيّمون 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 وضمان الجودة في القياس والتقييم والصحة والسلامة المهنية.