



الكفاءة الوطنية

17UY0295-4

فني إنتاج المنتجات المخمرة

المستوى 4

رقم التعديل: 00

التعديل رقم: 01

مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)

أنقرة 2017

المقدمة

فني إنتاج المنتجات المخمرة (المستوى 4) وفقا للائحة 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 و إجراءات و مبادئ عملها المنشورة في الجريدة الرسمية بتاريخ 2007/11/27 و رقم 26713، فقد تم إعداده من قبل جمعية غابات إيجة، بتكليف من مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK)، و تم تقييمه من خلال أخذ آراء المؤسسات والمنظمات ذات الصلة بالقطاع وتم اعتماده من قبل مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) بعد مراجعته من قبل لجنة قطاع الأغذية التابع لمؤسسة الكفاءة المهنية (MYK).

فني إنتاج المنتجات المخمرة (المستوى 4) تم تعديله بتاريخ 2020/06/16 وقرار 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 التشارك، 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 تميز أو تهميش صريح أو ضمني.
- (g) تحتوي معايير الكفاءة الوطنية على عناصر تضمن قياس معرفة الفرد ومهاراته وكفاءاته مع ضمان الجودة.

17UY0295-4 الكفاءة الوطنية لفني إنتاج المنتجات المخمرة

| | | |
|--|---|--|
| 1 | اسم الكفاءة | فني إنتاج المنتجات المخمرة |
| 2 | رمز المرجعية | 17UY0295-4 |
| 3 | المستوى | 4 |
| 4 | مكانتها حسب التصنيف الدولي | ISCO 08:8160 (فنيي تشغيل مكائن الأغذية والمنتجات التابعة لها) |
| 5 | النوع | - |
| 6 | قيمة الانتماء | - |
| 7 | (A) تاريخ النشر | 2017/03/15 |
| | (B) رقم المراجعة/ التحديث | المراجعة رقم: 00 التعديل رقم: 01 |
| | (C) تاريخ المراجعة/ التحديث | التحديث ذو الرقم 01. 1570-2020/06/10 |
| 8 | الهدف | <p>هذه الكفاءة لتخصص فني إنتاج المنتجات المخمرة (المستوى 4) ولكي يتم تنفيذه بواسطة أشخاص مدربين ومؤهلين ومن أجل زيادة جودة العمل:</p> <ul style="list-style-type: none"> • يتم تحديد الكفاءات والمعلومات والمهارات والكفاءات التي ينبغي أن يتمتع بها المرشحون. • توفير الإمكانية للمرشحين بإثبات كفاءاتهم المهنية بوثيقة صالحة وموثوقة. • تم إعدادها لتكون مصدراً ومرجعاً لمنهاج التعليم ومؤسسات الإعلام والامتحانات. |
| 9 | المعايير المهنية التي تشكل مصدراً للكفاءة | |
| المعيار المهني الوطني لفني إنتاج المنتجات المخمرة (المستوى 4) - 16UMS0559-4 | | |
| 10 | شروط / شروط الدخول إلى امتحان الكفاءة | |
| - | | |
| 11 | بنية الكفاءة | |
| (a-11) الوحدات الإلزامية | | |
| A1/17UY0295-4: الصحة والسلامة المهنية، وحماية البيئة وتنظيم العمل والأمن والنظافة والجودة في مراحل العمل | | |
| (b-11) الوحدات الاختيارية | | |
| B1/17UY0295-4: إنتاج زيتون المائدة B2/17UY0295-4: إنتاج المخل B3/17UY0295-4: إنتاج الخل B4/17UY0295-4: إنتاج النبيذ | | |
| (c-11) بدائل تشكيل المجموعات للوحدات ونتائج التعليمية الإضافية | | |
| لكي يحصل المرشح على شهادة كفاءة مهنية، من الضروري أن يكون ناجحاً في واحدة على الأقل من وحدات الكفاءة A1 وواحدة على الأقل من وحدات الكفاءة في المجموعة B. | | |

| | | |
|----|---|--|
| 12 | القياس والتقييم | <p>يخضع المرشحون الذين يرغبون في الحصول على شهادة الكفاءة المهنية لفني إنتاج المنتجات المخمرة (المستوى 4) للاختبارات النظرية و/أو الاختبارات القائمة على الأداء المحددة في الوحدات. يشترط على المرشحين أن يكونوا ناجحين في الاختبارات المحددة في الوحدات كي يحصلوا على شهادة الكفاءة.</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 | فترة صلاحية الشهادة | مدة صلاحية شهادة الكفاءة المهنية لفني إنتاج المنتجات المخمرة (المستوى 4) هي خمس سنوات. |
| 14 | تكرار المراقبة | - |
| 15 | القياس - طريقة التقييم التي سيتم تطبيقها في تجديد الشهادة | <p>في نهاية فترة الصلاحية البالغة خمس (5) سنوات، يتم تقييم أداء حامل الشهادة باستخدام طريقة واحدة على الأقل من الطرق الموضحة أدناه:</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 | جمعية غابات إيجة |
| 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) | 30/2017 – 2017/03/15 |

A1/17UY0295-4 وحدة كفاءة الصحة والسلامة المهنية، وحماية البيئة وتنظيم العمل والأمن والنظافة والجودة في مراحل العمل

| | | |
|--|--|---|
| 1 | اسم وحدة الكفاءة | الصحة والسلامة المهنية، وحماية البيئة وتنظيم العمل والأمن والنظافة والجودة في مراحل العمل |
| 2 | رمز المرجعية | A1/17UY0295-4 |
| 3 | المستوى | 4 |
| 4 | قيمة الانتمان | - |
| 5 | (A) تاريخ النشر | 2017/03/15 |
| | (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 يعتبر مصدر الموارد لوحدة الكفاءة | |
| المعيار المهني الوطني لفني إنتاج المنتجات المخمرة (المستوى 4) - 16UMS0559-4 | | |
| 7 | النتائج التعليمية | |
| <p>النتيجة التعليمية الاولى (1): توضح الصحة والسلامة المهنية وتدابير حماية البيئة في العمليات التجارية.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.1 يوضح الأخطار والمخاطر المحتملة في سير العمليات وتدابير الصحة والسلامة المهنية.</p> <p>2.1 التمييز بين السلوكيات والتدابير المناسبة في حالات الطوارئ.</p> <p>3.1 يوضح طرق وإجراءات فرز وإزالة النفايات في بيئة الإنتاج.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): يوضح القواعد والإجراءات المتعلقة بتنظيم العمل الإنتاجي وتحقيق سلامة الأغذية.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.2 يوضح قواعد التنظيم والتسجيل خلال مراحل العمل التي يكون مسؤولاً عنها.</p> <p>2.2 يوضح التدابير المتخذة لحماية صحته الشخصية.</p> <p>3.2 يوضح قواعد نظافة الموظفين.</p> <p>4.2 يوضح قواعد وتدابير النظافة والصرف الصحي والاحتياطات الجارية للأمن الغذائي في بيئة الإنتاج.</p> | | |
| 8 | القياس والتقييم | |
| 8 a (الامتحان النظري | | |
| <p>امتحان الاختيار من متعدد (T1): يجري الامتحان النظري لوحدة الكفاءة (A1) وفق قائمة تدقيق "المعلومات" الواردة في ملحق (A1-2) يتم إخضاع المرشحين في الاختبار النظري إلى امتحان كتابي (T1) مكون مما لا يقل عن خمسة وعشرين (25) سؤال اختيار من متعدد مع أربع خيارات إجابة لكل منها نقاط 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 يجب على 70 % على الأقل من الأسئلة بشكل صحيح في الامتحان الكتابي ناجحاً. يجب أن تقيس أسئلة الاختبار جميع البيانات المعرفية (الملحق A1-2) التي يقصد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة.</p> | | |
| 8 b (الامتحان المعتمد على الأداء | | |
| - | | |
| 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) | جمعية غابات إيجة |

| | | |
|----|---|--|
| | تطوير وحدة الكفاءة | |
| 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) | 30/2017 – 2017/03/15 |

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. تطبيقات الإنتاج الجيد وتحليل الأخطار ونقاط السيطرة الحرجة (HACCP) في مراحل إنتاج الأغذية
3. قواعد الغذاء الآمن
4. نظافة الموظف أثناء إنتاج الأغذية
5. تنظيم العمل أثناء إنتاج الأغذية
6. الجودة في إنتاج الأغذية

الملحق A 1-2: قائمة المراقبة المستخدمة في قياس وتقييم وحدة الكفاءة

(a) المعلومات (BG)

| رقم | بيان المعلومة | معايير المحاسبة الدولية القسم المعنى | وحدة الكفاءة مقاييس النجاح: | التقييم الوسيلة |
|-------|--|--------------------------------------|-----------------------------|-----------------|
| BG.1 | يشرح مصطلحات خطر، مخاطرة، تقييم المخاطر والحدث وشيك الوقوع من حيث الصحة والسلامة المهنية. | A.1.1-6 | 1.1 | T1 |
| BG.2 | يحدد أخطار ومخاطر الصحة والسلامة المهنية الأساسية في عمليات إنتاج الغذاء وفقاً لظروفها. | A.1.1-6 | 1.1 | T1 |
| BG.3 | يوضح التدابير المناسبة وفق أخطار ومخاطر الصحة والسلامة المهنية الأساسية في عمليات إنتاج الغذاء وفقاً لظروفها. | A.1.1-6 | 1.1 | T1 |
| BG.4 | التمييز بين معدات الحماية الشخصية (KKD) الخاصة بالأعمال ومخاطرها في عمليات إنتاج الغذاء. | A.1.1-6 | 1.1 | T1 |
| BG.5 | التمييز بين التدابير المناسبة لظروف العمل في الأرض العالية والزلقة والضوضاء والأوساط التي تحتوي مواد كيميائية. | A.1.1-6 | 1.1 | T1 |
| BG.6 | يشرح نطاق حالة الطوارئ وخطة حالة الطوارئ. | A.2.1-2 | 1.2 | T1 |
| BG.7 | يقوم بالتمييز بين السلوكيات والتدابير المناسبة في حالات الطوارئ. | A.2.1-2 | 1.2 | T1 |
| BG.8 | توضيح الإجراءات التي يجب اتباعها في حالة وقوع حوادث العمل وأمراض المهنة. | A.2.1-2 | 1.2 | T1 |
| BG.9 | يقوم بالتمييز بين مخاطر حماية البيئة في بيئات الإنتاج. | A.3.1-4 | 1.3 | T1 |
| BG.10 | يشرح شروط تخزين المنتجات المهملة و (GSF) من عمليات الإنتاج وقواعد إعادة التدوير والتخلص من نفايات الإنتاج الأخرى (المنزلية والكيميائية). | A.3.1-4 | 1.3 | T1 |
| BG.11 | يميز بين المعلومات الهامة الواجب تقديمها عند تغيير الوردية. | B.1.1-3 | 2.1 | T1 |

| رقم | بيان المعلومة | معايير المحاسبة الدولية القسم المعني | وحدة الكفاءة مقاييس النجاح: | التقييم الوسيلة |
|-------|--|--------------------------------------|-----------------------------|-----------------|
| BG.12 | يميز بين تقسيم العمل في مراحل إنتاج الأغذية. | B.2.1-3 | 2.1 | T1 |
| BG.13 | يميز بين العناصر التي تحدد الكفاءة والجودة في إنتاج الأغذية. | C.3.1-2, C.4.1-3 | 2.1 | T1 |
| BG.14 | يشرح محتوى ووظيفة التسجيل والاستمارات وفقاً لخصائص ومراحل الأعمال. | B.3.1-2, D.2.2 | 2.1 | T1 |
| BG.15 | يوضح ما هي المشكلات الصحية التي تؤثر في مراحل الإنتاج. | C.1.1-3 | 2.2 | T1 |
| BG.16 | يوضح الإجراءات التي سببها في المشكلات الصحية التي تؤثر في مراحل الإنتاج. | C.1.1-3 | 2.2 | T1 |
| BG.17 | يوضح قواعد نظافة الموظفين | C.1.2 | 2.3 | T1 |
| BG.18 | التمييز بين معاني سلامة الأغذية، والمخاطر، والخطر، والنظافة، والتطهير، والتعقيم، والصرف الصحي والتلوث الإشعاعي في موثوقية الغذاء. | C.1.4-8, C.2.1-2 | 2.4 | T1 |
| BG.19 | يوضح المواد والآلات - الأدوات والأساليب المستخدمة في التنظيف والتطهير/التعقيم، وتعقيم خطوط إنتاج الأغذية حسب المكان وتلك الأدوات والمعدات والآلات. | C.1.4-8, C.2.1-2 | 2.4 | T1 |
| BG.20 | يحدد أنواع وآثار وظروف نشوء المخاطر والتهديدات الصادرة عن مكان العمل والموظفين والمواد الغذائية في مراحل إنتاج الغذاء. | C.1.4-8, C.2.1-2 | 2.4 | T1 |
| BG.21 | يوضح القوانين المرتبطة بتتبع نقاط السيطرة الحرجة خلال مراحل الإنتاج. | C.1.4-8, C.2.1-2 | 2.4 | T1 |
| BG.22 | يقوم بالتمييز بين المواد المسببة للحساسية في الإنتاج ومخاطرها والتدابير المتخذة ضدها. | C.1.4-8, C.2.1-2 | 2.4 | T1 |

(b) المهارات والقدرات (BY)

| رقم | مُصطلحي المهارات والقدرات | معايير المحاسبة الدولية القسم المعني | مقياس نجاح وحدة الكفاءة | أداة التقييم |
|-----|---------------------------|--------------------------------------|-------------------------|--------------|
| - | | | | |

B1/17UY0295-4: إنتاج زيتون المائدة

| | | |
|---|--|-------------------------------------|
| 1 | اسم وحدة الكفاءة | إنتاج زيتون المائدة |
| 2 | رمز المرجعية | B1/17UY0295-4 |
| 3 | المستوى | 4 |
| 4 | قيمة الائتمان | - |
| 5 | (A) تاريخ النشر | 2017/03/15 |
| | (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 يعتبر مصدر الموارد لوحدة الكفاءة | |
| المعيار المعني الوطني لفني إنتاج المنتجات المخمرة (المستوى 4) - 16UMS0559-4 | | |
| 7 | النتائج التعليمية | |
| <p>النتيجة التعليمية الاولى (1): يتحقق قبل إنتاج زيتون المائدة من صلاحية وموثوقية ونظافة بيئة العمل والمكونات والمعدات جميعاً.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.1 يطبق قواعد الصحة والسلامة المهنية والنظافة في بيئة إنتاج زيتون المائدة.</p> <p>2.1 يقوم بتحضير الآلات والمعدات والبيئة التي ينتج فيها زيتون المائدة لتصبح جاهزة للإنتاج وفقاً للتعليمات.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): يقوم بتحضير المواد الخام والمحاليل التي سيستخدمها قبل التخمير.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.2 يقوم باختيار المواد الخام المناسبة لإنتاج زيتون المائدة.</p> <p>2.2 القيام بمعالجة المواد الخام مسبقاً لاستخدامها وفقاً لتعليمات المنتج.</p> <p>3.2 يقوم بتحضير المحاليل اللازمة وفق تعليمات المنتج.</p> <p>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يُخضع المواد الخام لعملية التخمير.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.3 يقوم بتحضير البيئة والظروف المناسبة لتخمير المواد الخام المعالجة مسبقاً وفق تعليمات المنتج.</p> <p>2.3 يسيطر على عناصر عملية التخمير (البيئة والظروف) وفقاً لتعليمات المنتج والصحة والسلامة المهنية وسلامة الأغذية.</p> <p>3.3 يتلافى أي مشاكل محتملة في عملية التخمير وفقاً لتعليمات المنتج.</p> <p>4.3 يطبق الإجراءات التالية لعملية التخمير وفقاً لتعليمات المنتج.</p> <p>النتيجة التعليمية الرابعة (4): يقوم بعملية تعبئة زيتون المائدة بعد اكتمال عملية تخميره.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.4 يوضح طرق عمليات التعبئة والتغليف.</p> <p>2.4 يقوم بتعبئة زيتون المائدة وفقاً لتعليمات المنتج.</p> <p>3.4 يقوم بالتدقيق اللازم على المنتجات المعبأة.</p> | | |

| | |
|--|---|
| 8 | القياس 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. يتم إخضاع المرشحين في الاختبار النظري إلى امتحان كتابي (T1) مكون مما لا يقل عن عشرين (20) سؤال اختيار من متعدد مع أربع خيارات إجابة لكل منها نقاط 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 يجب 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 يحقق المرشح نجاحاً في اختبار الأداء فعليه أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة ويجب أن يُظهر نجاحاً بنسبة 70 % على الأقل في الاختبار الكلي. ضمن النطاق المحدد، يجب أن تتوافق مدة الفحص المعتمد على الأداء مع شروط التطبيق الفعلية. 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> | |
| (c 8) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم | |
| <p>لكي يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبارات T1 و P1. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة.</p> <p>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.</p> <p>يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.</p> | |
| 9 | مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة |
| 10 | لجنة قطاع التحق من وحدة الكفاءة |
| 11 | تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) |
| | 30/2017 – 2017/03/15 |

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق B1-1: المعلومات الخاصة عن التدريب الموصى به للحصول على وحدة الكفاءة.

1. أنواع وخصائص منتجات زيتون المائدة
2. أنواع وخصائص المواد الخام المستخدمة في إنتاج زيتون المائدة
3. تجهيز وصيانة المكنات والمعدات المستخدمة في إنتاج زيتون المائدة.
4. عملية إنتاج زيتون المائدة
5. الجودة في عملية إنتاج زيتون المائدة
6. السلامة البيئية والغذائية في عمليات إنتاج زيتون المائدة
7. تنظيم بيئات تخزين زيتون المائدة
8. طرق تخزين زيتون المائدة
9. تعبئة زيتون المائدة

ملحق 2-A4: قائمة التدقيق المستخدمة في قياس وتقييم وحدة الكفاءة

(a) المعلومات (BG)

| رقم | بيان المعلومة | معايير المحاسبة الدولية القسم المعنى | وحدة الكفاءة مقاييس النجاح: | التقييم الوسيلة |
|-------|--|--|-----------------------------|-----------------|
| BG.1 | يوضح معايير الالتزام بقواعد الصحة والسلامة المهنية والنظافة المتعلقة بالبيئة الإنتاجية للمنتجات المخمرة. | A.1.1-6, C.1.2, C.1.5, C.1.7-8 | 1.1 | T1 |
| BG.2 | يوضح وظائف الآلات والمعدات المستخدمة في العملية الإنتاجية. | A.1.2, C.2.2, D.1.1-4 I.1.1-3, I.2.1-6 | 1.2 | T1 |
| BG.3 | يوضح معدات الأمان في الآلات والمعدات المستخدمة في العملية الإنتاجية. | A.1.2 C.2.2 | 1.2 | T1 |
| BG.4 | القيام بتعداد قيم بارامترات التحكم في خط إنتاج التي يجب أن يتبعها. | D.1.2 | 1.2 | T1 |
| BG.5 | يوضح طرق التنظيف والتعقيم المرتبطة بالمكينات ومعدات العمل. | D.2.1-3 C.2.1-2 | 1.2 | T1 |
| BG.6 | يذكر الفوارق الزمنية الصالحة لمعايرة زيتون المائدة. | C.2.1, C.3.2, E.1.1-2, E.2.2 | 2.1 | T1 |
| BG.7 | يوضح تأثيرات عملية غسل وحرّ وكسر زيتون المائدة على التخمر. | E.2.3 | 2.2 | T1 |
| BG.8 | يذكر المحاليل المستخدمة في تخمير الزيتون. | E.3.1-2 | 2.3 | T1 |
| BG.9 | يذكر المواد المساعدة والمضافة المستخدمة في تخمير الزيتون. | F.1.1-3 | 3.1 | T1 |
| BG.10 | يوضح البارامترات الواجب اتباعها في تخمير الزيتون وأهميتها. | C.2.1 F.2.1-4, F.2.7 | 3.2 | T1 |
| BG.11 | يوضح إجراءات التهوية والدوران في عملية تخمير الزيتون. | F.2.8 | 3.2 | T1 |
| BG.12 | يذكر المشكلات المحتمل مواجهتها خلال تخمير الزيتون. | C.2.2 F.2.9 | 3.3 | T1 |
| BG.13 | يوضح طرق حل المشكلات المحتمل مواجهتها خلال تخمير الزيتون. | C.2.2 F.2.1-4, F.2.8-9 | 3.3 | T1 |
| BG.14 | يوضح كيفية مطابقة المواصفات في زيتون المائدة الجاهز للاستهلاك. | G.1.3, G.4.1 | 3.4 | T1 |
| BG.15 | يوضح خصائص محلول الحفظ الملحي الذي سيحافظ على زيتون المائدة إلى حين التعبئة. | G.4.2-4 | 3.4 | T1 |
| BG.16 | يذكر مراحل عملية تعبئة زيتون المائدة. | H.1.1-3, H.2.1-5 | 4.1 | T1 |

| | | | | |
|----|-----|---------------------|---|-------|
| T1 | 4.1 | H.1.1-3, H.2.1-5 | يوضح المواد والطرق والتقنيات المستخدمة في تعبئة زيتون المائدة. | BG.17 |
| T1 | 4.1 | H.2.6, H.3.1-2 | يوضح شروط تخزين المنتجات المعبأة بما يناسب سلامة الأغذية في المستودعات. | BG.18 |

(b) المهارات والقدرات (BY)

| رقم | مُصطلحي المهارات والقدرات | معايير المحاسبة الدولية القسم المعني | مقياس نجاح وحدة الكفاءة | أداة التقييم |
|--------|--|---|-------------------------|--------------|
| BY.1* | يحقق توافق بيئة إنتاج المنتجات المخمرة مع قواعد الصحة والسلامة المهنية والنظافة. | A.1.1-6, C.1.2, C.1.5, C.1.7-8 | 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.1.1 A.1.3 C.1.2 | 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* | يحدد مدى ملائمة الآلات والمعدات المسؤول عنها للإنتاج عبر التحقق من إجراءات النظافة والصرف الصحي. | C.1.4 C.1.7 C.2.1, D.1.1-2, D.2.1-3, I.1.3 | 1.2 | P1 |
| BY.5 | يدقق في ملائمة الآلات والمعدات المسؤول عنها للعمل استناداً إلى جدول الصيانة الدورية. | C.1.7, C.2.1-2, D.1.1-2, I.1.2 | 1.2 | P1 |
| BY.6 | يوفر المعدات المناسبة للمنتج الذي سيتم إنتاجه ويضعها في أماكنها بشكل يناسب الإنتاج. | C.1.7, D.1.2-4 | 1.2 | P1 |
| *BY.7 | يُميِّز مدى ملائمة المواد الخام لإنتاج زيتون المائدة وفق خصائصها الفيزيائية. | C.3.2, E.1.1-2, E.2.1 | 2.1 | P1 |
| BY.8* | يقوم بضبط آلة التصنيف الحجمي (المعايرة). | E.2.2 | 2.2 | P1 |
| BY.9* | يقوم بعمليات فرز وغسل وخزّ وتكسير الزيتون. | E.2.1-3 | 2.2 | P1 |
| BY.10* | يحسب مقادير مكونات المحلول وفقاً لتعليمات المنتج. | E.3.1-2 | 2.3 | P1 |
| BY.11* | يقوم بإعداد المحلول بما يناسب تعليمات المنتج. | E.3.3-4 | 2.3 | P1 |
| BY.12 | يقوم بضبط حرارة البيئة المحيطة خلال تخمير زيتون المائدة. | F.1.5 | 3.1 | P1 |
| BY.13 | يقوم بضبط صحة مقياس الأس الهيدروجيني (pH) المزمع استخدامه قبل عملية القياس. | F.1.4 | 3.2 | P1 |

| | | | | |
|----|-----|-------------------------------|---|--------|
| P1 | 3.2 | F.1.1-5 | يقوم بضبط بارامترات تخمير زيتون المائدة (الحموضة الحرة، الملح، قيمة الأس الهيدروجيني (PH)). | BY.14* |
| P1 | 3.2 | F.2.1-4, F.2.7, C.2.1-2 | يراقب البارامترات (الحموضة الحرة والملح وقيمة الأس الهيدروجيني (pH) ودرجة حرارة البيئة) أثناء تخمير زيتون المائدة ويقوم بتسجيلها. | BY.15 |
| P1 | 3.3 | F.1.2-5 | القيام بمقارنة القيم المسجلة خلال تخمير الزيتون مع القيم الموجودة في الوصفة. | BY.16* |
| P1 | 3.3 | F.2.8-9, C.2.2 | يتخذ الاحتياطات اللازمة عبر تحديد المشكلات الحاصلة خلال تخمير الزيتون. | BY.17* |
| P1 | 3.4 | G.1.3, G.4.1 | يقيم جودة زيتون المائدة الجاهز للاستهلاك من الناحية الفيزيائية والكيميائية والحسية. | BY.18* |
| P1 | 3.4 | G.4.2 | يقوم بتجهيز المحلول الملحي الذي يحافظ على زيتون المائدة لحين عملية التعبئة وفقاً لتعليمات المنتج. | BY.19 |
| P1 | 4.2 | H.1.1-3 | يقوم بإعداد مواد التعبئة بما يناسب تعليمات المنتج. | BY.20 |
| P1 | 4.2 | H.2.1-3 | يقوم بعملية التعبئة بما يناسب تعليمات المنتج. | BY.21 |
| P1 | 4.3 | H.2.4 | يقوم بحساب وزن التعبئة عبر أخذ عينات من المنتجات المعبأة. | BY.22 |
| P1 | 4.3 | H.2.4 | القيام بالتحقق مما إذا كان وزن التعبئة يطابق معلومات الملصق أم لا. | BY.23 |
| P1 | 4.3 | H.1.3, H.2.5 | يقوم بمراقبة المنتج النهائي من حيث الوزن والحجم والتاريخ ورقم الدفعة وغيرها بالنسبة للمنتجات المعبأة. | BY.24* |

(* خطوات حاسمة إجبارية يجب النجاح بها في امتحان الأداء.

B2/17UY0295-4 إنتاج المخلل

| | | |
|--|--|---------------------------------------|
| 1 | اسم وحدة الكفاءة | إنتاج المخلل |
| 2 | رمز المرجعية | B2/17UY0295-4 |
| 3 | المستوى | 4 |
| 4 | قيمة الائتمان | - |
| 5 | (A) تاريخ النشر | 2017/03/15 |
| | (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 يعتبر مصدر الموارد لوحدة الكفاءة | |
| المعيار المهني الوطني لفني إنتاج المنتجات المخمرة (المستوى 4) - 16UMS0559-4 | | |
| 7 | النتائج التعليمية | |
| النتيجة التعليمية الأولى (1): القيام بالتحقق قبل إنتاج المخلل من صلاحية وموثوقية ونظافة بيئة العمل والمكنات والمعدات جميعاً. | | |
| مقاييس النجاح: | | |
| 1.1 يطبق قواعد الصحة والسلامة المهنية والنظافة في بيئة إنتاج المخلل. | | |
| 2.1 يقوم بتحضير الآلات والمعدات والبيئة التي ينتج فيها المخلل لتصبح جاهزة للإنتاج وفقاً للتعليمات. | | |
| النتيجة التعليمية الثانية (2): يقوم بتحضير المواد الخام والمحاليل التي سيستخدمها قبل التخمير. | | |
| مقاييس النجاح: | | |
| 1.2 يقوم باختيار المواد الخام المناسبة لإنتاج المخلل. | | |
| 2.2 القيام بمعالجة المواد الخام مسبقاً لاستخدامها وفقاً لتعليمات المنتج. | | |
| 3.2 يقوم بتحضير المحاليل اللازمة وفق تعليمات المنتج. | | |
| النتيجة التعليمية الثالثة (3): يُخضع المواد الخام لعملية التخمير. | | |
| مقاييس النجاح: | | |
| 1.3 يقوم بتحضير البيئة والظروف المناسبة لتخمير المواد الخام المعالجة مسبقاً وفق تعليمات المنتج. | | |
| 2.3 يسيطر على عناصر عملية التخمير (البيئة والظروف) وفقاً لتعليمات المنتج والصحة والسلامة المهنية وسلامة الأغذية. | | |
| 3.3 يتلافى أي مشاكل محتملة في عملية التخمير وفقاً لتعليمات المنتج. | | |
| 4.3 يطبق الإجراءات التالية لعملية التخمير وفقاً لتعليمات المنتج. | | |
| النتيجة التعليمية الرابعة (4): يقوم بعملية تعبئة المخلل بعد اكتمال عملية تخميره. | | |
| مقاييس النجاح: | | |
| 1.4 يوضح طرق عمليات التعبئة والتغليف. | | |
| 2.4 يقوم بعملية تعبئة المخلل بما يناسب تعليمات المنتج. | | |
| 3.4 يقوم بالتدقيق اللازم على المنتجات المعبأة. | | |
| 8 | القياس والتقييم | |
| 8 (a) الامتحان النظري | | |
| (T1) اختبار الاختيار من متعدد: يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة B2 وفقاً لقائمة مراجعة "المعلومات" في الملحق B2-2. يتم إخضاع المرشحين في الاختبار النظري إلى امتحان كتابي (T1) مكون مما لا يقل عن عشرين (20) سؤال اختيار من متعدد مع أربع خيارات إجابة لكل منها نقاط 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 2-B1) التي يراد قياسها عن طريق الاختبار النظري في هذه الوحدة. | |
| 8 b) الامتحان المعتمد على الأداء | |
| (P1) يتم إجراء الاختبار المستند إلى الأداء للوحدة B2 وفقاً لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق 2-B2. تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي يحقق المرشح نجاحاً في اختبار الأداء فعليه أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة ويجب أن يُظهر نجاحاً بنسبة 70 % على الأقل في الاختبار الكلي. ضمن النطاق المحدد يجب أن تتوافق مدة الفحص المعتمد على الأداء مع شروط التطبيق الفعلية. يجري الاختبار القائم على الأداء في بيئة عمل حقيقية أو واقعية. يجب قياس جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق 2-B2) بامتحان قائم على الأداء. | |
| 8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم | |
| لكي يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبارات T1 و P1. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز 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 جمعية غابات إيجة |
| 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) 30/2017 - 2017/03/15 |

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق 1-B2: المعلومات عن التدريب الموصى به للحصول على وحدة الكفاءة

1. أنواع وخصائص منتجات المخلل
2. أنواع وخصائص المواد الخام المستخدمة في إنتاج المخلل
3. تجهيز وصيانة الآلات والمعدات المستخدمة في إنتاج المخلل
4. عملية إنتاج المخلل
5. الجودة خلال عملية إنتاج المخلل
6. السلامة البيئية والغذائية في عمليات إنتاج المخلل
7. تنظيم البيئات التي يخزن فيها المخلل
8. طرق تخزين المخلل
9. تعبئة المخلل

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

(a) المعلومات (BG)

| رقم | بيان المعلومة | معايير المحاسبة الدولية القسم المعنى | وحدة الكفاءة مقاييس النجاح | التقييم الوسيلة |
|-------|--|--|----------------------------|-----------------|
| BG.1 | يوضح معايير الالتزام بقواعد الصحة والسلامة المهنية والنظافة المتعلقة بالبيئة الإنتاجية للمنتجات المخمرة. | A.1.1-6, C.1.2, C.1.5, C.1.7-8 | 1.1 | T1 |
| BG.2 | يوضح وظائف الآلات والمعدات المستخدمة في العملية الإنتاجية. | A.1.2, D.1.1-4, C.2.2, I.1.1-3 I.2.1-5 | 1.2 | T1 |
| BG.3 | يوضح معدات الأمان في الآلات والمعدات المستخدمة في العملية الإنتاجية. | A.1.2 C.2.2 | 1.2 | T1 |
| BG.4 | القيام بتعداد قيم بارامترات التحكم في خط إنتاج التي يجب أن يتبعها. | D.1.2 | 1.2 | T1 |
| BG.5 | يوضح طرق التنظيف والتعقيم المرتبطة بالمكينات ومعدات العمل. | D.2.1-3, C.2.1-2 | 1.2 | T1 |
| BG.6 | يوضح خصائص المواد الخام الغير مناسبة لتعليمات المنتج. | E.1.1, E.2.1 | 2.1 | T1 |
| BG.7 | يشرح عملية التصنيف الحجمي للمواد الخام في المخلات. | E.2.2, C.2.1, C.3.2 | 2.2 | T1 |
| BG.8 | يوضح هدف عملية غسل وتقطيع المواد الخام. | E.2.3 | 2.2 | T1 |
| BG.9 | يوضح خصائص المحلول الملحي المستخدم في تخمير مواد خام المخل. | E.3.1-2 E.3.4 | 2.3 | T1 |
| BG.10 | يذكر المواد المضافة اللازمة من أجل تخمير مواد خام المخل. | F.1.1-3 | 3.1 | T1 |
| BG.11 | يوضح البارامترات الواجب اتباعها في تخمير المخل وأهميتها. | C.2.1 F.2.1-4, F.2.7 | 3.2 | T1 |
| BG.12 | يوضح إجراءات التهوية والدوران في عملية تخمير المخل. | F.2.8 | 3.2 | T1 |
| BG.13 | يذكر المشكلات المحتمل مواجهتها خلال تخمير المخل. | F.2.9, C.2.2 | 3.3 | T1 |
| BG.14 | يوضح طرق حل المشكلات المحتمل مواجهتها خلال تخمير المخل. | C.2.2 F.2.1-4, F.2.8-9 | 3.3 | T1 |
| BG.15 | يوضح مطابقة المواصفات في المخل الجاهز للاستهلاك. | G.1.3, G.4.1 | 3.4 | T1 |

| | | | | |
|----|-----|---------------------|---|-------|
| T1 | 3.4 | C.2.1-2, G.4.2-4 | يوضح خصائص محلول الحفظ الملحي الذي سيبقي المخلل تحت السيطرة لحين التعبئة. | BG.16 |
| T1 | 4.1 | H.1.1-3, H.2.1-5 | يذكر مراحل عملية تعبئة المخلل. | BG.17 |
| T1 | 4.1 | H.1.1-3, H.2.1-5 | يوضح المواد والطرق والتقنيات المستخدمة في تعبئة المخلل. | BG.18 |
| T1 | 4.1 | H.2.6 H.3.1-2 | يوضح شروط تخزين المنتجات المعبأة بما يناسب سلامة الأغذية في المستودعات. | BG.19 |

(b) المهارات والقدرات (BY)

| رقم | مُصطلحي المهارات والقدرات | معايير المحاسبة الدولية القسم المعني | مقياس نجاح وحدة الكفاءة | أداة التقييم |
|--------|--|--|-------------------------|--------------|
| BY.1* | يحقق توافق بيئة إنتاج المنتجات المخمرة مع قواعد الصحة والسلامة المهنية والنظافة. | A.1.1-6, C.1.2, C.1.5, C.1.7-8 | 1.1 | P1 |
| BY.2* | يرتدي معدات الوقاية الشخصية (KKD) والملابس الواقية (KKK) (غطاء الرأس وملابس العمل وأحذية العمل وواقيات الذراع وأغطية الأذن والكمادات والأقنعة وما إلى ذلك) المناسبة للصحة والسلامة المهنية ونظافة الأفراد. | A.1.1 A.1.3 C.1.2 | 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* | يحدد مدى ملائمة المكونات والمعدات المسؤول عنها للإنتاج عبر التحقق من إجراءات النظافة والصرف الصحي. | C.1.4 C.1.7 C.2.1, D.1.1-2, D.2.1-3 I.1.3 | 1.2 | P1 |
| BY.5 | يدقق في ملائمة الآلات والمعدات المسؤول عنها للعمل استناداً إلى جدول الصيانة الدورية. | C.1.7, C.2.1-2 D.1.1-2, I.1.2 | 1.2 | P1 |
| BY.6 | يوفر المعدات المناسبة للمنتج الذي سيتم إنتاجه ويضعها في أماكنها بشكل يناسب الإنتاج. | C.1.7, D.1.2-4 | 1.2 | P1 |
| *BY.7 | يتميز مدى ملائمة المواد الخام لإنتاج المخلل وفق خصائصها الفيزيائية. | C.3.2, E.1.1-2 E.2.1 | 2.1 | P1 |
| BY.8* | يقوم بضبط آلة التصنيف الحجمي (المعايرة). | E.2.2 | 2.2 | P1 |
| BY.9* | يخضع المواد الخام إلى عملية التصنيف الحجمي والفرز. | E.2.1-3 | 2.2 | P1 |
| BY.10* | يحسب مقادير مكونات المحلول الملحي وفقاً لتعليمات المنتج. | E.3.1-2 | 2.3 | P1 |
| BY.11* | يقوم بإعداد المحلول الملحي بما يناسب تعليمات المنتج. | E.3.3-4 | 2.3 | P1 |
| BY.12 | يقوم بضبط حرارة البيئة خلال تخمير المخلل. | F.1.5 | 3.1 | P1 |

| رقم | مُصطلحي المهارات والقدرات | معايير المحاسبة الدولية القسم المعني | مقياس نجاح وحدة الكفاءة | أداة التقييم |
|--------|--|--------------------------------------|-------------------------|--------------|
| BY.13 | يقوم بضبط صحة مقياس الأس الهيدروجيني (pH) المزمع استخدامه قبل عملية القياس. | F.1.4 | 3.2 | P1 |
| BY.14* | يقوم بضبط بارامترات التحكم في تخمير المخل (الحموضة الحرة، الملح، قيمة الأس الهيدروجيني). | F.1.1-5 | 3.2 | P1 |
| BY.15 | يراقب البارامترات (الحموضة الحرة والملح وقيمة الأس الهيدروجيني ودرجة حرارة البيئة) أثناء تخمير المخل ويقوم بتسجيلها. | C.2.1-2 F.2.1-4, F.2.7 | 3.2 | P1 |
| BY.16* | يقارن القيم المسجلة خلال تخمير المخل مع القيم الموجودة في الوصفة. | F.1.2-5 | 3.3 | P1 |
| BY.17* | يتخذ الاحتياطات اللازمة عبر تحديد المشكلات الحاصلة خلال تخمير المخل. | C.2.2 F.2.8-9 | 3.3 | P1 |
| BY.18* | يقيم جودة المخل الجاهز للاستهلاك من الناحية الفيزيائية والكيميائية والحسية. | G.1.3 G.4.1 | 3.4 | P1 |
| BY.19 | يقوم بتجهيز المحلول الملحي الذي يحفظ المخل تحت السيطرة لحين عملية التعبئة وفقاً لتعليمات المنتج. | G.4.2 | 3.4 | P1 |
| BY.20 | يقوم بإعداد مواد التعبئة بما يناسب تعليمات المنتج. | H.1.1-3 | 4.2 | P1 |
| BY.21 | يقوم بعملية التعبئة بما يناسب تعليمات المنتج. | H.2.1-3 | 4.2 | P1 |
| BY.22 | يقوم بحساب وزن التعبئة عبر أخذ عينات من المنتجات المعبأة. | H.2.4 | 4.3 | P1 |
| BY.23 | القيام بالتحقق مما إذا كان وزن التعبئة يطابق معلومات الملصق أم لا. | H.2.4 | 4.3 | P1 |
| BY.24 | يقوم بمراقبة المنتج النهائي من حيث الوزن والحجم والتاريخ ورقم الدفعة وغيرها بالنسبة للمنتجات المعبأة. | H.1.3 H.2.5 | 4.3 | P1 |

(* خطوات حاسمة إجبارية يجب النجاح بها في امتحان الأداء.

B3/17UY0295-4 إنتاج الخل

| | | |
|---|--|-------------------------------------|
| 1 | اسم وحدة الكفاءة | إنتاج الخل |
| 2 | رمز المرجعية | B3/17UY0295-4 |
| 3 | المستوى | 4 |
| 4 | قيمة الائتمان | - |
| 5 | (A) تاريخ النشر | 2017/03/15 |
| | (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 يعتبر مصدر الموارد لوحدة الكفاءة | |
| المعيار المهني الوطني لفني إنتاج المنتجات المخمرة (المستوى 4) - 16UMS0559-4 | | |
| 7 | النتائج التعليمية | |
| <p>النتيجة التعليمية الأولى (1): يتحقق قبل إنتاج الخل من صلاحية وموثوقية ونظافة بيئة العمل والمكنات والمعدات جميعاً.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.1 يطبق قواعد الصحة والسلامة المهنية والنظافة في بيئة إنتاج الخل.</p> <p>2.1 يقوم بتحضير الآلات والمعدات والبيئة التي ينتج فيها الخل لتصبح جاهزة للإنتاج وفقاً للتعليمات.</p> <p>النتيجة التعليمية الثانية (2): يقوم بتحضير المواد الخام التي سيستخدمها قبل التخمير.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.2 يقوم باختيار المواد الخام المناسبة لإنتاج الخل.</p> <p>2.2 القيام بمعالجة المواد الخام مسبقاً لاستخدامها وفقاً لتعليمات المنتج.</p> <p>النتيجة التعليمية الثالثة (3): يُخضع المواد الخام لعملية التخمير.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.3 يقوم بتحضير البيئة والظروف المناسبة لتخمير المواد الخام المعالجة مسبقاً وفق تعليمات المنتج.</p> <p>2.3 يسيطر على عناصر عملية التخمير (البيئة والظروف) وفقاً لتعليمات المنتج والصحة والسلامة المهنية وسلامة الأغذية.</p> <p>3.3 يتلافى أي مشاكل محتملة في عملية التخمير وفقاً لتعليمات المنتج.</p> <p>4.3 يطبق الإجراءات التالية لعملية التخمير وفقاً لتعليمات المنتج.</p> <p>النتيجة التعليمية الرابعة (4): يقوم بعملية تعبئة الخل بعد اكتمال عملية تخميره.</p> <p>مقاييس النجاح:</p> <p>1.4 يوضح طرق عمليات التعبئة والتغليف.</p> <p>2.4 يقوم بعملية تعبئة الخل بما يناسب تعليمات المنتج.</p> <p>3.4 يقوم بالتدقيق اللازم على المنتجات المعبأة.</p> | | |
| 8 | القياس والتقييم | |
| <p>8 a) الامتحان النظري</p> <p>(T1) اختبار الاختيار من متعدد: يتم إجراء الاختبار النظري لوحدة B3 وفقاً لقائمة تدقيق "المعلومات" في الملحق B3-2. يتم إخضاع المرشحين في الاختبار النظري إلى امتحانٍ كتابيٍّ (T1) مكون مما لا يقل عن عشرين (20) سؤال اختيار من متعدد مع أربع خيارات إجابة لكل منها نقاط متساوية. لا يتم حسم أي درجة للأسئلة التي تُركت فارغة أو تمت الإجابة عليها بشكل غير صحيح في اختبار الاختيار</p> | | |

| | |
|---|--|
| 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 الاختبار جميع تعبيرات المعلومات (الملحق B3-2) المتوقع أن يتم قياسها من خلال الاختبار النظري في هذه الوحدة. | |
| 8 b) الامتحان المعتمد على الأداء | |
| (P1): يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة B3 وفقاً لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق B3-2. تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي يحقق المرشح نجاحاً في اختبار الأداء فعليه أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة ويجب أن يُظهر نجاحاً بنسبة 70 % على الأقل في الاختبار الكلي. ضمن النطاق المحدد يجب أن تتوافق مدة الفحص المعتمد على الأداء مع شروط التطبيق الفعلية. يجري الاختبار القائم على الأداء في بيئة عمل حقيقية أو واقعية. يجب قياس جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق B3-2) بالاختبار القائم على الأداء. | |
| 8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم | |
| لكي يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبارات T1 و P1. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز 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 جمعية غابات إيجة |
| 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) 30/2017 – 2017/03/15 |

ملحقات وحدة الكفاءة**الملحق B3-1: المعلومات عن التدريب الموصى به لاكتساب وحدة الكفاءة**

1. أنواع وخصائص منتجات الخل
2. أنواع وخصائص المواد الخام المستخدمة في إنتاج الخل
3. تجهيز وصيانة المكنات والمعدات المستخدمة في إنتاج الخل
4. عملية إنتاج الخل
5. الجودة خلال عملية إنتاج الخل
6. السلامة البيئية والغذائية في عمليات إنتاج الخل
7. تنظيم البيئات التي يخزن فيها الخل
8. طرق تخزين الخل
9. تعبئة الخل

الملحق B3-2: اعداد قائمة مرجعية تستخدم في تقييم وقياس وحدة الكفاءة**(a) المعلومات (BG)**

| رقم | بيان المعلومة | معايير المحاسبة الدولية القسم المعني | وحدة الكفاءة مقاييس النجاح: | التقييم الوسيلة |
|------|--|--------------------------------------|-----------------------------|-----------------|
| BG.1 | يوضح معايير الالتزام بقواعد الصحة والسلامة المهنية والنظافة المتعلقة بالبيئة الإنتاجية للمنتجات المخمرة. | A.1.1-6, C.1.2, C.1.5, | 1.1 | T1 |

| | | | | |
|----|-----|--|--|-------|
| | | C.1.7-8 | | |
| T1 | 1.2 | A.1.2, C.2.2, D.1.1-4, I.1.1-3 I.2.1-5 | يوضح وظائف الآلات والمعدات المستخدمة في العملية الإنتاجية. | BG.2 |
| T1 | 1.2 | A.1.2 C.2.2 | يوضح معدات الأمان في الآلات والمعدات المستخدمة في العملية الإنتاجية. | BG.3 |
| T1 | 1.2 | D.1.2 | القيام بتعداد قيم بارامترات التحكم في خط إنتاج التي يجب أن يتبعها. | BG.4 |
| T1 | 1.2 | C.2.1-2 D.2.1-3 | يوضح طرق التنظيف والتعقيم المرتبطة بالمكينات ومعدات العمل. | BG.5 |
| T1 | 2.1 | E.1.1 | يُعرّف الخصائص الفيزيائية والكيميائية للمواد الخام التي ستستخدم في إنتاج الخل. | BG.6 |
| T1 | 2.1 | E.2.1 | يوضح خصائص المواد الخام الغير مناسبة لتعليمات المنتج. | BG.7 |
| T1 | 2.2 | E.2.3 | يوضح هدف إجراء عمليات غسل وكسر وتقطيع وسحق المواد الخام. | BG.8 |
| T1 | 3.1 | F.1.6 | يوضح أهمية بادئات التخمر في عملية التخمير. | BG.9 |
| T1 | 3.2 | C.2.1 F.2.2-7 | يوضح البارامترات الواجب اتباعها في تخمير الخل وأهميتها. | BG.10 |
| T1 | 3.2 | F.2.8 | يوضح إجراءات التهوية والدوران في عملية تخمير الخل. | BG.11 |
| T1 | 3.3 | C.2.2, F.2.9 | يذكر المشكلات المحتمل مواجهتها خلال تخمير الخل. | BG.12 |
| T1 | 3.3 | C.2.2 F.2.8-9 | يوضح طرق حل المشكلات المحتمل مواجهتها خلال تخمير الخل. | BG.13 |
| T1 | 3.4 | G.1.1 | يوضح الشروط البيئية المناسبة لفترة الراحة وفقاً لتعليمات المنتج. | BG.14 |
| T1 | 3.4 | G.1.2-3, G.2.1- G.4.1, 2 | يوضح مطابقة المواصفات في الخل الجاهز للاستهلاك. | BG.15 |
| T1 | 3.4 | G.4.4 C.2.1-2 | يحدد الإجراءات الواجب اتباعها في مرحلة حفظ الخل. | BG.16 |
| T1 | 4.1 | H.1.1-3 H.2.1-5 | يعدد مراحل عملية تعبئة الخل. | BG.17 |
| T1 | 4.1 | H.1.1-3, H.2.1-5 | يوضح المواد والطرق والتقنيات المستخدمة في تعبئة الخل. | BG.18 |
| T1 | 4.1 | H.2.6 H.3.1-2 | يوضح شروط تخزين المنتجات المعبأة بما يناسب سلامة الأغذية في المستودعات. | BG.19 |

(b) المهارات والقدرات (BY)

| رقم | مصطلحي المهارات والقدرات | معايير المحاسبية الدولية القسم المعنى | مقياس نجاح وحدة الكفاءة | أداة التقييم |
|-----|--------------------------|---------------------------------------|-------------------------|--------------|
|-----|--------------------------|---------------------------------------|-------------------------|--------------|

| | | | | |
|----|-----|--|--|--------|
| P1 | 1.1 | A.1.1-6, C.1.2 C.1.5 C.1.7-8 | يحقق توافق بيئة إنتاج المنتجات المخمرة مع قواعد الصحة والسلامة المهنية والنظافة. | BY.1* |
| P1 | 1.1 | A.1.1 A.1.3 C.1.2 | 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. | BY.2* |
| P1 | 1.1 | C.1.1-2 | يطبق تدابير النظافة الشخصية (الأظافر والشعر واللحية وعدم استعمال العطور والمجوهرات وما إلى ذلك) في عمليات الإنتاج. | BY.3* |
| P1 | 1.2 | C.1.4, C.1.7 C.2.1, D.1.1-2, D.2.1-3, I.1.3 | يحدد مدى ملائمة الآلات والمعدات المسؤول عنها للإنتاج عبر التحقق من إجراءات النظافة والصرف الصحي. | BY.4* |
| P1 | 1.2 | C.1.7, C.2.1-2, D.1.1-2, I.1.2 | يدقق في ملائمة الآلات والمعدات المسؤول عنها للعمل استنادا إلى جدول الصيانة الدورية. | BY.5 |
| P1 | 1.2 | C.1.7, D.1.2-4 | يوفر المعدات المناسبة للمنتج الذي سيتم إنتاجه ويضعها في أماكنها بشكل يناسب الإنتاج. | BY.6 |
| P1 | 2.1 | C.3.2, E.1.1-2, E.2.1 | يقوم بتمييز مدى ملائمة خواص المواد الخام الفيزيائية والكيميائية لإنتاج الخل. | *BY.7 |
| P1 | 2.2 | E.2.3 | يخضع المواد الخام إلى عمليات فصل الجذوع والتقطيع والعصر. | BY.8 |
| P1 | 3.1 | F.1.5 | يقوم بضبط حرارة البيئة خلال تخمير الخل. | BY.9* |
| P1 | 3.1 | F.1.6 | يضيف أثناء تخمير الخل المقدار المناسب من بادئات التخمر وفق تعليمات المنتج. | BY.10 |
| P1 | 3.2 | F.1.4 | يقوم بضبط صحة مقياس الأس الهيدروجيني (pH) المزمع استخدامه قبل عملية القياس. | BY.11* |
| P1 | 3.2 | C.2.1-2, F.1.5, F.2.1-7 | يراقب البارامترات (الحموضة الحرة والملح وقيمة الأس الهيدروجيني (pH) ودرجة حرارة البيئة) أثناء تخمير الخل ويقوم بتسجيلها. | BY.12* |
| P1 | 3.3 | C.2.2 F.2.9 | يقوم بالتمييز بين المشكلات الحاصلة أثناء تخمير الخل. | BY.13* |
| P1 | 3.4 | G.1.3 G.4.1 | يقم جودة الخل الجاهز للاستهلاك من الناحية الفيزيائية والكيميائية والحسية. | BY.14* |
| P1 | 4.2 | H.1.1-3 | يقوم بإعداد مواد التعبئة بما يناسب تعليمات المنتج. | BY.15 |
| P1 | 4.2 | H.2.1-3 | يقوم بعملية التعبئة بما يناسب تعليمات المنتج. | BY.16 |
| P1 | 4.3 | H.2.4 | يقوم بقياس كمية التعبئة عبر أخذ عينات من المنتجات المعبأة. | BY.17 |
| P1 | 4.3 | H.2.4 | يتحقق ما إذا كانت كمية التعبئة تطابق معلومات الملصق أم لا. | BY.18 |
| P1 | 4.3 | H.1.3 H.2.5 | يقوم بمراقبة المنتج النهائي من حيث الوزن والحجم والتاريخ ورقم الدفعة وغيرها بالنسبة للمنتجات المعبأة. | BY.19* |

(* خطوات حاسمة إجبارية يجب النجاح بها في امتحان الأداء.

B4/17UY0295-4 إنتاج النبيذ

| | | |
|--|--|---------------------------------------|
| 1 | اسم وحدة الكفاءة | إنتاج النبيذ |
| 2 | رمز المرجعية | B4/17UY0295-4 |
| 3 | المستوى | 4 |
| 4 | قيمة الائتمان | - |
| 5 | (A) تاريخ النشر | 2017/03/15 |
| | (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 يعتبر مصدر الموارد لوحدة الكفاءة | |
| المعيار المهني الوطني لفني إنتاج المنتجات المخمرة (المستوى 4) - 16UMS0559-4 | | |
| 7 | النتائج التعليمية | |
| النتيجة التعليمية الأولى (1): يتحقق قبل إنتاج النبيذ من صلاحية وموثوقية ونظافة بيئة العمل والمكنات والمعدات جميعاً. | | |
| مقاييس النجاح: | | |
| 1.1 يطبق قواعد الصحة والسلامة المهنية والنظافة في بيئة إنتاج النبيذ. | | |
| 2.1 يقوم بتحضير الآلات والمعدات والبيئة التي ينتج فيها النبيذ لتصبح جاهزة للإنتاج وفقاً للتعليمات. | | |
| النتيجة التعليمية الثانية (2): يقوم بتحضير المواد الخام التي سيستخدمها قبل التخمير. | | |
| مقاييس النجاح: | | |
| 1.2 يقوم باختيار المواد الخام المناسبة لإنتاج النبيذ. | | |
| 2.2 القيام بمعالجة المواد الخام مسبقاً لاستخدامها وفقاً لتعليمات المنتج. | | |
| النتيجة التعليمية الثالثة (3): يُخضع المواد الخام لعملية التخمير. | | |
| مقاييس النجاح: | | |
| 1.3 يقوم بتحضير البيئة والظروف المناسبة لتخمير المواد الخام المعالجة مسبقاً وفق تعليمات المنتج. | | |
| 2.3 يسيطر على عناصر عملية التخمير (البيئة والظروف) وفقاً لتعليمات المنتج والصحة والسلامة المهنية وسلامة الأغذية. | | |
| 3.3 يتلافى أي مشاكل محتملة في عملية التخمير وفقاً لتعليمات المنتج. | | |
| 4.3 يطبق الإجراءات التالية لعملية التخمير وفقاً لتعليمات المنتج. | | |
| النتيجة التعليمية الرابعة (4): يقوم بعملية تعبئة النبيذ بعد اكتمال عملية تخميره. | | |
| مقاييس النجاح: | | |
| 1.4 يوضح طرق عمليات التعبئة والتغليف. | | |
| 2.4 يقوم بعملية تعبئة النبيذ بما يناسب تعليمات المنتج. | | |
| 3.4 يقوم بالتدقيق اللازم على المنتجات المعبأة. | | |
| 8 | القياس والتقييم | |
| 8 a) الامتحان النظري | | |
| امتحان الاختيار من متعدد (T1): يجري الامتحان النظري لوحدة الكفاءة (B4) وفق قائمة تدقيق "المعلومات" الواردة في الملحق (B4-2). يتم إخضاع المرشحين في الاختبار النظري إلى امتحان كتابي (T1) مكون مما لا يقل عن عشرين (20) سؤال اختيار من متعدد مع أربع خيارات إجابة لكل منها نقاط 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 عبارات المعلومات (الملحق B4-2) المراد قياسها في هذه الوحدة. | | |

| 8 b) الامتحان المعتمد على الأداء | |
|--|---|
| <p>(P1): يتم إجراء الاختبار القائم على الأداء للوحدة B4 وفقاً لقائمة مراجعة "المهارات والكفاءات" في الملحق B4-2. تحدد قائمة تدقيق المهارات والكفاءات الخطوات الحاسمة التي يجب على المرشح إنجازها. لكي يحقق المرشح نجاحاً في اختبار الأداء فعليه أن يؤدي بنجاح جميع الخطوات الحاسمة ويجب أن يُظهر نجاحاً بنسبة 70 % على الأقل في الاختبار الكلي. ضمن النطاق المحدد يجب أن تتوافق مدة الفحص المعتمد على الأداء مع شروط التطبيق الفعلية. يجري الاختبار القائم على الأداء في بيئة عمل حقيقية أو واقعية. يجب قياس جميع أشكال التعبير عن المهارات والكفاءات (الملحق B4-2) باختبار قائم على الأداء.</p> | |
| 8 c) الشروط الأخرى حول القياس والتقييم | |
| <p>لكي يتم اعتباره ناجحاً في الوحدة المذكورة، يجب أن يكون المرشح ناجحاً في اختبارات T1 و P1. مدة صلاحية وحدة الكفاءة سنتان من تاريخ إنجاز الوحدة.</p> <p>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.</p> <p>يجري إنهاء ووقف الامتحان إذا تصرف المرشح بشكل يعرض سلامته وسلامة الآخرين للخطر.</p> | |
| 9 | مؤسسة / (مؤسسات) تطوير وحدة الكفاءة |
| 10 | لجنة قطاع التحقق من وحدة الكفاءة |
| 11 | تاريخ ورقم الموافقة الصادرة من مجلس إدارة مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) |
| | جمعية غابات إيجة |
| | لجنة قطاع الأغذية في مؤسسة الكفاءة المهنية (MYK) |
| | 30/2017 – 2017/03/15 |

ملحقات وحدة الكفاءة

الملحق B4-1: المعلومات عن التدريب الموصى به لاكتساب وحدات الكفاءة

1. أنواع وخصائص منتجات النبيذ
2. أنواع وخصائص المواد الخام المستخدمة في إنتاج النبيذ
3. تجهيز وصيانة المكنات والمعدات المستخدمة في إنتاج النبيذ
4. عملية إنتاج النبيذ
5. الجودة خلال عملية إنتاج النبيذ
6. السلامة البيئية والغذائية في عمليات إنتاج النبيذ
7. تنظيم البيئات التي يخزن فيها النبيذ
8. طرق تخزين النبيذ
9. تعبئة النبيذ

الملحق B4-2: اعداد قائمة مرجعية تستخدم في تقويم وتقييم وحدة الكفاءة

(a) المعلومات (BG)

| رقم | بيان المعلومة | معايير المحاسبة الدولية القسم المعني | وحدة الكفاءة مقاييس النجاح: | التقييم الوسيلة |
|------|--|--------------------------------------|-----------------------------|-----------------|
| BG.1 | يوضح معايير الالتزام بقواعد الصحة والسلامة المهنية والنظافة المتعلقة بالبيئة الإنتاجية للمنتجات المخمرة. | A.1.1-6 C.1.5, C.1.7-8 | 1.1 | T1 |

| | | | | |
|----|-----|---|---|-------|
| T1 | 1.2 | A.1.2 D.1.1-4, C.2.2 I.1.1-3, I.2.1-5 | يوضح وظائف الآلات والمعدات المستخدمة في العملية الإنتاجية. | BG.2 |
| T1 | 1.2 | A.1.2 C.2.2 | يوضح معدات الأمان في الآلات والمعدات المستخدمة في العملية الإنتاجية. | BG.3 |
| T1 | 1.2 | C.2.2, D.2.1-3, C.2.1 | يوضح طرق التنظيف والتعقيم المرتبطة بالمكينات ومعدات العمل. | BG.4 |
| T1 | 2.1 | E.1.1 | يعرّف الخصائص الفيزيائية والكيميائية للمواد الخام التي ستستخدم في إنتاج النبيذ. | BG.5 |
| T1 | 2.1 | E.1.1 E.2.1 | يوضح خصائص المواد الخام الغير مناسبة لتعليمات المنتج. | BG.6 |
| T1 | 2.2 | E.2.3 | يوضح أهداف عمليات فصل الجذوع والتقطيع والعصر التي تجري للمواد الخام. | BG.7 |
| T1 | 3.1 | F.1.1 | يذكر المواد المضافة اللازمة من أجل تخمير مواد خام النبيذ. | BG.8 |
| T1 | 3.1 | F.1.5 | يوضح أهمية حرارة بيئة تخمير النبيذ. | BG.9 |
| T1 | 3.1 | F.1.6 | يوضح أهمية بادئات التخمر في عملية التخمير. | BG.10 |
| T1 | 3.2 | C.2.1 F.2.2-7 | يوضح البارامترات الواجب اتباعها في تخمير النبيذ وأهميتها. | BG.11 |
| T1 | 3.3 | C.2.2 F.2.9 | يذكر المشكلات المحتمل مواجهتها خلال تخمير النبيذ. | BG.12 |
| T1 | 3.3 | C.2.2 F.1.1 F.1.5 F.2.9 | يوضح طرق حل المشكلات المحتمل مواجهتها خلال تخمير النبيذ. | BG.13 |
| T1 | 3.4 | G.2.1-2 | يوضح طرق وتقنيات الترشيح وجعل النبيذ صافيا براقا بعد التخمير. | BG.14 |
| T1 | 3.4 | F.1.5 G.1.1 | يوضح الشروط البيئية المناسبة لفترة الراحة وفقاً لتعليمات المنتج. | BG.15 |
| T1 | 3.4 | G.1.2-3, G.2.1-2, G.4.1 | يوضح مطابقة المواصفات في النبيذ الجاهز للاستهلاك. | BG.16 |
| T1 | 3.4 | C.2.1-2 G.4.4 | يحدد الإجراءات الواجب اتباعها في مرحلة حفظ النبيذ. | BG.17 |
| T1 | 4.1 | H.1.1-3 H.2.1-5 | يذكر مراحل عملية تعبئة النبيذ. | BG.18 |
| T1 | 4.1 | H.1.1-3, H.2.1-5 | يوضح المواد والطرق والتقنيات المستخدمة في تعبئة النبيذ. | BG.19 |
| T1 | 4.1 | H.2.6, H.3.1-2 | يوضح شروط تخزين المنتجات المعبأة بما يناسب سلامة الأغذية في المستودعات. | BG.20 |

(b) المهارات والقدرات (BY)

| رقم | مُصطلحيّ المهارات والقدرات | معايير المحاسبة الدولية القسم المعني | مقياس نجاح وحدة الكفاءة | أداة التقييم |
|-----|----------------------------|--------------------------------------|-------------------------|--------------|
|-----|----------------------------|--------------------------------------|-------------------------|--------------|

| | | | | |
|----|-----|---|--|--------|
| P1 | 1.1 | A.1.1-6, C.1.2 C.1.5 C.1.7-8 | يحقق توافق بيئة إنتاج المنتجات المخمرة مع قواعد الصحة والسلامة المهنية والنظافة. | BY.1* |
| P1 | 1.1 | A.1.1 A.1.3 C.1.2 | يرتدي معدات الوقاية الشخصية (KKD) والملابس الواقية (KKK) (غطاء الرأس وملابس العمل وأحذية العمل وواقيات الذراع وأغطية الأذن والكمادات والأقنعة وما إلى ذلك) المناسبة للصحة والسلامة المهنية ونظافة الأفراد. | BY.2* |
| P1 | 1.1 | C.1.1-2 | يطبق تدابير النظافة الشخصية (الأظافر والشعر واللحية وعدم استعمال العطور والمجوهرات وما إلى ذلك) في عمليات الإنتاج. | BY.3* |
| P1 | 1.2 | C.1.7, C.2.1 C.1.4, D.1.1-2, D.2.1-3 I.1.3 | يحدد مدى ملائمة المكينات والمعدات المسؤول عنها للإنتاج عبر التحقق من إجراءات النظافة والصرف الصحي. | BY.4* |
| P1 | 1.2 | C.1.7, C.2.1-2, D.1.1-2, I.1.2 | يدقق في ملائمة الآلات والمعدات المسؤول عنها للعمل استناداً إلى جدول الصيانة الدورية. | BY.5 |
| P1 | 1.2 | C.1.7, D.1.2-4 | يوفر المعدات المناسبة للمنتج الذي سيتم إنتاجه ويضعها في أماكنها بشكل يناسب الإنتاج. | BY.6 |
| P1 | 2.1 | E.1.1-2, E.2.2 | يقوم بتمييز مدى ملائمة خواص المواد الخام الفيزيائية والكيميائية لإنتاج النبيذ. | *BY.7 |
| P1 | 2.2 | E.2.3 | يخضع المواد الخام من خلال عمليات فصل الجنوع والتقطيع والعصر وفق تعليمات المنتج. | BY.8 |
| P1 | 3.2 | F.2.3, F.2.5-7, C.2.1-2 | يراقب بارامترات التحكم في تخمير النبيذ (قيمة الكحول ودرجة حرارة البيئة) ويقوم بتسجيلها. | BY.9* |
| P1 | 3.3 | F.1.2-5 | يفارن القيم المسجلة خلال تخمير النبيذ مع القيم الموجودة في الوصفة. | BY.10* |
| P1 | 3.3 | C.2.2 F.2.9 | يتخذ الاحتياطات اللازمة عبر تحديد المشكلات الحاصلة خلال تخمير النبيذ. | BY.11* |
| P1 | 3.4 | G.1.3 G.4.1 | يجري تقييم مدى ملاءمة النبيذ الجاهز للاستهلاك من الناحية الفيزيائية والكيميائية (الحموضة الحرة والحموضة المتطايرة والكحول والكثافة وثنائي أكسيد الكبريت وقيمة الأس الهيدروجيني) والناحية الحسية أيضاً. | BY.12* |
| P1 | 4.2 | H.1.1-3 | يقوم بإعداد مواد التعبئة بما يناسب تعليمات المنتج. | BY.13 |
| P1 | 4.2 | H.2.1-3 | يقوم بعملية التعبئة بما يناسب تعليمات المنتج. | BY.14 |
| P1 | 4.3 | H.2.4 | يقوم بقياس كمية التعبئة عبر أخذ عينات من المنتجات المعبأة. | BY.15 |
| P1 | 4.3 | H.2.4 | يتحقق ما إذا كانت كمية التعبئة تطابق معلومات الملصق أم لا. | BY.16 |
| P1 | 4.3 | H.1.3 H.2.5 | يقوم بمراقبة المنتج النهائي من حيث الوزن والحجم والتاريخ ورقم الدفعة وغيرها بالنسبة للمنتجات المعبأة. | BY.17* |

(* خطوات حاسمة إجبارية يجب النجاح بها في امتحان الأداء.)

ملحقات الكفاءة

ملحق 1: وحدات الكفاءة

A1/17UY0295-4: الصحة والسلامة المهنية، وحماية البيئة وتنظيم العمل وسلامة الأغذية في مراحل العمل
 B1/17UY0295-4: إنتاج زيتون المائدة
 B2/17UY0295-4: إنتاج المخلل
 B3/17UY0295-4: إنتاج الخل
 B4/17UY0295-4: إنتاج النبيذ

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.

مسببات الحساسية: المواد والبيئات التي يمكن أن تسبب الحساسية لدى الناس.

التغليف/التعبئة: وضع المادة الغذائية بتماس مباشر مع العبوة أو العبوة نفسها.

النفايات: هي المواد التي تكونت نتيجة نشاط معين والتي ألقيت أو انطلقت في البيئة.

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

الملصق: كافة النصوص المكتوبة، أو المعلومات، أو العلامات التجارية أو الاسم التجاري أو العناصر المصورة أو العلامات المتعلقة بالأغذية المرفقة على عبوات التعبئة والتغليف والحزم والوثائق والإشعارات والملصقات المقدمة مع الغذاء أو بغية الترويج له.

التخمير: هو حدث كيميائي حيوي يبدأ بتفاعل بعض الكائنات الحية الدقيقة مع المنتج في ظل ظروف محددة.

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.

المواد الغذائية المضافة: هي مواد لا يتم استهلاكها لوحدها على أنها غذاء ولا تعتبر عنصر أساسي من مكونات المنتج الغذائي سواء كانت ذات قيمة غذائية أم لا، بل تضاف هذه المواد أو منتجاتها الثانوية بشكل مباشر أو غير مباشر إلى الغذاء أثناء مراحل الإنتاج، أو المعاملة أو المعالجة أو التحضير أو التعبئة أو النقل أو التخزين وذلك لأهداف تقنية، ويتوقع بالتالي أن تكون هذه المواد المضافة أحد مكونات ذلك الغذاء.

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

ISCO: نظام التصنيف المعياري الدولي للمهن.

المعالجة الحرارية: هي عملية تعطيل أثر الكائنات الحية الدقيقة بفعل الحرارة من أجل الحفاظ على الجودة واكتساب المتانة من خلال الحفاظ على القيمة الغذائية للأغذية وخفض الضرر إلى الحد الأدنى.

ISG: الصحة والسلامة المهنية.

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

معدات الحماية الشخصية: هي جميع الأدوات والأجهزة والمعدات والأدوات المصممة لحماية الموظف من واحد أو أكثر من المخاطر الناشئة عن العمل المنجز والتي تؤثر على صحته وسلامته وأمنه، حيث يتم ارتداؤه أو تعليقه أو مسكه من قبل الموظف.

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.

نظافة الموظفين: كافة التدابير المتخذة من العاملين في قطاع الأغذية لإزالة الأضرار الفيزيائية والكيميائية والبيولوجية وجميع الأضرار الممكنة في الغذاء، وذلك من أجل ضمان حماية المستهلك من حيث سلامة الأغذية.

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: هو معيار يتم وضعه لكل منتج بصورة خاصة، ويذكر أسماء وكميات المواد الخام والمواد المضافة اللازمة في تركيب المنتج وشروط الإضافة.

المخاطر: وهي الاحتمالية الناتجة عن الخطر كالخسارة أو الإصابة أو أي نتيجة ضارة أخرى.

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.

محلول ملحي: هو محلول الماء المالح بتركيز معين يتم تحضيره عن طريق إضافة المواد المضافة الغذائية عند الضرورة حتى تنتضج بعض الأطعمة بدرجة تصلح معها للأكل ويتم الحفاظ عليها.

الصرف الصحي: كافة التدابير المتخذة لإزالة الأوساخ مثل بقايا الطعام والأحياء الدقيقة والمواد الغريبة وبقايا مواد التنظيف من الأسطح بهدف حماية الصحة العامة.

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

الأخطار: احتمال وجود ضرر أو خلل في مكان العمل أو قد قدومه من الخارج، بحيث يؤثر على الموظف أو مكان العمل.

المواد الغريبة: أي مادة ترى بالعين المجردة خارج المواد المسموح بها في قبول المنتج أو إنتاجه أو تغليفه وتعبئته.

الغسل: تنظيف المنتج في مكبات الغسيل عبر الرش والرج وتنقيته من الملوثات الفيزيائية والكيميائية العالقة به.

الملحق 3: مسارات التقدم الأفقية والرأسية في المهنة

ملحق 4: معايير المُقيّم.

يجب أن يحقق المُقيّم على الأقل إحدى المعايير الواردة أدناه:

- يحمل إجازة جامعية وعنده خبرة لا تقل عن سنتين في مجال إنتاج المنتجات المخمرة، وأن يكون لديه خبرة لا تقل عن سنة واحدة في مجال وحدة الكفاءة التي سيقوم بقياسها وتقييمها،
- عمل في السابق كمدرس في المؤسسات التربوية لمدة ثلاث سنوات على الأقل في مجال مهنة إنتاج المنتجات المخمرة.

- يحمل إجازة معهد متوسط وعنده خبرة لا تقل عن سنتين في مجال إنتاج المنتجات المخمرة، وأن يكون لديه خبرة لا تقل عن سنتين في مجال وحدة الكفاءة التي سيقوم بقياسها وتقييمها.
- لديه خبرة لا تقل عن ثلاث سنوات في مجال إنتاج المنتجات المخمرة إلى جانب 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.

يجب توفير التدريب على نظام الكفاءة المهنية، والكفاءات الوطنية، والمعايير المهنية الوطنية ذات الصلة، والقياس والتقييم وضمان الجودة في القياس والتقييم، ومواضيع الصحة والسلامة المهنية للمقيمين الذين يتمتعون بالخصائص المذكورة أعلاه والذين سيشاركون في عمليات القياس والتقييم من قبل هيئات الفحص وإصدار الشهادات في المجال ذي الصلة.