

قرار رقم ٤١٣ / ٢٠٢٤

اعتماد منهاج التدريب على اختصاص "مشغل آلات في مصانع الصناعات الغذائية"
الذي لا يؤدي لنيل شهادات رسمية
في المديرية العامة للتعليم المهني والتقني

إن المديرية العامة للتعليم المهني والتقني بالتكليف،
بناءً على المذكرة الإدارية رقم ٢٠١٩/م/٦٥ تاريخ ٢٠١٩/٠٥/٢٤ (قبول طلب المدير العام بالتكليف للتعليم المهني
والتقني إعفاء من تكليفه بهذه المديرية العامة وتكليف مدير المعهد الوطني للعناية التمريضية بمهام المدير العام لها)،
بناءً على المرسوم رقم ٨٣٤٩ تاريخ ١٩٩٦/٠٥/٠٢ (تنظيم المديرية العامة للتعليم المهني والتقني)،
بناءً على القانون رقم ١٩٦٤/٦٢ تاريخ ١٩٦٤/٦/٣ (تنظيم التعليم المهني الخاص)،
بناءً على المرسوم رقم ٣٦٦٦ تاريخ ٢٠٠٠/٠٨/١٨ (تنظيم لجان المناهج والتدريب وتحديد التعويضات العائدة لها)،
بناءً على القرار رقم ٢٠٢٤/٣٣٦ تاريخ ٢٠٢٤/٧/٢٤ (تأليف لجان فنية متخصصة لدراسة منهاج التدريب التي لا
تؤدي لنيل شهادات رسمية)،

بناءً على القرار رقم ٢٠٢٤/٣٧٣ تاريخ ٢٠٢٤/٨/٢٨ (تعديل القرار رقم ٢٠٢٤/٧/٢٤)،
بناءً على اقتراح رئيس مصلحة التأهيل المهني بالتكليف،

تقرر ما يأتي:

المادة الأولى: يُعتمد في المديرية العامة للتعليم المهني والتقني، منهاج التدريب المرفق بهذا القرار، العائد لإختصاص
" مشغل آلات في مصانع الصناعات الغذائية " والذي لا يؤدي لنيل شهادة رسمية.

المادة الثانية: يُنشر هذا القرار في الجريدة الرسمية ويُبلغ حيث تدعو الحاجة.

١٧ فبراير ٢٠٢٤

الدكوانه في:
المديرية العامة للتعليم المهني والتقني

د. هنادي بري



قرار رقم ٤١٣ / ٢٠٢٤

اعتماد منهاج التدريب على اختصاص "مشغل آلات في مصانع الصناعات الغذائية"
الذي لا يؤدي لنيل شهادات رسمية
في المديرية العامة للتعليم المهني والتقني

إن المديرية العامة للتعليم المهني والتقني بالتكليف،
بناءً على المذكرة الإدارية رقم ٢٠١٩/م/٦٥ تاريخ ٢٠١٩/٠٥/٢٤ (قبول طلب المدير العام بالتكليف للتعليم المهني
والتقني إعفاء من تكليفه بهذه المديرية العامة وتكليف مدير المعهد الوطني للعناية التمريضية بمهام المدير العام لها)،
بناءً على المرسوم رقم ٨٣٤٩ تاريخ ١٩٩٦/٠٥/٠٢ (تنظيم المديرية العامة للتعليم المهني والتقني)،
بناءً على القانون رقم ١٩٦٤/٦٢ تاريخ ١٩٦٤/٦/٣ (تنظيم التعليم المهني الخاص)،
بناءً على المرسوم رقم ٣٦٦٦ تاريخ ٢٠٠٠/٠٨/١٨ (تنظيم لجان المناهج والتدريب وتحديد التعويضات العائدة لها)،
بناءً على القرار رقم ٢٠٢٤/٣٣٦ تاريخ ٢٠٢٤/٧/٢٤ (تأليف لجان فنية متخصصة لدراسة منهاج التدريب التي لا
تؤدي لنيل شهادات رسمية)،
بناءً على القرار رقم ٢٠٢٤/٣٧٣ تاريخ ٢٠٢٤/٨/٢٨ (تعديل القرار رقم ٢٠٢٤/٣٣٦ تاريخ ٢٠٢٤/٧/٢٤)،
بناءً على اقتراح رئيس مصلحة التأهيل المهني بالتكليف،

تقرر ما يأتي:

المادة الأولى: يُعتمد في المديرية العامة للتعليم المهني والتقني، منهاج التدريب المرفق بهذا القرار، العائد لإختصاص
" مشغل آلات في مصانع الصناعات الغذائية " والذي لا يؤدي لنيل شهادة رسمية.

المادة الثانية: يُنشر هذا القرار في الجريدة الرسمية ويُبلغ حيث تدعو الحاجة.

١٧ تموز ٢٠٢٤

الدكوانه في:
المديرية العامة للتعليم المهني والتقني

د. هنادي بري





General Directorate Of Vocational
And Technical Education

منهج مبني على اساس الكفايات

الإختصاص:

مُشغَل آلات في مصانع الصناعات الغذائية

١	الفهرس
٣	وصف البرنامج
٥	الكفايات
٧	تسلسل التعلّم في البرنامج
٨	دليل التعلّم
٨	الكفاية A : تطبيق إجراءات الصّحة والسلامة العامّة في اثناء ممارسة واجباته ومسؤوليّاته
٢٥	الكفاية B : تجهيز الآلة للعمل
٤٥	الكفاية C : تشغيل الآلات
٥٥	الكفاية D : مراقبة عملية الإنتاج
٦٥	الكفاية E : إنجاز الصيانة الأوليّة للآلات
٧٤	الكفاية F : متابعة أعمال التنظيف والتعقيم
٨٢	الكفاية G : إدارة فريق العمل
٩٥	التقويم النهائي

الهدف

إن الغاية من إعداد أي منهج تدريب مهني هو إكساب المتدربين الكفايات والمهارات والأدوات التي تتطلبها المهنة الموصوفة التي يحتاجها سوق العمل. لذا، لا بد من أخذ الرأي والوقوف على ما يحتاجه اصحاب العمل والتدريب عليه بحيث يتمكن الخريجون بعد قضاء فترة التدريب المقررة من ممارسة العمل / المهنة بالحرفية والجودة المطلوبة.

هنالك طرق ومنهجيات مختلفة لتحليل المهنة ومنها منهجية "داكوم / DACUM" التي تعتبر من الأفضل في مجال إعداد مناهج تعليم مهني، وهي المنهجية التي تم استخدامها في إعداد هذا المنهج من أجل تحديد المجالات العامة للكفايات - الواجبات، والكفايات المهنية / التقنية - المهام لمهنة "مشغل آلات" في مصانع قطاع الصناعات الغذائية

معلومات حول المهنة:

مكان العمل	مصانع قطاع الصناعات الغذائية
أنواع المؤسسات التي تشغل العاملين في هذه المهنة	مختلف المصانع بكافة أنواعها (البان، اجبان، بطاطا، لحوم، مشروبات، مثلجات،)
احجام المؤسسات التي تُشغل العاملين في هذه المهنة	متناهية الصغر، صغيرة، متوسطة، كبيرة.
تصنيف المهنة	بحسب التصنيف العالمي للمهن ٢٠٠٨ (ISCO 2008)، تتبع هذه المهنة الرقم ٨١٦٠ مع جزئية من الرقم ٨١٣٨ في ما يتعلّق بالتغليف
الهيكل التنظيمي للمهنة	المستوى الرابع: عامل ماهر
نوع التشغيل	يعمل الخريج في معمل كموظف بأجر محدد.
التطلعات المستقبلية للعامل في هذه المهنة	بعد اكتسابه الخبرات اللازمة، يمكن لخريج هذه الدورة أن يرتقي بالوظيفة للمستوى الأعلى.

وصف البرنامج

التدريب القائم على الكفايات	
عنوان البرنامج	مشغل آلات في مصانع الصناعات الغذائية
السياق	<p>في نطاق مشروع "نحو تحسين التعليم والتدريب التقني والمهني النظامي وغير النظامي في لبنان"، تهدف منظمة العمل الدولية إلى تحسين جودة وأهمية التدريب من خلال اتباع نهجاً يعتمد على المقاربة بالكفايات. استناداً إلى الدراسات القطاعية المختلفة التي قامت بها منظمة العمل الدولية بين عامي ٢٠١٨ و ٢٠٢٠ (الطباعة والتغليف والأعمال الزراعية والزراعة والحرف والتقييم المجتمعي)، كانت مهن مشغلو الآلات وعمال صيانة الآلات والمعدات من بين المهن المطلوبة.</p> <p>تم اختيار القطاع على أساس مجموعة من المعايير مثل الصناعات الرئيسية الخاضعة لعضوية جمعية الصناعيين اللبنانيين، والقطاعات التي توجد فيها حاجة كبيرة لمشغلي الآلات، وإمكانية عالية لفرص التعلّم من خلال العمل، والمواءمة مع خطة جمعية الصناعيين اللبنانيين للتعاون مع المديرية العامة للتعليم المهني والتقني.</p> <p>نظراً لخصوصية هذه المهنة، لا يوجد اختصاص محدد لها. فمعظم العاملين في هذا القطاع يكتسبون الخبرة والمهارات الفنية في خلال عملهم أو من خلال التعليم الفني في اختصاصات الميكانيك (الإنتاج الصناعي)، الإلكترونيوميكانيك، الكهرباء والإلكترونيك.</p> <p>المهارات التقنية التي يجب أن يتمتع بها مشغلو الآلات مصانع قطاع الصناعات الغذائية لا يتم تدريسها بشكل محدد في مناهج التعليم والتدريب التقني والمهني، لذلك اشتركت منظمة العمل الدولية مع الجمعية الخيرية للبحاث والدراسات - ورد - وجمعية الصناعيين اللبنانيين والمديرية العامة للتعليم المهني والتقني من أجل دعم وتطوير المعايير المهنية للمنهج القائم على الكفايات لمهنة مشغلي الآلات.</p>
هدف البرنامج	<p>يهدف هذا البرنامج الى اعداد عمال ذات مهارات تقنية تؤهلهم لتشغيل الآلات المختلفة في مصانع قطاع الصناعات الغذائية وتمكينهم من مراقبة الإنتاج وإنجاز الصيانة الأولية والضرورية عن الحاجة مع تطبيق إجراءات الصحة والسلامة الفردية والعامة.</p>
النتائج المتوقعة من البرنامج	<p>عند استكمال هذا البرنامج، يصبح المتدرب قادراً على:</p> <p>A. تطبيق إجراءات الصحة والسلامة العامة</p> <p>B. تجهيز الآلة للعمل</p> <p>C. تشغيل الآلات</p> <p>D. مراقبة عملية الإنتاج</p> <p>E. إنجاز الصيانة الأولية للآلات</p>

<p>F. متابعة أعمال التنظيف والتعقيم G. إدارة فريق العمل</p>	
<p>• شروط القبول:</p> <ul style="list-style-type: none"> - أن يكون / تكون قد أتم/أتمت ١٨ سنة. - إتقان مهارات القراءة والكتابة والحسابات الأساسية. - أي خريج يحمل شهادة التكميلية المهنية أو البكالوريا الفنية وما فوق في اختصاصات الميكانيك، الكهرباء، الالكترونك والالكتروميكانيك أو ما يعادلها. - أي عامل / مُشغَل آلات صناعية يعمل على خط انتاج ولديه خبرة خمس سنوات. 	<p>شروط القبول</p>
<p>المستوى الثالث: قادر على تنفيذ المهمة بشكلٍ مرضٍ من دون مساعدة و/أو إشراف</p>	<p>مستويات الإتقان المطلوبة (لكل مهمة)</p>

التدريب القائم على الكفايات

<p>شكل البرنامج: يعطى هذا البرنامج حضورياً بواسطة خبير في تشغيل الآلات في أي مصنع من مصانع قطاع الصناعات الغذائية على الأراضي اللبنانية.</p> <p>بنية البرنامج: التدريب على الآلات العاملة هو بطبيعته تعلّم من خلال العمل لسبب أنّ (أ) تلك المهارات التقنيّة لا تُعلّم بالكامل وليست مدمجة في مناهج التعليم، (ب) عدم توفّر الآلات المتطورة لدى مقدمو خدمات التعليم والتدريب المهني والتقني، و(ج) خصوصيّة هذه المهنة على أساس قطاع الصناعة والآلات المستخدمة في الصناعات الغذائية.</p> <p>سيتم تنفيذ الأنشطة التعليمية بحضور ١٠ متدربين كحدّ أقصى لكل دورة.</p> <p>مدّة البرنامج: يعطى هذا البرنامج ضمن ٢٤٠ ساعة تدريب.</p>	<p>شكل البرنامج وبنيته ومدته</p>
--	--

الكفايات

اسم البرنامج
مشغل آلات في مصانع الصناعات الغذائية

الكفايات	المهام	ساعات التدريب
A	A1 ارتداء اللباس المناسب ووضع أدوات الحماية الشخصية بحسب متطلبات العمل	٤
	A2 تطبيق إجراءات السلامة العامة له ولفريق العمل وبيئة العمل	٤
	A3 الالتزام الصارم بقواعد السلامة المتعلقة بالمُنتج	٨
	A4 الالتزام بخطة الطوارئ التي يفرضها المعمل	٨
B	B1 تحضير الآلة ميكانيكياً بحسب المخطط اليومي	١٦
	B2 متابعة مباشرة لعملية تعقيم الآلة	١٢
	B3 التحقق من وجود اللوازم الخاصة بتشغيل الآلات والمواد الأولية للإنتاج بحسب المخطط اليومي	١٢
	B4 تجهيز الآلة للعمل اوتوماتيكياً	٢٠
	B5 التحقق من إمكانية عمل الآلات	١٦
C	C1 بدء تشغيل الآلات تسلسلياً	١٦
	C2 الإشراف المباشر على سير المُنتج من البداية إلى النهاية	١٢
	C3 توقيف عمل الآلات بعد الانتهاء	١٢
D	D1 تصنيع المُنتج بحسب المواصفات المطلوبة	١٦
	D2 التحقق من كمية الإنتاج بحسب الخطة	١٢
	D3 التعامل مع الأعطال الطارئة	١٢
E	E1 التحقق من تأمين مصادر الطاقة الضرورية	٨
	E2 التغيير الدوري لبعض الأجزاء المستهلكة	١٢
F	F1 التحقق من نظافة مكان العمل والأدوات	٨
	F2 الإشراف المباشر على تنظيف الآلات المستخدمة في الإنتاج وتعقيمها	١٢
G	G1 وضع برنامج العمل اليومي لأعضاء الفريق	٨
	G2 متابعة فريق العمل في أثناء التنفيذ	٤
	G3 كتابة التقارير المطلوبة	٨

تسلسل التعلّم في البرنامج

تسلسل التعلّم في البرنامج					
المكتسبات السابقة	المهمّة	الرمز	المكتسبات السابقة	المهمّة	الرمز
A, B, C1, C2	توقيف عمل الآلات بعد الانتهاء	C3		ارتداء اللباس المناسب ووضع أدوات الحماية الشخصية بحسب متطلبات العمل	A1
A, B, C	تصنيع المُنتج بحسب المواصفات المطلوبة	D1	A1	تطبيق إجراءات السلامة العامة له ولفريق العمل ولبينة العمل	A2
A, B, C, D1	التحقّق من كمّيّة الإنتاج بحسب الخطة	D2	A1, A2	الالتزام الصارم بقواعد السلامة المتعلقة بالمنتج	A3
A, B, C, D1, D2	التعامل مع الأعطال الطارئة	D3	A1, A2, A3	الالتزام بخطة الطوارئ التي يفرضها المعمل	A4
A, B, C, D	التحقّق من تأمين مصادر الطاقة الضرورية	E1	A,	تحضير الآلة ميكانيكيًا بحسب المخطّط اليومي	B1
A, B, C, D, E1	التغيير الدوري لبعض الأجزاء المستهلكة	E2	A, B1	متابعة مباشرة لعملية تعقيم الآلة	B2
A, B, C, D, E	التحقّق من نظافة مكان العمل والأدوات	F1	A, B1, B2	التحقّق من وجود المواد الأولية للإنتاج بحسب المخطّط اليومي	B3
A, B, C, D, E, F1	الإشراف المباشر على تنظيف الآلات المستخدمة في الإنتاج وتعقيمها وكتابة التقارير المطلوبة	F2	A, B1, B2, B3	تجهيز الآلة للعمل اوتوماتيكيًا	B4
A, B, C, D, E, F	وضع برنامج العمل اليومي لأعضاء الفريق	G1	A, B1, B2, B3, B4	التحقّق من إمكانية عمل الآلات	B5
A, B, C, D, E, F, G1	متابعة فريق العمل في أثناء التنفيذ	G2	A, B	بدء تشغيل الآلات تسلسليًا	C1
A, B, C, D, E, F, G1, G2	كتابة التقارير المطلوبة	G3	A, B, C1	الإشراف المباشر على سير المُنتج من البداية إلى النهاية	C2

دليل التعلّم

اسم البرنامج
مشغل آلات في مصانع الصناعات الغذائية

الكفاية A : تطبيق إجراءات الصحة والسلامة العامة في اثناء ممارسة واجباته ومسؤولياته

المهام		الكفاية	
ارتداء اللباس المناسب ووضع أدوات الحماية الشخصية بحسب متطلّبات العمل	A1	تطبيق إجراءات الصحة والسلامة العامة في اثناء ممارسة واجباته ومسؤولياته	A
تطبيق إجراءات السلامة العامة له ولفريق العمل ولبينة العمل	A2		
الالتزام الصارم بقواعد السلامة المتعلقة بالمنتج	A3		
الالتزام بخطة الطوارئ التي يفرضها المعمل	A4		

المعارف	المهارات
أهميّة السلامة والصحة المهنيّة وأهدافها	قراءة باللغتين العربيّة والانكليزيّة
أنواع الأخطار (الميكانيكيّة، البيولوجيّة، الفيزيائيّة، الأرغونوميّة، الكهربائيّة)	يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة العربيّة
النظافة العامّة والشخصيّة	يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة الإنكليزيّة
أنواع اللباس وأدوات الحماية الشخصية وطرق وأماكن استخدامها	يعبّر عن الفكرة المناسبة كتابيّاً باللغة العربيّة
الاشارات التحذيريّة ومعانيها	يعبّر عن الفكرة المناسبة كتابيّاً باللغة الإنكليزيّة
انواع طفايات الحريق وحالات استخدام كل منها	اعتماد العمل الفريقي التشاركي
اختيار العينات وطرق فحصها	تقبّل الرأي الآخر في اثناء العمل
المواصفات المحلية والعالمية لجودة المنتج	اتخاذ القرارات
اسباب عدم مطابقة المنتج للمواصفات	ادارة فريق من العمّال
طرائق التوضيب	ارتداء اللباس
أدوات ومعدّات ومستلزمات التوضيب	وضع أدوات الحماية الشخصية
طرق حماية المنتج عند التخزين	احترام الاشارات التحذيريّة
	اكتشاف الأخطار في بيئة العمل
	استخدام الأدوات والتجهيزات المناسبة لفحص العينات
	مقارنة نتائج فحص العينات مع مواصفات المنتجات

	التوضيب الأولي والنهائي
	التحقق من طريقة التكديس
	ترتيب الأدوات والمعدّات والأجهزة في المكان المخصّص لها
	إخلاء المصنع في حال الطوارئ
	استخدام الطفايات المناسبة وبالطريقة المناسبة

المهام		الكفاية	
A1	ارتداء اللباس المناسب ووضع أدوات الحماية الشخصية بحسب متطلبات العمل	A	تطبيق إجراءات الصحة والسلامة العامة في اثناء ممارسة واجباته ومسؤولياته
A2	تطبيق إجراءات السلامة العامة له ولفريق العمل ولبينة العمل		
A3	الالتزام الصارم بقواعد السلامة المتعلقة بالمنتج		
A4	الالتزام بخطة الطوارئ التي يفرضها المعمل		

المهام	المهام الفرعية	المهام الأوليّة
A1	ارتداء اللباس المناسب	ارتداء بدلة العمل المطلوبة (Overall، مريول، جاكيت ...)
		وضع لباس الرأس بحسب تعليمات المصنّع لإخفاء الشعر
A1	وضع أدوات الحماية الشخصية بحسب متطلبات العمل	وضع الكمامة المعتمدة في مكان العمل بالطريقة الصحيحة
		ارتداء القفازات المناسبة حسب نوع العمل
		إنتعال حذاء السلامة
A12	وضع أدوات الحماية الشخصية	وضع سدادات الأذنين
		ارتداء قفازات الحماية من الحرارة المعتمدة في المصنع

عنوان المهمة
A1 . ارتداء اللباس المناسب ووضع أدوات الحماية الشخصية بحسب متطلبات العمل

المقدمة	
وصف المهمة	في أثناء ممارسته لمهامه، على مشغل الآلات ارتداء اللباس المناسب ووضع أدوات الحماية الشخصية بحسب متطلبات العمل.
أهمية المهمة	نظرًا للحاجة إلى التعامل الدقيق مع الآلات المستخدمة في مصانع قطاع الصناعات الغذائية، يأتي التزام ارتداء اللباس المناسب ووضع أدوات الحماية الشخصية بحسب متطلبات العمل من ضمن إجراءات السلامة العامة لمشغل الآلات ولفريق عمله وللبيئة المحيطة من الأمور الأساسية للمحافظة على سلامة العمال بما يؤمن استمرارية عمل المصنع.
المكتسبات السابقة	قواعد السلامة العامة والسلامة الشخصية

الأداء النهائي للمهمة

في خلال ٤ ساعات من التدريب وباستخدام الأدوات اللازمة، يصبح مشغّل الآلات قادرًا على تطبيق إجراءات السلامة العامّة له ولفريق العمل ولببيئة العمل لجهة ارتداء اللباس المناسب ووضع أدوات الحماية الشخصية بحسب متطلبات العمل .

نتائج التعلّم المتوقّعة

للقيام بهذه المهمة، يجب أن يكتسب المتدرّب المهام الفرعية الآتية:

A11 . ارتداء اللباس المناسب

A12 . وضع أدوات الحماية الشخصية

الأنشطة التعلّمية

- اقتراح نشاط لاكتساب المهمتين الفرعيتين الأولى والثانية:
 - عرض فيديو ومناقشته بإشراف المدرّب (في غرفة داخل المصنع مجهزة بألة عرض فيديو)
 - زيارة المصنع لتأكيد المعلومات واكتشاف الأخطار في بيئة العمل التي تعيق العمل
 - تنفيذ عملية ارتداء اللباس ووضع أدوات الحماية الشخصية
- ملاحظة: يتم تنفيذ الأنشطة:
- عملياً في الميدان
 - نظرياً عرض فيديو ومناقشته جماعياً

الموارد الضرورية لتنفيذ الأنشطة الواردة أعلاه

- فيديو يبيّن طريقة ارتداء اللباس ووضع أدوات الحماية الشخصية
- آلة عرض فيديو
- اللباس وأدوات الحماية الشخصية

تقويم الأداء

تتم عملية التقويم في بيئة العمل الحقيقية وذلك من خلال الملاحظة والمراقبة للأداء من قبل المقيّم

مؤشرات الأداء	المهام الفرعية
هل قمت/قام المتدرّب ب... ارتداء بدلة العمل المطلوبة (Overall، مريول، جاكيت ...)؟ وضع لباس الرأس بحسب تعليمات المصنّع لإخفاء الشعر؟ وضع الكمامة المعتمدة في مكان العمل بالطريقة الصحيحة؟ ارتداء القفازات المناسبة حسب نوع العمل؟	ارتداء اللباس المناسب
هل قمت/قام المتدرّب ب... انتعال حذاء السلامة؟ وضع سدادات الأذنين؟ إرتداء قفازات الحماية من الحرارة المعتمدة في المصنع؟	وضع أدوات الحماية الشخصية
في إطار تأدية واحدة أو بعض من الخطوات الأساسية (المهام الفرعية) أو المهمة بكاملها، هل قمت/قام المتدرّب ب... يعبر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة العربية؟	إثبات الكفايات المستعرضة

اعتماد العمل الفرقي التشاركي؟

تقبل الرأي الآخر في أثناء العمل؟

الالتزام بقواعد النظافة الشخصية في أثناء العمل؟

المهام		الكفاية
A1	ارتداء اللباس المناسب ووضع أدوات الحماية الشخصية بحسب متطلبات العمل	A تطبيق إجراءات الصحة والسلامة العامة في اثناء ممارسة واجباته ومسؤولياته
A2	تطبيق إجراءات السلامة العامة له ولفريق العمل وبيئة العمل	
A3	الالتزام الصارم بقواعد السلامة المتعلقة بالمنتج	
A4	الالتزام بخطة الطوارئ التي يفرضها المعمل	

المهام	المهام الفرعية	المهام الأولوية
A21	الالتزام بالإشارات التحذيرية	عدم اجتياز الحواجز المقامة في بيئة العمل
		تطبيق الإشارات التحذيرية الخاصة بالآلات وأدوات العمل التجول فقط في الأماكن المسموحة
A22	التحقق من عدم وجود أخطار في بيئة العمل	التحقق من نظافة الأرض
		التحقق من عدم وجود معوقات تمنع سهولة التحرك
		الإبلاغ عن الحالة المرضية له ولأفراد فريق عمله
		التحقق من وجود طفاية الحريق في مكانها
A2		تطبيق إجراءات السلامة العامة له ولفريق العمل وبيئة العمل

عنوان المهمة
A2 . تطبيق إجراءات السلامة العامة له ولفريق العمل وبيئة العمل

المقدمة	وصف المهمة
في أثناء ممارسته لمهامه، على مشغل الآلات أن يطبق بشكل صارم إجراءات السلامة العامة له ولفريق العمل وبيئة العمل.	
نظرًا للحاجة إلى التعامل الدقيق مع الآلات المستخدمة في مصانع قطاع الصناعات الغذائية، يأتي تطبيق إجراءات السلامة العامة لمشغل الآلات ولفريق عمله وبيئة العمل من الأمور الأساسية للحفاظ على سلامة العمال بما يؤمن استمرارية عمل المصنع.	أهمية المهمة
A1	المكتسبات السابقة

الأداء النهائي للمهمة
في خلال ٤ ساعات من التدريب وباستخدام الأدوات اللازمة، يصبح مشغل الآلات قادرًا على تطبيق إجراءات السلامة العامة له ولفريق العمل وبيئة العمل.

نتائج التعلّم المتوقّعة

للقيام بهذه المهمّة، يجب أن يكتسب المهام الفرعيّة الآتية:

A21 . الالتزام بالإشارات التحذيريّة

A22 . التحقّق من عدم وجود أخطار في بيئة العمل

الأنشطة التعلّمية

- اقتراح نشاط لاكتساب المهّمتين الفرعيتين الأولى والثانية:

- عرض فيديو ومناقشته بإشراف المدرّب
- زيارة المصنّع لتأكيد المعلومات واكتشاف الأخطار في بيئة العمل التي تعيق العمل

ملاحظة: يتمّ تنفيذ الأنشطة:

- عملياً في الميدان
- نظرياً عرض فيديو ومناقشته جماعياً

الموارد الضرورية لتنفيذ الأنشطة الواردة أعلاه

- مستندات: صور، رسوم، نصوص، ...
- الإشارات التحذيرية
- آلة عرض فيديو

تقويم الأداء

تتم عملية التقويم في بيئة العمل الحقيقية وذلك من خلال الملاحظة والمراقبة للأداء من قبل المقيّم

مؤشرات الأداء	المهام الفرعية
هل قمت/قام المتدرّب ب... اجتياز الحواجز المقامة في بيئة العمل؟ احترام الإشارات التحذيرية الخاصة بالآلات وأدوات العمل؟ التجول فقط في الأماكن المسموحة؟	الالتزام بالإشارات التحذيرية
هل قمت/قام المتدرّب ب... التحقّق من نظافة الأرض؟ التحقّق من عدم وجود معوّقات تمنع سهولة التحرك؟ أبلاغ مسؤوليه عن الحالات المرضية له أو لأحد أعضاء فريق عمله؟ التحقّق من وجود طفاية الحريق في مكانها؟	التحقّق من عدم وجود أخطار في بيئة العمل
في إطار تأدية واحدة أو بعض من الخطوات الأساسية (المهام الفرعية) أو المهمة بكاملها، هل قمت/قام المتدرّب ب... يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة العربية؟ اعتماد العمل الفريقي التشاركي؟	إثبات الكفايات المستعرضة

تقبّل الرأي الآخر في أثناء العمل؟

الالتزام بقواعد النظافة الشخصية في أثناء العمل؟

المهام		الكفاية	
A1	ارتداء اللباس المناسب ووضع أدوات الحماية الشخصية بحسب متطلبات العمل	A	تطبيق إجراءات الصحة والسلامة العامة في اثناء ممارسة واجباته ومسؤولياته
A2	تطبيق إجراءات السلامة العامة له ولفريق العمل ولبينة العمل		
A3	الالتزام الصارم بقواعد السلامة المتعلقة بالمنتج		
A4	الالتزام بخطة الطوارئ التي يفرضها المعمل		

المهام	المهام الفرعية	المهام الأولية
A3	A31	اختبار دوري للعيينة بحسب التعليمات
		أخذ العينة بالطريقة الصحيحة المناسبة
A3	A32	إجراء فحص العينة مستخدمًا الأدوات والتجهيزات المناسبة
		اتخاذ الإجراءات التي تفرضها نتائج فحص العينة
A3	A32	التأكد من توضيب المنتج بالشكل المناسب
		التحقق من مساواة كمية المنتج في الصناديق
A3	A32	التحقق من طريقة التكديس

عنوان المهمة
A3. الالتزام الصارم بقواعد السلامة المتعلقة بالمنتج

المقدمة	
وصف المهمة	في أثناء ممارسته لمهامه، على مشغل الآلات أن يطبق بشكل صارم إجراءات السلامة العامة المتعلقة بالمنتج.
أهمية المهمة	منتج الصناعات الغذائية هو للاستهلاك البشري؛ هنا تكمن أهمية مشغل آلات في مصانع قطاع الصناعات الغذائية.
المكتسبات السابقة	A1, A2

الأداء النهائي للمهمة
في خلال ٨ ساعات من التدريب وباستخدام الأدوات اللازمة، يصبح مشغل الآلات قادرًا على التطبيق الصارم لجميع قواعد سلامة المنتج الغذائي من دون استثناء.

نتائج التعلّم المتوقّعة

للقيام بهذه المهمة، يجب أن يكتسب المهام الفرعية الآتية:

A31 . فحص عيّنات من المُنْتَج

A32 . توضيب المُنْتَج

الأنشطة التعلّمية

- اقتراح نشاط لاكتساب المهمة الفرعية الأولى: فحص عيّات من المنتج
 - عرض فيديو يظهر عملية اختيار عينة وأخذها بالطريقة الصحيحة المناسبة من أجل فحصها ومن ثم اتخاذ الإجراءات المناسبة.
 - شرح ومناقشة
 - تنفيذ ميداني من قبل المتدربين للمراحل كافة
 - اقتراح نشاط لاكتساب المهمة الفرعية الثانية: توضيب المنتج
 - التعرف على مستلزمات التوضيب
 - تنفيذ إجراءات خطوات التوضيب من قبل المدرب ومشاهدة مباشرة من المتدربين:
 - توضيب المنتج بالشكل المناسب
 - التحقق من مساواة كمية المنتج في الصناديق
 - التحقق من طريقة التكديس
 - تنفيذ إجراء التوضيب من قبل المتدربين
- ملاحظة: يتم تنفيذ الأنشطة:
- عملياً في الميدان

الموارد الضرورية لتنفيذ الأنشطة الواردة أعلاه

- أدوات وتجهيزات أخذ العينات وفحصها
- أدوات ومعدات التوضيب.
- مستلزمات التوضيب: كرتون، نايلون، علب، صناديق، ميزان، ...
- جدول مواصفات المنتجات

تقويم الأداء

تتم عملية التقويم في بيئة العمل الحقيقية وذلك من خلال الملاحظة والمراقبة للأداء من قبل المقيم بالإضافة إلى تقييم المنتج النهائي

مؤشرات الأداء	المهام الفرعية
هل قمت/قام المتدرب ب...	فحص عيّات من المنتج
اختيار دوري للعينة بحسب التعليمات؟	
أخذ العينة بالطريقة الصحيحة المناسبة؟	
إجراء فحص العينة مستخدماً الأدوات والتجهيزات المناسبة؟	
اتخاذ الإجراءات التي تفرضها نتائج فحص العينة؟	

هل قمت/قام المتدرّب ب...	توضيب المُنتج
التأكد من توضيب المُنتج بالشكل المناسب؟	
التحقّق من مساواة كميّة المُنتج في الصناديق؟	
التحقّق من طريقة التكدّيس؟	
في إطار تأدية واحدة أو بعض من الخطوات الأساسية (المهام الفرعية) أو المهمة بكاملها، هل قمت/قام المتدرّب ب...	إثبات الكفايات المستعرضة
يعبر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة العربية؟	
اعتماد العمل الفريقي التشاركي؟	
تقبّل الرأي الآخر في أثناء العمل؟	
الالتزام بقواعد النظافة الشخصية في أثناء العمل؟	

المهام	الكفاية
A1 ارتداء اللباس المناسب ووضع أدوات الحماية الشخصية بحسب متطلّبات العمل	A تطبيق إجراءات الصحّة والسلامة العامّة في اثناء ممارسة واجباته ومسؤولياته
A2 تطبيق إجراءات السلامة العامّة له وفريق العمل ولبينة العمل	
A3 الالتزام الصارم بقواعد السلامة المتعلقة بالمنتج	
A4 الالتزام بخطة الطوارئ التي يفرضها المعمل	

المهام	المهام الفرعية	المهام الأولية
A4 الالتزام بخطة الطوارئ التي يفرضها المعمل	A41 اتخاذ الإجراءات الخاصة بالطوارئ	استخدام الطفايات المناسبة تنفيذ الإجراءات الخاصة بكل آلة
	A42 متابعة عملية إخلاء فريق العمل	التأكد من خروج جميع أفراد فريق العمل الخروج من المعمل متبّعاً لإجراءات السلامة

عنوان المهمة
A4. الالتزام بخطة الطوارئ التي يفرضها المعمل

المقدمة
وصف المهمة
في أثناء ممارسته لمهامه، على مشغّل الآلات أن يطبّق بشكل صارم خطة الطوارئ التي يفرضها المعمل.

أهمية المهمة	تتمن أهمية تطبيق خطة الطوارئ من قبل مشغل الآلات في الحفاظ بالدرجة الأولى على أرواح العمال جميعاً، بالإضافة إلى المحافظة قدر الإمكان على آلات المصنع وأدواته
المكتسبات السابقة	A1, A2, A3

الأداء النهائي للمهمة	
في خلال 8 ساعات من التدريب وباستخدام الأدوات اللازمة، يصبح مشغل الآلات قادرًا على التطبيق الصارم بخطة الطوارئ التي يفرضها المعمل.	

نتائج التعلم المتوقعة	
<p>للقيام بهذه المهمة، يجب أن يكتسب المهام الفرعية الآتية:</p> <p>A41 . اتخاذ الإجراءات الخاصة بالطوارئ</p> <p>A42 . متابعة عملية إخلاء فريق العمل</p>	

الأنشطة التعلّمية

- اقتراح نشاط لاكتساب المهمة الفرعية الأولى:
 - محاكاة ميدانية من قبل أحد أفراد الدفاع المدني
 - اقتراح نشاط لاكتساب المهمة الفرعية الثانية:
 - قواعد عملية إخلاء المصنع في حال الطوارئ وطرائق تنفيذها عملياً
 - تحقّق ميداني من وجود إشارات المخارج ونقاط التجمع
- ملاحظة: يتم تنفيذ الأنشطة:
- محاكاة ميدانية لخطة طوارئ
 - نظرياً عبر عرض فيديو ومناقشته جماعياً

الموارد الضرورية لتنفيذ الأنشطة الواردة أعلاه

- أفراد من الدفاع المدني
- مستندات أنواع الطفايات وحالات استخدام كل منها
- مستند إشارات المخارج ونقاط التجمع

تقويم الأداء

تتم عملية التقويم في بيئة العمل الحقيقية وذلك من خلال الملاحظة والمراقبة للأداء من قبل المقيم

مؤشرات الأداء	المهام الفرعية
هل قمت/قام المتدرب ب... استخدام الطفايات المناسبة؟ استخدام الطفايات بالطريقة المناسبة؟ تنفيذ إجراءات الطوارئ الخاصة بكل آلة؟	اتخاذ الإجراءات الخاصة بالطوارئ
هل قمت/قام المتدرب ب... المساعدة في خروج أفراد فريق العمل؟ التأكد من خروج جميع أفراد فريق العمل قبل خروجه متبّعاً لإجراءات السلامة؟	متابعة عملية إخلاء فريق العمل
في إطار تأدية واحدة أو بعض من الخطوات الأساسية (المهام الفرعية) أو المهمة بكاملها، هل قمت/قام المتدرب ب... يعبر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة العربية؟ اعتماد العمل الفريقي التشاركي؟ تقبّل الرأي الآخر في أثناء العمل؟	إثبات الكفايات المستعرضة

الالتزام بقواعد النظافة الشخصية في أثناء العمل؟

الكفاية B : تجهيز الآلة للعمل

المهام		الكفاية	
تحضير الآلة ميكانيكياً بحسب المخطّط اليومي	B1	تجهيز الآلة للعمل	B
متابعة مباشرة لعملية تعقيم الآلة	B2		
التحقّق من وجود اللوازم الخاصّة بتشغيل الآلات والمواد الأوليّة للإنتاج بحسب المخطّط اليومي	B3		
تجهيز الآلة للعمل اوتوماتيكياً	B4		
التحقّق من إمكانيّة عمل الآلات	B5		

المعارف	المهارات
محتويات كتيّب/دليل تصنيع وتشغيل الآلات	قراءة باللغتين العربيّة والانكليزيّة
عناصر المخطّط اليومي	يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة العربيّة
وظائف الأجزاء الميكانيكيّة وطُرق ترابطها ببعضها البعض	يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة الإنكليزيّة
أنواع أدوات الفكّ والتّركيب وخصائصها	يعبّر عن الفكرة المناسبة كتابيّاً باللغة العربيّة
أنواع المنظّفات المستخدمة بحسب خصائص كل آلة	يعبّر عن الفكرة المناسبة كتابيّاً باللغة الإنكليزيّة
أنواع معدّات التنظيف وطرق استخدامها	اعتماد العمل الفريقي التشاركي
أنواع المعقّمات وأماكن استخدامها	تقبّل الرأي الآخر في أثناء العمل
مكوّنات الخليط المعقّم وطرق مزجه	اتّخاذ القرارات
العلاقة بين كميّة المعقّم وحجم الآلة	ادارة فريق من العمّال
أنواع معدّات/أدوات التعقيم وطرق استخدامها	مهاره فكّ الأجزاء الميكانيكيّة وتجميعها
معايير تحديد نتيجة تعقيم الآلات وأجزائها	استخدام معدّات التنظيف
وظائف اللوازم الخاصّة بتشغيل الآلة (محبّرة، ألومنيوم، لاصق،..)	استخدام معدّات التعقيم
أنواع المواد الأوليّة المستخدمة	تحضير الخليط المعقّم
برامج لوحة التّحكّم ودور كلّ منها	مقارنة نتائج التعقيم مع المعايير
	مهاره فكّ اللوازم الخاصّة بتشغيل الآلة وتجميعها
	استخدام المعدّات الخاصّة بتوزيع المواد الأوليّة بحسب أماكنها المخصّصة
أنواع أدوات/أجهزة التعيير وخصائصها	برمجة لوحة التّحكّم
مبادئ الدوائر الكهربائيّة ودور كل من مكوّناتها	استخدام تكنولوجيا المعلومات
مبادئ عمل الأجزاء الميكانيكيّة الثابتة والمتحرّكة	معايرة الأدوات/الأجهزة الخاصّة

وظائف الأجزاء الخاصة بتشغيل الآلة	تشغيل المفتاح الرئيسي لخط الآلات والمفاتيح الرئيسية الخاصة بكل آلة
	مراقبة عمل كل الأجزاء الثابتة والمتحركة إفرادياً
	ترتيب الأدوات والمعدات والأجهزة في المكان المخصّص لها

المهام		الكفاية	
B1	تحضير الآلة ميكانيكيًا بحسب المخطّط اليومي	تجهيز الآلة للعمل	B
B2	متابعة مباشرة لعملية تعقيم الآلة		
B3	التحقّق من وجود اللوازم الخاصّة بتشغيل الآلات والمواد الأوليّة للإنتاج بحسب المخطّط اليومي		
B4	تجهيز الآلة للعمل اوتوماتيكيًا		
B5	التحقّق من إمكانيّة عمل الآلات		

المهام	المهام الفرعيّة	المهام الأوليّة
B11	تحضير الأجزاء الميكانيكيّة المطلوب تركيبها وأدوات الفكّ والتركيب	قراءة المخطّط اليومي
		تحضير الأجزاء الميكانيكيّة المطلوب تركيبها
B12	تبدال الأجزاء الميكانيكيّة	إختيار الأدوات المناسبة للفكّ والتركيب
		فكّ الأجزاء المطلوب تبديلها متبّعًا تسلسل الخطوات
		تنظيف الأجزاء المطلوب تبديلها بالمواد المناسبة
		حفظ الأجزاء المطلوب تبديلها في مكان مناسب
		تعقيم الأجزاء المطلوب تركيبها بالكميّة والنوع المناسبين
		تركيب الأجزاء المطلوبة بحسب المخطّط مستخدمًا الأدوات المناسبة

عنوان المهمّة
B1. تحضير الآلة ميكانيكيًا بحسب المخطّط اليومي

المقدمة	
وصف المهمّة	في نهاية التدريب، يصبّح مشغّل الآلات قادرًا على تحضير الآلة ميكانيكيًا بحسب المخطّط اليومي؛ وذلك عبر تبديل بعض الأجهزة الميكانيكيّة في الآلة وتعقيمها إمّا بسبب تغيير المنتج، أو بعض مواصفاته؛ وإمّا بسبب استهلاك هذا الجزء أو ذاك على اعتبار أن بعض الأجهزة لها فترة عمل زمنيّة محدّدة.
أهميّة المهمّة	لحسن سير عمل آلات المصنّع واستمرارية الإنتاج، من الضروري التحضير الجيّد للآلة ميكانيكيًا للعمل.
المكتسبات السابقة	A

الأداء النهائي للمهمة

في خلال 16 ساعة من التدريب وباستخدام الأدوات اللازمة، يصبح مشغل الآلات قادرًا على تحضير الآلة ميكانيكيًا بحسب المخطط اليومي.

نتائج التعلم المتوقعة

للقيام بهذه المهمة، يجب أن يكتسب المتدرب المهام الفرعية الآتية:
B11 . تحضير الأجزاء الميكانيكية المطلوب تركيبها وأدوات الفك والتركيب
B12 . تبديل الأجزاء الميكانيكية

الأنشطة التعليمية

- الأنشطة التعليمية:
 - فكّ الأجزاء المطلوب استبدالها وتنظيفها وحفظها
 - تعقيم الأجزاء المطلوب تركيبها بحسب المخطط
 - تركيب الأجزاء المطلوبة بحسب المخطط
- مراحل تنفيذ الأنشطة:
 - يأخذ المتدرب التعليمات والمستندات من قبل المدرب
 - يحضر العدة وأدوات التنفيذ المناسبة
 - يفكّ المتدرب الأجزاء المطلوب استبدالها بشكل تسلسلي وينظفها ويحفظها بإشراف المدرب
 - يعقّم المتدرب الأجزاء المطلوب تركيبها بإشراف المدرب
 - يركّب المتدرب الأجزاء المطلوبة بالشكل التسلسلي بإشراف المدرب
 - يعيد المتدرب جميع مراحل التنفيذ بإشراف المدرب ومن دون تدخله
- ملاحظة: يتم تنفيذ الأنشطة عمليًا في المصنع

الموارد الضرورية لتنفيذ الأنشطة الواردة أعلاه

- أدوات الفكّ والتركيب
- الأجزاء الميكانيكية
- كتيّب/دليل تصنيع وتشغيل الآلات
- نموذج مخطط يومي
- مواد التنظيف
- موادّ معقّمة

- أدوات/معدّات التنظيف
- أدوات/معدّات التعقيم: مرشّة يدويّة، مرشّة ميكانيكيّة، قمع، ميزان، وعاء لتحضير المزيج المعقم،
- جدول معايير تحديد نتيجة تعقيم الآلات وأجزائها
- تعليمات التنفيذ

تقويم الأداء

تتم عملية التقويم في بيئة العمل الحقيقية وذلك من خلال الملاحظة والمراقبة للأداء من قبل المقيّم

مؤشرات الأداء	المهام الفرعيّة
هل قمت/قام المتدرّب ب... قراءة المخطّط اليومي؟ تحضير الأجزاء الميكانيكيّة المطلوب تركيبها؟ إختيار الأدوات المناسبة للفكّ والتركيب؟	تحضير الأجزاء الميكانيكيّة المطلوب تركيبها وأدوات الفكّ والتركيب
هل قمت/قام المتدرّب ب... فكّ الأجزاء المطلوب تبديلها متبّعاً تسلسل الخطوات؟ تنظيف الأجزاء المطلوب تبديلها بالمواد المناسبة؟ حفظ الأجزاء المطلوب تبديلها في مكان مناسب؟ تعقيم الأجزاء المطلوب تركيبها بالكميّة والنوع المناسبين؟ تركيب الأجزاء المطلوبة بحسب المخطّط مستخدماً الأدوات المناسبة؟	تبدال الأجزاء الميكانيكيّة
في إطار تأدية واحدة أو بعض من الخطوات الأساسيّة (المهام الفرعيّة) أو المهمّة بكاملها، هل قمت/قام المتدرّب ب... يعبر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة العربيّة؟ يعبر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة الانكليزيّة؟ اعتماد العمل الفريقي التشاركي؟ تقبّل الرأي الآخر في أثناء العمل؟ الالتزام بقواعد النظافة الشخصيّة في أثناء العمل؟	إثبات الكفايات المستعرضة

المهام		الكفاية	
تحضير الآلة ميكانيكيًا بحسب المخطّط اليومي	B1	تجهيز الآلة للعمل	B
متابعة مباشرة لعملية تعقيم الآلة	B2		
التحقّق من وجود اللوازم الخاصّة بتشغيل الآلات والمواد الأوليّة للإنتاج بحسب المخطّط اليومي	B3		
تجهيز الآلة للعمل اوتوماتيكيًا	B4		
التحقّق من إمكانيّة عمل الآلات	B5		

المهام الفرعيّة	المهام	المهام الفرعيّة	المهام
تأمين موارد عملية تعقيم الآلات	B21	تكاليف بعض العمال بعملية التعقيم	متابعة مباشرة لعملية تعقيم الآلة
التحقّق من وجود كميّة كافية من المواد المعقّمة ومن نوعيتها		التحقّق من وجود أدوات التعقيم المناسبة	
تطبيق أسس متابعة عملية التعقيم وخطواتها	B22	الإشراف على عملية خلط المزيج المعقّم	B2
التحقّق من وصول المعقّم إلى جميع أجزاء الآلة		الطلب إلى فريق الجودة فحص عملية تعقيم الآلات	
متابعة نتائج عملية التعقيم		اتخاذ القرار بصحة عملية التعقيم أو بإعادتها	
ترتيب معدات التعقيم في مكانها المناسب			

عنوان المهمة
B2 . متابعة مباشرة لعملية تعقيم الآلة

المقدمة	
وصف المهمة	في نهاية التدريب، يصبح المتدرّب قادرًا على المتابعة الميدانية وبشكل مباشر على عملية تعقيم الآلات التي يعمل عليها وأجزائها.
أهمية المهمة	يمثّل الغذاء حاجة يومية لكل السكّان؛ ونظرًا إلى تعقيدات الحياة وضغط العمل اليومي على جميع أفراد المجتمع حيث لا يُتاح لهم الوقت الكافي لتأمين غذاء متنوّع وصحّي، تكتسب الصناعات الغذائيّة أهميّة كبرى. من هنا تبرز أهميّة تعقيم الآلات الخاصّة بذلك.
المكتسبات السابقة	A, B1

الأداء النهائي للمهمة

في خلال ١٢ ساعة من التدريب وباستخدام الأدوات اللازمة، يصبح المتدرب قادرًا على التحقق من كمية المادة المعقمة وملائمتها للآلة المعنية، بالإضافة إلى إمكانية اتخاذ القرار بصحة عملية التعقيم أو اعتبارها غير كافية وإعادةتها.

نتائج التعلم المتوقعة

للقيام بهذه المهمة، يجب أن يكتسب المهام الفرعية الآتية:

B21 . كيفية تأمين موارد عملية تعقيم الآلات

B22 . تطبيق أسس متابعة عملية التعقيم وخطواتها

الأنشطة التعليمية

• اقتراح نشاط لاكتساب المهمة الفرعية الأولى
قراءة جدول متعلق ب: نوع الآلة، المادة المعقمة، كمية المادة المعقمة، الأداة المستخدمة، مدة التعقيم، عدد العمال المكلفين بعملية التعقيم

• اقتراح نشاط لاكتساب المهمة الفرعية الثانية

○ عرض فيديو حول التعقيم من قبل المدرب

○ الطلب إلى المتدرب تنفيذ عملية التعقيم بإشراف المدرب بحسب الخطوات الواردة في جدول المهام الأولية

○ إعادة تنفيذ خطوات النشاط بحسب الحاجة

ملاحظة: يتم تنفيذ الأنشطة:

○ عملياً في الميدان

○ عرض فيديو ومناقشة محتواه

الموارد الضرورية لتنفيذ الأنشطة الواردة أعلاه

• مستندات: صور، رسوم، نصوص، ...

• آلة عرض فيديو

• أدوات/معدات التعقيم: مرشحة يدوية، مرشحة ميكانيكية، قمع، ميزان، وعاء لتحضير المزيج المعقم،

• كتيب/دليل تصنيع وتشغيل الآلات

• نموذج مخطط يومي

• مواد معقمة

• جدول معايير تحديد نتيجة تعقيم الآلات وأجزائها

• تعليمات التنفيذ

تقويم الأداء

تتم عملية التقويم في بيئة العمل الحقيقية وذلك من خلال الملاحظة والمراقبة للأداء من قبل المقيّم بالإضافة إلى تقييم المنتج النهائي

مؤشرات الأداء	المهام الفرعية
هل قمت/قام المتدرّب ب... التحقّق من وجود كميّة كافية من المواد المعقّمة ونوعيّتها؟ التحقّق من وجود أدوات التعقيم المناسبة؟ تنفيذ عمليّة التعقيم؟	تأمين موارد عمليّة تعقيم الآلات
هل قمت/قام المتدرّب ب... خط المزيج المعقّم؟ التحقّق من وصول المعقّم إلى جميع أجزاء الآلة؟ الطلب إلى فريق الجودة فحص عمليّة تعقيم الآلات؟ متابعة نتائج عمليّة التعقيم؟ اتّخاذ القرار بصحّة عمليّة التعقيم أو بإعادتها؟ ترتيب معدات التعقيم في مكانها المناسب بعد الانتهاء؟	تطبيق أسس متابعة عمليّة التعقيم وخطواتها
في إطار تأدية واحدة أو بعض من الخطوات الأساسية (المهام الفرعية) أو المهمة بكاملها، هل قمت/قام المتدرّب ب... يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة العربيّة؟ يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة الإنكليزيّة؟ اعتماد العمل الفريقي التشاركي؟ تقبّل الرأي الآخر في أثناء العمل؟ الالتزام بقواعد النظافة الشخصيّة في أثناء العمل؟	إثبات الكفايات المستعرضة

المهام		الكفاية	
B1	تحضير الآلة ميكانيكيًا بحسب المخطّط اليومي	تجهيز الآلة للعمل	B
B2	متابعة مباشرة لعملية تعقيم الآلة		
B3	التحقّق من وجود اللوازم الخاصّة بتشغيل الآلات والمواد الأوليّة للإنتاج بحسب المخطّط اليومي		
B4	تجهيز الآلة للعمل اوتوماتيكيًا		
B5	التحقّق من إمكانيّة عمل الآلات		

المهام الفرعيّة	المهام	المهام الأوليّة
B31	التحقّق من وجود المواد الأوليّة الخاصّة بالانتاج	التحقّق من وجود اللوازم الخاصّة بتشغيل الآلة (محبّرة، ألومينيوم، لاصق، ...)
B32	التحقّق من وجود المواد الأوليّة الخاصّة بالمنتج	تركيب اللوازم في مكانها في الآلة بالطريقة الصحيحة
		قراءة المخطّط اليومي
		توزيع المواد الأوليّة بحسب أماكنها المخصّصة

عنوان المهمّة
B3 . التحقّق من وجود اللوازم الخاصّة بتشغيل الآلات والمواد الأوليّة للإنتاج بحسب المخطّط اليومي

المقدمة	
وصف المهمّة	في نهاية التدريب، يصبّح مشغّل الآلات قادرًا على التحقّق من وجود اللوازم الخاصّة بتشغيل الآلة والمواد الأوليّة للإنتاج بحسب المخطّط اليومي.
أهميّة المهمّة	تكمّن أهميّة هذه المهمّة في تأمين شروط العمل الطبيعي للآلة لجهتي المحافظة عليها والحصول على إنتاج يلبي المواصفات عبر تأمين المواد الأوليّة لذلك.
المكتسبات السابقة	A, B1, B2

الأداء النهائي للمهمّة
في خلال ١٢ ساعة من التدريب وباستخدام الأدوات اللازمة، يصبّح المتدرّب قادرًا على التحقّق من وجود اللوازم الخاصّة بتشغيل الآلات والمواد الأوليّة للإنتاج بحسب المخطّط اليومي.

نتائج التعلّم المتوقّعة

للقيام بهذه المهمة، يجب أن يكتسب المتدرّب المهام الفرعيّة الآتية:

B31 . التحقّق من وجود الموادّ الأوليّة الخاصّة بالإنتاج

B32 . التحقّق من وجود الموادّ الأوليّة الخاصّة بالمنتج

الأنشطة التعلّمية

- اقتراح نشاط لاكتساب المهمة الفرعية الأولى:
قراءة المخطّط اليومي
التعرّف على المواد الأولية الخاصة بالإنتاج
تركيب لوازم تشغيل الآلة (محبرة، ألومينيوم، لاصق، ...) من قبل المدرب ومتابعة المتدرب
تنفيذ النشاط من قبل المتدرب وبإشراف المدرب
إعادة التنفيذ بحسب الحاجة
- اقتراح نشاط لاكتساب المهمة الفرعية الثانية:
قراءة المخطّط اليومي
التعرّف على المواد الأولية الخاصة بالمنتج
توزيع المواد الأولية الخاصة بالمنتج بحسب أماكنها المخصّصة لها من قبل المدرب ومتابعة المتدرب
تنفيذ النشاط من قبل المتدرب وبإشراف المدرب
إعادة التنفيذ بحسب الحاجة
- ملاحظة: يتمّ تنفيذ الأنشطة عملياً في الميدان

الموارد الضرورية لتنفيذ الأنشطة الواردة أعلاه

- نماذج عن مخطّطات يومية
- لوازم تشغيل الآلة: محبرة، ألومينيوم، لاصق، ...
- المواد الأولية للإنتاج

تقويم الأداء

تتم عملية التقويم في بيئة العمل الحقيقية وذلك من خلال الملاحظة والمراقبة للأداء من قبل المقيّم

مؤشرات الأداء	المهام الفرعية
هل قمت/قام المتدرب ب... التحقّق من وجود اللوازم الخاصة بتشغيل كلّ آلة؟ تركيب لوازم تشغيل كلّ آلة في مكانها المخصّص لها بالطريقة الصحيحة؟	التحقّق من وجود المواد الأولية الخاصة بالإنتاج
هل قمت/قام المتدرب ب... قراءة المخطّط اليومي؟ توزيع المواد الأولية بحسب أماكنها المخصّصة؟	التحقّق من وجود المواد الأولية الخاصة بالمنتج
في إطار تأدية واحدة أو بعض من الخطوات الأساسية (المهام الفرعية) أو المهمة بأكملها، هل قمت/قام المتدرب ب...	إثبات الكفايات المستعرضة

يعبر عن الفكرة المناسبة شفويًا باللغة العربية؟

يعبر عن الفكرة المناسبة شفويًا باللغة الانكليزية؟

اعتماد العمل الفريقي التشاركي؟

تقبل الرأي الآخر في أثناء العمل؟

الالتزام بقواعد النظافة الشخصية في أثناء العمل؟

المهام		الكفاية	
تحضير الآلة ميكانيكيًا بحسب المخطط اليومي	B1	تجهيز الآلة للعمل	B
متابعة مباشرة لعملية تعقيم الآلة	B2		
التحقّق من وجود اللوازم الخاصّة بتشغيل الآلات والمواد الأوليّة للإنتاج بحسب المخطط اليومي	B3		
تجهيز الآلة للعمل اوتوماتيكيًا	B4		
التحقّق من إمكانيّة عمل الآلات	B5		

المهام	المهام الفرعية	المهام الأوليّة
تجهيز الآلة للعمل اوتوماتيكيًا	B41	قراءة المخطط اليومي
		اختيار برنامج العمل المطلوب في لوحة التحكم
	B42	تحضير الأدوات / الأجهزة الخاصّة بالمعايرة
		معايرة الآلة بحسب دليل التشغيل
		إعادة أدوات وأجهزة المعايرة إلى مكانها

عنوان المهمة
B4. تجهيز الآلة للعمل اوتوماتيكيًا

المقدمة	
وصف المهمة	في نهاية التدريب، يصبح مشغّل الآلات قادرًا على تجهيز الآلة للعمل اوتوماتيكيًا بحسب المخطط اليومي.
أهمية المهمة	بما أنّ الآلة تعمل اوتوماتيكيًا، تكمن أهمية هذه المهمة في تأمين شروط العمل الطبيعي للآلة لجهتي المحافظة عليها والحصول على إنتاج يلبي المواصفات وذلك عبر برمجتها يوميًا وتعبيرها بحسب مخطط العمل.
المكتسبات السابقة	A, B1, B2, B3

الأداء النهائي للمهمة
في خلال ٢٠ ساعة من التدريب وباستخدام الأدوات اللازمة، يصبح المتدرّب قادرًا على تجهيز الآلة للعمل اوتوماتيكيًا بحسب المخطط اليومي للإنتاج وتعبيرها بحسب دليل التشغيل.

نتائج التعلّم المتوقّعة

للقيام بهذه المهمة، يجب أن يكتسب المتدرّب المهام الفرعيّة الآتية:

B41 . برمجة الآلة بحسب المخطّط اليومي

B42 . تعبير الآلة (Calibration) بحسب دليل التشغيل

الأنشطة التعلّمية

- اقتراح نشاط لاكتساب المهمة الفرعية الأولى:
 - التعرف على وظائف مكونات لوحة التحكم
 - قراءة المخطّط اليومي
 - برمجة لوحة التحكم بما يتلاءم مع المخطّط اليومي
- اقتراح نشاط لاكتساب المهمة الفرعية الثانية:
 - تعبير الآلة من قبل المدرب ومتابعة مباشرة من قبل المتدرب
 - تنفيذ كافة الخطوات الأولية بالتسلسل من قبل المتدرب
 - اعادة التنفيذ من قبل المتدرب بحسب الحاجة
- ملاحظة: يتم تنفيذ الأنشطة عملياً في الميدان

الموارد الضرورية لتنفيذ الأنشطة الواردة أعلاه

- نماذج عن مخطّطات يومية
- دليل إستخدام/تشغيل الآلات
- لوحة تحكم
- مستند برامج لوحة التحكم ودور كل منها
- أدوات/أجهزة المعايرة

تقويم الأداء

تتم عملية التقويم في بيئة العمل الحقيقية وذلك من خلال الملاحظة والمراقبة للأداء من قبل المقيّم

مؤشرات الأداء	المهام الفرعية
هل قمت/قام المتدرب ب... قراءة المخطّط اليومي؟ اختيار برنامج العمل المطلوب في لوحة التحكم؟	برمجة الآلة بحسب المخطّط اليومي
هل قمت/قام المتدرب ب... اختيار الأدوات والأجهزة المناسبة لمعايرة الآلة؟ اعتماد دليل التشغيل في عملية المعايرة؟ أعادة أدوات وأجهزة المعايرة إلى مكانها بعد الانتهاء؟	تعبير الآلة (Calibration) بحسب دليل التشغيل
في إطار تأدية واحدة أو بعض من الخطوات الأساسية (المهام الفرعية) أو المهمة بكاملها، هل قمت/قام المتدرب ب...	إثبات الكفايات المستعرضة

يعبر عن الفكرة المناسبة شفويًا باللغة العربية؟

يعبر عن الفكرة المناسبة شفويًا باللغة الانكليزية؟

اعتماد العمل الفريقي التشاركي؟

تقبل الرأي الآخر في أثناء العمل؟

الالتزام بقواعد النظافة الشخصية في أثناء العمل؟

المهام		الكفاية	
B1	تحضير الآلة ميكانيكيًا بحسب المخطّط اليومي	تجهيز الآلة للعمل	B
B2	متابعة مباشرة لعملية تعقيم الآلة		
B3	التحقّق من وجود اللوازم الخاصّة بتشغيل الآلات والمواد الأولية للإنتاج بحسب المخطّط اليومي		
B4	تجهيز الآلة للعمل اوتوماتيكيًا		
B5	التحقّق من إمكانية عمل الآلات		

المهام	المهام الفرعية	المهام الأولية
B51	التحقّق من عمل كل آلة إفراديًا	تشغيل المفتاح الرئيسي لخطّ الآلات
		تشغيل كل جزء من خطّ الإنتاج إفراديًا
B52	أخذ أمر مباشرة التشغيل من المسؤول	التحقّق من سلامة عمل كل الأجزاء الثابتة والمتحرّكة إفراديًا
		توقيف أجزاء الخط عن العمل
		إعلام المسؤول بجهوزية الخطّ للتشغيل
B5	التحقّق من إمكانية عمل الآلات	انتظار أمر التشغيل
		إبلاغ العمال أمر التشغيل

عنوان المهمة
B5. التحقّق من إمكانية عمل الآلات

المقدمة	
وصف المهمة	في نهاية التدريب، يصبح المتدرّب قادرًا على التحقّق من إمكانية عمل الآلات بحسب المخطّط اليومي.
أهمية المهمة	قبل أخذ أمر التشغيل وإبلاغه إلى العمّال، على مشغّل الآلات أن يتحقّق إفراديًا من جهوزية كل آلة للعمل.
المكتسبات السابقة	A, B1, B2, B3, B4

الأداء النهائي للمهمة
في خلال ١٦ ساعة من التدريب وباستخدام الأدوات اللازمة، يصبح المتدرّب قادرًا على التحقّق من إمكانية عمل الآلات وجهوزيتها للإنتاج.

نتائج التعلّم المتوقّعة

للقيام بهذه المهمة، يجب أن يكتسب المتدرّب المهام الفرعية الآتية:

B51 . التحقّق من عمل كل آلة إفرادياً

B52 . أخذ أمر مباشرة التشغيل من المسؤول

الأنشطة التعلّمية

- اقتراح نشاط لاكتساب المهمّتين الفرعيتين:
 - كيفية تشغيل كل آلة إفرادياً ضمن الخط وتوقيفها
 - عرض فيديو حول عملية تشغيل كلّ آلة إفرادياً في الخطّ وتوقيفها مع شرح ومناقشة وتركيز على الخطوات التسلسلية من قبل المدرّب
 - الطلب إلى المتدرّب تنفيذ عملية التشغيل بإشراف المدرّب بحسب جدول الخطوات الأوليّة
 - الطلب إلى المتدرّب التحقّق من سلامة عمل كل الأجزاء الثابتة والمتحرّكة إفرادياً
 - الطلب من المتدرّب توقيف الآلة بإشراف المدرّب
 - إعادة تنفيذ خطوات النشاط تسلسلياً بحسب الحاجة
- ملاحظة: يتمّ تنفيذ الأنشطة:
 - عملياً في الميدان
 - عرض فيديو ومناقشة محتواه

الموارد الضرورية لتنفيذ الأنشطة الواردة أعلاه

- جدول التعليمات
- جدول استخدام الآلة
- آلة عرض فيديو

تقويم الأداء

تتم عملية التقويم في بيئة العمل الحقيقية وذلك من خلال الملاحظة والمراقبة للأداء من قبل المقيّم

مؤشرات الأداء	المهام الفرعية
هل قمت/قام المتدرّب ب...	التحقّق من عمل كل آلة إفرادياً
تشغيل المفتاح الرئيسي لخطّ للآلات؟	
تشغيل كل جزء من خطّ الإنتاج إفرادياً؟	
التحقّق من سلامة عمل كل الأجزاء الثابتة والمتحرّكة إفرادياً؟	
توقيف أجزاء الخطّ عن العمل بالطريقة السليمة؟	أخذ أمر مباشرة التشغيل من المسؤول
هل قمت/قام المتدرّب ب...	
اعلام المسؤول بجهوزية الخطّ للتشغيل؟	
انتظار أمر التشغيل من المسؤول؟	
إبلاغ العمّال أمر التشغيل؟	

إثبات الكفايات المستعرضة	في إطار تأدية واحدة أو بعض من الخطوات الأساسية (المهام الفرعية) أو المهمة بكاملها، هل قمت/قام المتدرّب ب...
	يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة العربية؟
	يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة الانكليزية؟
	اعتماد العمل الفريقي التشاركي؟
	تقبّل الرأي الآخر في أثناء العمل؟
	الالتزام بقواعد النظافة الشخصية في أثناء العمل؟

الكفاية C : تشغيل الآلات

المهام		الكفاية	
بدء تشغيل الآلات تسلسلياً	C1	تشغيل الآلات	C
الإشراف المباشر على سير المُنتج من البداية إلى النهاية	C2		
توقيف عمل الآلات بعد الانتهاء	C3		

المعارف	المهارات
محتويات كتيّب/دليل تصنيع وتشغيل الآلات	قراءة باللغتين العربية والانكليزية
عناصر المخطّط اليومي	يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة العربية
وظائف الأجزاء الميكانيكيّة وطُرق ترابطها ببعضها البعض	يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة الإنكليزيّة
أنواع المواد الأولية المستخدمة	يعبّر عن الفكرة المناسبة كتابياً باللغة العربية
أنواع أدوات/أجهزة التعبير وخصائصها	يعبّر عن الفكرة المناسبة كتابياً باللغة الإنكليزيّة
مبادئ الدوائر الكهربائية ودور كل من مكوناتها	اعتماد العمل الفريقي التشاركي
مبادئ عمل الأجزاء الميكانيكيّة الثابتة والمتحرّكة	تقبّل الرأي الآخر في أثناء العمل
وظائف الأجزاء الخاصّة بتشغيل الآلة	اتّخاذ القرارات
المستويات الطبيعيّة لمختلف ساعات القياس	العمل تحت الضغط
لوحة التحكم ودور كلّ من مكوناتها	ادارة فريق من العمّال
عمل الآلات: السرعة، درجة الحرارة، الضغط،...	استخدام المعدّات الخاصّة بتوزيع المواد الأولية بحسب أماكنها المخصّصة
جهاز الانذار	تعبير تدريجي للآلات بحسب دليل الاستخدام
الحساسات : أنواعها، طريقة عملها، استعمالاتها ودور كلّ منها	تشغيل المفتاح الرئيسي لخطّ الآلات والمفاتيح الرئيسيّة الخاصّة بكل آلة
	مراقبة لوحة التحكم
	استخدام تكنولوجيا المعلومات
	مراقبة عمل كل الأجزاء الثابتة والمتحرّكة
	ترتيب الأدوات والمعدّات والأجهزة في المكان المخصّص لها

المهام		الكفاية	
C1	بدء تشغيل الآلات تسلسلياً	تشغيل الآلات	C
C2	الإشراف المباشر على سير المُنتج من البداية إلى النهاية		
C3	توقيف عمل الآلات بعد الانتهاء		

المهام	المهام الفرعية	المهام الأولية
بدء تشغيل الآلات تسلسلياً	C11	تشغيل المفتاح الرئيسي تعبئة المواد الأولية في مكانها بالكميات المناسبة تشغيل مفاتيح الآلات تسلسلياً
	C12	تعبير تدريجي للآلات بحسب دليل الاستخدام للوصول إلى المعاملات (Parameters) المطلوبة تعديل تدريجي للآلات في أثناء التشغيل بحسب المخطّط اليومي

عنوان المهمة
C1. بدء تشغيل الآلات تسلسلياً

المقدمة	
وصف المهمة	في نهاية التدريب، يصبح المتدرّب قادراً على تشغيل خطّ الآلات تسلسلياً وتنفيذ التعبير التدريجي حيث يلزم.
أهمية المهمة	يعتمد تحضير المنتج السليم على خطوات متتالية زمنياً تبدأ بتشغيل تسلسلي للآلات ومن ثمّ تعبير تدريجي للبعض منها بحسب دليل الاستخدام الخاص بكل آلة.
المكتسبات السابقة	A, B

الأداء النهائي للمهمة
في خلال ١٦ ساعة من التدريب وباستخدام الأدوات اللازمة، يصبح المتدرّب قادراً على تشغيل الآلات تسلسلياً لتأمين منتج سليم.

نتائج التعلم المتوقعة
للقيام بهذه المهمة، يجب أن يكتسب المهام الفرعية الآتية: C11. تشغيل الخطّ

الأنشطة التعلّمية

- اقتراح نشاط لاكتساب المهمة الفرعية الأولى:
 - توزيع المخطّط اليوميّ على المتدربين
 - قراءة المخطّط اليوميّ من قبل المتدربين
 - تذكير من قبل المدرب بعمليات تشغيل الآلات
 - تعبئة المواد الأولية في مكانها المناسب بإشراف المدرب
 - تشغيل مفاتيح الآلات تسلسلياً بإشراف المدرب
 - اقتراح نشاط لاكتساب المهمة الفرعية الثانية:
 - عرض فيديو يظهر أهمية التعبير التدريجي للآلات مع توضيح من قبل المدرب للخطوات ومناقشتها مع المتدربين
 - تنفيذ تعبير تدريجي للآلات بحسب دليل الاستخدام للوصول إلى المعاملات (Parameters) المطلوبة من قبل المدرب
 - تعديل تدريجي للآلات في أثناء التشغيل بحسب المخطّط اليومي من قبل المدرب
 - تنفيذ من قبل المتدرب بإشراف مباشر من قبل المدرب
 - إعادة العملية من قبل جميع المتدربين بحسب الحاجة
- ملاحظة: يتم تنفيذ الأنشطة:
- عملياً في الميدان

الموارد الضرورية لتنفيذ الأنشطة الواردة أعلاه

- المواد الأولية: (بحسب المنتج المطلوب في المخطّط اليومي)
- نماذج عن مخطّط يوميّ
- دليل الإستخدام/التشغيل
- أدوات/أجهزة التعبير
- آلة عرض فيديو

تقويم الأداء

تتم عملية التقويم في بيئة العمل الحقيقية وذلك من خلال الملاحظة والمراقبة للأداء من قبل المقيّم

مؤشرات الأداء	المهام الفرعية
هل قمت/قام المتدرب ب...	تشغيل الخطّ
تشغيل المفتاح الرئيسي؟	

<p>تعبئة المواد الأولية في مكانها بالكميات المناسبة؟ تشغيل مفاتيح الآلات تسلسلياً؟</p>	
<p>هل قمت/قام المتدرّب ب... تعبير تدريجي للآلات بحسب دليل الاستخدام للوصول إلى المعاملات (Parameters) المطلوبة؟ التعديل التدريجي للآلات في أثناء التشغيل بحسب المخطّط اليومي؟</p>	<p>تعبير تدريجي للآلات</p>
<p>في إطار تأدية واحدة أو بعض من الخطوات الأساسية (المهام الفرعية) أو المهمة بكاملها، هل قمت/قام المتدرّب ب... يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة العربية؟ يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة الانكليزية؟ اعتماد العمل الفريقي التشاركي؟ تقبّل الرأي الآخر في أثناء العمل؟ العمل تحت الضغط؟ اتخاذ قرارات؟ الالتزام بقواعد النظافة الشخصية في أثناء العمل؟</p>	<p>إثبات الكفايات المستعرضة</p>

المهام		الكفاية
C1	بدء تشغيل الآلات تسلسلياً	تشغيل الآلات C
C2	الإشراف المباشر على سير المنتج من البداية إلى النهاية	
C3	توقيف عمل الآلات بعد الانتهاء	

المهام	المهام الفرعية	المهام الأولية
C2	C21	التأكد من وجود المواد الأولية في كل آلة (Feeding)
		التأكد من العمل الطبيعي لكل آلة
	C22	التحقق من سرعة الآلة في أثناء التشغيل
		التحقق من درجة حرارة الآلة في أثناء التشغيل
		التحقق من ضغط الموائع (الزيت، الهواء، الماء...) في الآلة في أثناء التشغيل

عنوان المهمة
C2. الإشراف المباشر على سير المنتج من البداية إلى النهاية

المقدمة	
وصف المهمة	في نهاية التدريب، يصبح مشغّل الآلات قادرًا على الإشراف المباشر على سير المنتج من البداية إلى النهاية من خلال مراقبة مراحل تصنيع المنتج ومراقبة لوحة التحكم الخاصة بخط الآلات.
أهمية المهمة	من أجل الحصول على منتج صحي وسليم ومن أجل تخفيف الهدر الذي يؤثر على البيئة والاقتصاد ومن أجل إطالة عمر الآلة، تبرز أهمية الإشراف المباشر على سير المنتج من البداية إلى النهاية.
المكتسبات السابقة	A, B, C1

الأداء النهائي للمهمة
في خلال ١٢ ساعة من التدريب وباستخدام الأدوات اللازمة، يصبح المتدرّب قادرًا على الإشراف المباشر على سير المنتج من البداية إلى النهاية.

نتائج التعلّم المتوقعة

للقيام بهذه المهمة، يجب أن يكتسب المهام الفرعية الآتية:

C21 . مراقبة مراحل تصنيع المنتج

C22 . مراقبة لوحة التحكم

الأنشطة التعلّمية

- اقتراح نشاط لاكتساب المهمة الفرعية الأولى: مراقبة مراحل تصنيع المنتج
توزيع مخطّط يوميّ على المتدربين
يقوم المتدربين بتحديد أنواع وكميات المواد الأولية المطلوبة وذلك بإشراف المدرب
يتأكد المتدربين من وجود المواد الأولية في كل آلة (Feeding)
يتأكد المتدربين من العمل الطبيعي لكل آلة من خلال:
 - مراقبة المدخلات والمخرجات
 - مراقبة سير عمل الأجزاء المتحركة
 - مراقبة الأصوات الصادرة من الآلات
 - اقتراح نشاط لاكتساب المهمة الفرعية الثانية: مراقبة لوحة التحكم
 - يعرض المدرب فيديو " محاكاة لوحة تحكم لخطّ إنتاج " ويتم مناقشته مع المتدربين
 - يوزّع المدرب على المتدربين جدول يظهر فيه المستويات الطبيعية لمختلف ساعات القياس ويشرح دور كلّ منها
 - يطلب منهم مراقبة لوحة التحكم والمقارنة مع الجدول المعطى من خلال:
 - التحقق من سرعة الآلة في أثناء التشغيل
 - التحقق من درجة حرارة الآلة في أثناء التشغيل
 - التحقق من ضغط الآلة في أثناء التشغيل
 - التحقق من كفاءة ساعات القياس
- ملاحظة: يتم تنفيذ الأنشطة:
- عملياً في الميدان
 - عرض فيديو: محاكاة لوحة تحكم مصنع ومناقشته

الموارد الضرورية لتنفيذ الأنشطة الواردة أعلاه

- دليل التشغيل
- نموذج لمخطّط يومي
- جدول يظهر فيه المستويات الطبيعية لمختلف ساعات القياس
- لوحة تحكم
- ساعات قياس مختلفة (سرعة، حرارة، ضغط، ...)

تقويم الأداء	
تتم عملية التقويم في بيئة العمل الحقيقية وذلك من خلال الملاحظة والمراقبة للأداء من قبل المقيم	
مؤشرات الأداء	المهام الفرعية
هل قمت/قام المتدرب ب...	مراقبة مراحل تصنيع المنتج
التأكد من وجود المواد الأولية في كل آلة (Feeding)؟	
التأكد من العمل الطبيعي لكل آلة؟	
هل قمت/قام المتدرب ب...	مراقبة لوحة التحكم
التحقق من سرعة الآلة في أثناء التشغيل؟	
التحقق من درجة حرارة الآلة في أثناء التشغيل؟	
التحقق من ضغط الموائع (الزيت، الهواء، الماء...) في الآلة في أثناء التشغيل؟	إثبات الكفايات المستعرضة
في إطار تأدية واحدة أو بعض من الخطوات الأساسية (المهام الفرعية) أو المهمة بكاملها، هل قمت/قام المتدرب ب...	
يعبر عن الفكرة المناسبة شفويًا باللغة العربية؟	
يعبر عن الفكرة المناسبة شفويًا باللغة الانكليزية؟	
التواصل باستخدام تكنولوجيا المعلومات؟	
تقبل الرأي الآخر في أثناء العمل؟	
العمل تحت الضغط؟	
اتخاذ قرارات؟	
الالتزام بقواعد النظافة الشخصية في أثناء العمل؟	

المهام		الكفاية
C1	بدء تشغيل الآلات تسلسلياً	تشغيل الآلات C
C2	الإشراف المباشر على سير المنتج من البداية إلى النهاية	
C3	توقيف عمل الآلات بعد الانتهاء	

المهام	المهام الفرعية	المهام الأولية
توقيف عمل الآلات بعد الانتهاء C3	C31	التحقق بصرياً من عدم وجود مواد أولية في أول الخط
		التحقق عبر لوحة التحكم من عدم وجود مواد أولية في الآلات
	C32	إطفاء الآلات
		التحقق من خلو الآلات من المنتج تسلسلياً
		إغلاق مفتاح تشغيل الآلات تسلسلياً
		إغلاق المفتاح الرئيسي

عنوان المهمة
C3. توقيف عمل الآلات بعد الانتهاء

المقدمة	
وصف المهمة	في نهاية التدريب، يصبح مشغل الآلات قادراً على توقيف عمل الآلات بعد الانتهاء من العمل بالطريقة المناسبة لخصائص كل آلة.
أهمية المهمة	للحفاظ على سلامة الآلات ومن أجل توفير الطاقة يجب توقيف الآلات بعد الانتهاء من العمل بالطريقة والوقت والتسلسل المناسب.
المكتسبات السابقة	A, B, C1, C2

الأداء النهائي للمهمة
في خلال ١٢ ساعة من التدريب وباستخدام الأدوات اللازمة، يصبح المتدرب قادراً على الإشراف المباشر على توقيف عمل الآلات بعد الانتهاء بالطريقة المناسبة لخصائص كل آلة.

نتائج التعلم المتوقعة
للقيام بهذه المهمة، يجب أن يكتسب المهام الفرعية الآتية: C31 . التحقق من استهلاك المواد الأولية بكاملها

الأنشطة التعلّمية

- اقتراح نشاط لاكتساب المهمة الفرعية الأولى: التحقق من استهلاك المواد الأولية بكاملها
 - شرح من قبل المدرب للخطوات المتبعة للتأكد من انتهاء المواد الأولية إن بصرياً او من خلال لوحة التحكم.
 - محاكاة عمل جهاز الإنذار (Alarm) للتحقق من عمل الحساسات لكافة عناصر خط الآلات
 - تنفيذ الإجراءات الواجب اتخاذها
 - اعادة تنفيذ من قبل المتدربين بحسب الحاجة
 - اقتراح نشاط لاكتساب المهمة الفرعية الثانية
 - تنفيذ إجراءات إطفاء الآلات تسلسلياً من قبل المدرب وبمشاهدة من قبل المتدربين مع تسجيل الخطوات
 - إعادة تنفيذ خطوات النشاط من قبل المتدربين بالاستعانة بما قد تم تسجيله من قبلهم
 - إعادة تنفيذ خطوات النشاط من قبل المتدربين من دون اي مستندات
- ملاحظة: يتم تنفيذ الأنشطة:
- عملياً في الميدان

الموارد الضرورية لتنفيذ الأنشطة الواردة أعلاه

- أدوات: آلة عرض وشاشة
- دفاتر واقلام
- أجهزة انذار
- حساسات

تقويم الأداء

تتم عملية التقويم في بيئة العمل الحقيقية وذلك من خلال الملاحظة والمراقبة للأداء من قبل المقيم

مؤشرات الأداء	المهام الفرعية
هل قمت/قام المتدرب ب... التحقق بصرياً من عدم وجود مواد أولية في أول الخط؟ التحقق عبر لوحة التحكم من عدم وجود مواد أولية في الآلات؟	التحقق من استهلاك المواد الأولية بكاملها
هل قمت/قام المتدرب ب... التحقق من خلو الآلات من المنتج تسلسلياً؟ إغلاق مفاتيح تشغيل الآلات تسلسلياً؟ إغلاق المفتاح الرئيسي؟	إطفاء الآلات

إثبات الكفايات المستعرضة	في إطار تأدية واحدة أو بعض من الخطوات الأساسية (المهام الفرعية) أو المهمة بكاملها، هل قمت/قام المتدرّب ب... يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة العربيّة؟ يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة الانكليزيّة؟ التواصل باستخدام تكنولوجيا المعلومات؟ تقبّل الرأي الآخر في أثناء العمل؟ العمل تحت الضغط؟ اتخاذ قرارات؟ الالتزام بقواعد النظافة الشخصية في أثناء العمل؟
--------------------------	--

الكفاية D : مراقبة عملية الإنتاج

المهام		الكفاية	
	D1	مراقبة عملية الإنتاج	D
تصنيع المُنتج بحسب المواصفات المطلوبة	D2		
التحقّق من كميّة الإنتاج بحسب الخطّة	D3		
التعامل مع الأعطال الطارئة			

المعارف	المهارات
محتويات كتيّب/دليل تصنيع وتشغيل الآلات	قراءة باللغتين العربيّة والإنكليزيّة
عناصر المخطّط اليومي	يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة العربيّة
وظائف الأجزاء الميكانيكيّة وطُرق ترابطها ببعضها البعض	يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة الإنكليزيّة
أنواع أدوات الفكّ والتركيب وخصائصها	يعبّر عن الفكرة المناسبة كتابيّاً باللغة العربيّة
اختيار العينات وطرق فحصها	يعبّر عن الفكرة المناسبة كتابيّاً باللغة الإنكليزيّة
اسباب عدم مطابقة المنتج للمواصفات	اعتماد العمل الفريقيّ التشاركي
المعاملات (Parameters) الخاصّة بكل آلة	تقبّل الرأي الآخر في أثناء العمل
وظائف اللوازم الخاصّة بتشغيل الآلة (محبّرة، ألومينيوم، لاصق،...)	اتّخاذ القرارات
طرائق التوضيب	العمل تحت الضغط
أدوات ومعدّات التوضيب	ادارة فريق من العمّال
احتساب كمّيّات المنتجات المطلوبة	استخدام الأدوات والتجهيزات المناسبة لفحص العينات
مبادئ الدوائر الكهربائيّة ودور كل من مكّوناتها	مقارنة نتائج فحص العينات مع مواصفات المنتجات
مبادئ عمل الأجزاء الميكانيكيّة الثابتة والمتحرّكة	تعديل المعاملات (Parameters)
وظائف الأجزاء الخاصّة بتشغيل الآلة	صيانة الآلات
الأعطال المندرجة تحت صلاحية مشغّل الآلات وطرائق حلّها	فكّ اللوازم الخاصّة بتشغيل الآلة وتركيبها
لوحة التحدّم ودور كلّ من مكّوناتها	التوضيب الأولي والنهائي
عمل الآلات: السرعة، درجة الحرارة، الضغط،...	برمجة لوحة التحدّم
جهاز الانذار	استخدام تكنولوجيا المعلومات
الحساسات : أنواعها، طريقة عملها، استعمالها ودور كلّ منها	مراقبة عمل كل الأجزاء الثابتة والمتحرّكة إفراديّاً
المستويات الطبيعيّة لمختلف ساعات القياس	ترتيب الأدوات والمعدّات والأجهزة في المكان المخصّص لها

المهام		الكفاية	
تصنيع المُنتج بحسب المواصفات المطلوبة	D1	مراقبة عملية الإنتاج	D
التحقّق من كميّة الإنتاج بحسب الخطة	D2		
التعامل مع الأعطال الطارئة	D3		

المهام	المهام الفرعية	المهام الأولية
تصنيع المُنتج بحسب المواصفات المطلوبة	D11	أخذ عيّنات من المُنتج بالطريقة الصحيحة متبّعًا ممارسات السلامة
		فحص العيّنات من المُنتج مستخدمًا الأدوات والتجهيزات المناسبة
D1	D12	مقارنة نتيجة فحص العيّنات بالمواصفات المطلوبة
		تحديد أسباب عدم مطابقة المُنتج للمواصفات المطلوبة
		تعديل المعاملات (Parameters) بما يتوافق مع المواصفات المطلوبة
		معالجة الأسباب الميكانيكية لعدم مطابقة المُنتج للمواصفات المطلوبة بالطريقة المناسبة
		إبلاغ المعنيين في حال عدم التمكن من معالجة الأسباب
		إعادة التحقّق من مواصفات المُنتج لما هو مطلوب

عنوان المهمة
D1. تصنيع المُنتج بحسب المواصفات المطلوبة

المقدمة	
وصف المهمة	في نهاية التدريب، يصبح مشغّل الآلات قادرًا على تصنيع المُنتج بحسب المواصفات المطلوبة والتدخّل في حال عدم مطابقته.
أهمية المهمة	لتأمين منتج صحي وسليم، لا بدّ من تصنيعه بحسب المواصفات المطلوبة.
المكتسبات السابقة	A, B, C

الأداء النهائي للمهمة

في خلال ١٦ ساعة من التدريب وباستخدام الأدوات اللازمة، يصبح المتدرّب قادراً على تصنيع المُنتج بحسب المواصفات المطلوبة من خلال التحقّق الدائم من المواصفات خلال مرحلة الانتاج والتدخّل عند الضرورة.

نتائج التعلّم المتوقّعة

للقيام بهذه المهمة، يجب أن يكتسب المهام الفرعية الآتية:

D11 . التحقّق من مواصفات المُنتج

D12 . التدخّل في حال عدم مطابقة المُنتج للمواصفات المطلوبة

الأنشطة التعلّمية

• اقتراح نشاط لاكتساب المهمة الفرعية الأولى:

كيفية فحص عينات من المُنتج

○ ينفذ المدرب خطوات فحص العينات بمتابعة مباشرة من المتدرّب

○ ينفذ المتدرّب الخطوات (Checklist) بإشراف المدرب

○ يقارن النتائج مع مواصفات المنتج المتوقّعة

○ يعيد المتدرّب خطوات تنفيذ النشاط بحسب الحاجة

• اقتراح نشاط لاكتساب المهمة الفرعية الثانية: في حال عدم تطابق فحص العينات مع المواصفات المتوقّعة،

○ يحدّد المدرب الأسباب الكامنة وراء ذلك بمتابعة مباشرة من المتدرّب

○ يعدّل المدرب المعاملات (Parameters) بما يتوافق مع المواصفات المطلوبة بمتابعة مباشرة من المتدرّب

○ يعالج المدرب الأسباب الميكانيكية لعدم مطابقة المُنتج للمواصفات المطلوبة بالطريقة المناسبة بمتابعة مباشرة من

المتدرّب

○ ينفذ المتدرّب الخطوات السابقة بإشراف المدرب

○ يعيد المتدرّب خطوات تنفيذ النشاط بحسب الحاجة

ملاحظة: يتمّ تنفيذ الأنشطة:

• عملياً في الميدان

الموارد الضرورية لتنفيذ الأنشطة الواردة أعلاه

• كتيّب/دليل تصنيع وتشغيل الآلات

• نموذج مخطّط يومي

• أدوات أخذ العينات

• أدوات/أجهزة فحص العينات

- جدول مواصفات المنتجات
- أدوات الفكّ والتركيب
- مستندات خطوات التنفيذ
- لائحة أسباب محتملة لعدم التطابق

تقويم الأداء

تتم عملية التقويم في بيئة العمل الحقيقية وذلك من خلال الملاحظة والمراقبة للأداء من قبل المقيّم بالإضافة إلى تقييم المنتج النهائي

مؤشرات الأداء	المهام الفرعية
هل قمت/قام المتدرّب ب... أخذ عينات من المُنتج بالطريقة الصحيحة متّبِعًا ممارسات السلامة؟ فحص العينات من المُنتج مستخدمًا الأدوات والتجهيزات المناسبة؟ مقارنة نتيجة فحص العينات بالمواصفات المطلوبة؟	التحقّق من مواصفات المُنتج
هل قمت/قام المتدرّب ب... تحديد أسباب عدم مطابقة المُنتج للمواصفات المطلوبة؟ تعديل المعاملات (Parameters) بما يتوافق مع المواصفات المطلوبة؟ معالجة الأسباب الميكانيكيّة لعدم مطابقة المُنتج للمواصفات المطلوبة بالطريقة المناسبة؟ إبلاغ المعنيين في حال عدم التمكن من معالجة الأسباب؟ إعادة التحقّق من مواصفات المُنتج لما هو مطلوب؟	التدخّل في حال عدم مطابقة المُنتج للمواصفات المطلوبة
في إطار تأدية واحدة أو بعض من الخطوات الأساسيّة (المهام الفرعيّة) أو المهمّة بكاملها، هل قمت/قام المتدرّب ب... يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويًا باللغة العربيّة؟ يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويًا باللغة الانكليزيّة؟ التواصل باستخدام تكنولوجيا المعلومات؟ تقبّل الرأي الآخر في أثناء العمل؟ العمل تحت الضغط؟ اتخاذ قرارات؟ الالتزام بقواعد النظافة الشخصيّة في أثناء العمل؟	إثبات الكفايات المستعرضة

المهام		الكفاية
تصنيع المُنتج بحسب المواصفات المطلوبة	D1	مراقبة عملية الإنتاج D
التحقّق من كميّة الإنتاج بحسب الخطّة	D2	
التعامل مع الأعطال الطارئة	D3	

المهام	المهام الفرعية	المهام الأولية
التحقّق من كميّة الإنتاج بحسب الخطّة D2	التحقّق من سلامة التوضيب الأولي D21	التحقّق من الإغلاق المحكم (أكياس، علب، زجاجيات، ...)
		التحقّق من الكميّة وزناً وعدداً
		التحقّق من وجود المعلومات المطلوبة بحسب التعليمات
	التحقّق من سلامة التوضيب النهائي للمنتج D22	استبعاد المنتج غير المطابق للمواصفات
		الإشراف على عملية التوضيب
		التحقّق من مواصفات عينات من المُنتج لجهتي الوزن والعدد
		التحقّق من عدد الصناديق على الطليّة
		احتساب الكميّات المنتجة المطلوبة

عنوان المهمة
D2. التحقّق من كميّة الإنتاج بحسب الخطّة

المقدمة	وصف المهمة
إنّ التحقّق من كميّة الإنتاج بحسب الخطّة الموضوعه من قبل المسؤولين في الشركة تتطلّب من مشغل الآلات التحقّق من سلامة التوضيب الأولي (اغلاق محكم، طبع المعلومات، الكمية، الوزن،) والنهائي للمنتج.	
إن التزام الشركة بتأمين الكميّات المطلوبة من المنتجات للمستهلك تفرض على مشغل الآلات التحقّق من كميّة الإنتاج بحسب الخطّة.	أهميّة المهمة
A, B, C, D1	المكتسبات السابقة

الأداء النهائي للمهمة
في خلال ١٢ ساعة من التدريب وباستخدام الأدوات اللازمة، يصبح المتدرّب قادراً على التحقّق من كميّة الإنتاج بحسب الخطّة الموضوعه من قبل المسؤولين في الشركة.

نتائج التعلم المتوقعة

للقيام بهذه المهمة، يجب أن يكتسب المهام الفرعية الآتية:

D21 . التحقق من سلامة التوضيب الأولي

D22 . التحقق من سلامة التوضيب النهائي للمنتج

الأنشطة التعلمية

- اقتراح نشاط لاكتساب المهمة الفرعية الأولى: طرائق التوضيب السليم
 - مقارنة منتجات موضّبة بشكل سليم وأخرى غير موضّبة أو موضّبة بشكل غير سليم
 - تحديد أسباب عدم المطابقة
 - اقتراح نشاط لاكتساب المهمة الفرعية الثانية: طرائق التوضيب النهائي للمنتج
 - يقوم المدّرب بعرض فيلم يظهر فيه طرق التوضيب النهائي ويتم مناقشته مع المتدربين
 - تتم مراقبة عمال التوضيب من قبل المتدربين
 - ينفذ المتدربون عملية التوضيب بحسب الخطة اليومية وذلك من خلال:
 - التحقق من التعبئة بحسب الوزن والعدد
 - إقفال الصناديق باللاصق
 - وضع بطاقة التعريف (Stickers)
 - وضع على الطبليّة بحسب الشكل والعدد
- ملاحظة: يتم تنفيذ الأنشطة:
- عملياً في الميدان

الموارد الضرورية لتنفيذ الأنشطة الواردة أعلاه

- نموذج خطة عمل يومي
- منتجات مختلفة موضّبة بشكل سليم وأخرى موضّبة بشكل غير سليم
- أدوات ومعدات التوضيب
- لوازم التوضيب (صناديق، لاصق، بطاقات تعريف...)
- آلة عرض فيديو

تقويم الأداء

تتم عملية التقويم في بيئة العمل الحقيقية وذلك من خلال الملاحظة والمراقبة للأداء من قبل المقيّم بالإضافة إلى تقييم المنتج النهائي

مؤشرات الأداء

المهام الفرعية

<p>هل قمت/قام المتدرّب ب... بالتحقق من الإغلاق المحكم (أكياس، علب، زجاجيات،...)? التحقق من الكميّة وزناً وعدداً? التحقق من وجود المعلومات المطلوبة بحسب التعليمات? استبعاد المنتج غير المطابق للمواصفات?</p>	<p>التحقّق من سلامة التوضيب الأولي</p>
<p>هل قمت/قام المتدرّب ب... الإشراف على عمليّة التوضيب النهائي? التحقق من مواصفات عيّات من المُنتج لجهتي الوزن والعدد? التحقق من عدد الصناديق على الطبليّة? احتساب الكمّيّات المنتجة المطلوبة?</p>	<p>التحقّق من سلامة التوضيب النهائي للمنتج</p>
<p>هل قمت/قام المتدرّب ب... في إطار تأدية واحدة أو بعض من الخطوات الأساسيّة (المهام الفرعيّة) أو المهمّة بكاملها، يعبر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة العربيّة? يعبر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة الانكليزيّة? يعبر عن الفكرة المناسبة كتابيّاً باللغة العربيّة? يعبر عن الفكرة المناسبة كتابيّاً باللغة الانكليزيّة ؟ التواصل باستخدام تكنولوجيا المعلومات? اعتماد العمل الفريقي التشاركي? تقبل الرأي الآخر في أثناء العمل? العمل تحت الضغط? اتخاذ قرارات? الالتزام بقواعد النظافة الشخصيّة في أثناء العمل?</p>	<p>إثبات الكفايات المستعرضة</p>

المهام		الكفاية	
D1	تصنيع المُنتج بحسب المواصفات المطلوبة	مراقبة عملية الإنتاج	D
D2	التحقّق من كميّة الإنتاج بحسب الخطّة		
D3	التعامل مع الأعطال الطارئة		

المهام	المهام الفرعية	المهام
اكتشاف العطل بصرياً أو عبر لوحة التحكم أو عبر جرس إنذار	التعامل مع الأعطال الطارئة المندرجة ضمن صلاحيّاته	التعامل مع الأعطال الطارئة
إصلاح العطل مستخدماً الأدوات والتجهيزات المناسبة ومتّبعاً ممارسات السلامة		
إبلاغ عن العطل شفهيّاً للمسؤول		
اكتشاف العطل بصرياً أو عبر لوحة التحكم أو عبر جرس إنذار	التعامل مع الأعطال الطارئة الخارجة عن صلاحيّاته	D3
إبلاغ عن العطل شفهيّاً للمسؤول		
تنفيذ التعليمات المعطاة من المسؤول		
مواكبة فريق الصيانة في خلال عمله		
إبلاغ المسؤول عن نتيجة عمل فريق الصيانة		

عنوان المهمة
D3. التعامل مع الأعطال الطارئة

المقدمة	
وصف المهمة	خلال مراقبة عملية الإنتاج قد تطرأ بعض الأعطال على الآلات تفرض التدخل من قبل المشغل؛ فإمّا أن يصلحها بنفسه ومن ثم يُبلغ مسؤوليه وإمّا يبلغ المسؤولين لاتخاذ القرار المناسب.
أهمية المهمة	إن تأمين كمية ونوعية المنتج المطلوب بحسب الخطّة اليومية تفرض على المشغل التدخل لتصليح الأعطال الطارئة إن شخصياً او بواسطة فريق الصيانة.
المكتسبات السابقة	A, B, C, D1, D2

الأداء النهائي للمهمة

في خلال ١٢ ساعة من التدريب وباستخدام الأدوات اللازمة، يصبح المتدرّب قادراً على التعامل مع الأعطال الطارئة والابلاغ عنها.

نتائج التعلّم المتوقّعة

- للقيام بهذه المهمة، يجب أن يكتسب المهام الفرعية الآتية:
- D31 . التعامل مع الأعطال الطارئة المندرجة ضمن صلاحياته
 - D32 . التعامل مع الأعطال الطارئة الخارجة عن صلاحياته

الأنشطة التعلّمية

- اقتراح نشاط لاكتساب المهمة الفرعية الأولى:
 - اقتراح جدول بالأعطال الطارئة المندرجة تحت صلاحيته
 - عمل مجموعات حول طرائق التعامل مع هذه الأعطال
 - استخلاص النتائج بإشراف المدرّب
 - يقوم المدرّب بمحاكاة لبعض الأعطال ويطلب من المتدرّبين التّدخّل لمعالجتها
 - اقتراح نشاط لاكتساب المهمة الفرعية الثانية:
 - اقتراح جدول بالأعطال الطارئة خارج صلاحيته
 - مناقشة اقتراحات التعامل مع هذه الأعطال
 - استخلاص النتائج من قبل المدرّب
- ملاحظة: يتمّ تنفيذ الأنشطة:
- نظرياً بإحدى استراتيجيات التعلّم النشط: عمل مجموعات، استراتيجيّة فكر، زوج، شارك، ...

الموارد الضرورية لتنفيذ الأنشطة الواردة أعلاه

- مستندات: صور، فيديو،
- أدوات: آلة عرض فيديو
- جدول بالأعطال الطارئة المندرجة تحت صلاحية مشغل الآلات
- أدوات ومعدّات الفكّ والتركيب
- لوحة تحكّم

تقويم الأداء

تتم عملية التقويم في بيئة العمل الحقيقية وذلك من خلال الملاحظة والمراقبة للأداء من قبل المقيّم بالإضافة إلى تقييم المنتج النهائي

المهام الفرعية	مؤشرات الأداء	
التعامل مع الأعطال الطارئة المندرجة ضمن صلاحياته	هل قمت/قام المتدرب ب... اكتشاف العطل بصرياً أو عبر لوحة التحكم أو عبر جرس إنذار؟ إصلاح العطل مستخدماً الأدوات والتجهيزات المناسبة ومتبعاً ممارسات السلامة؟ إبلاغ عن العطل شفهيّاً للمسؤول؟	
	هل قمت/قام المتدرب ب... اكتشاف العطل بصرياً أو عبر لوحة التحكم أو عبر جرس إنذار؟ إبلاغ عن العطل شفهيّاً للمسؤول؟ تنفيذ التعليمات المعطاة من المسؤول؟ مواكبة فريق الصيانة في خلال عمله؟ إبلاغ المسؤول عن نتيجة عمل فريق الصيانة؟	
	إثبات الكفايات المستعرضة	في إطار تأدية واحدة أو بعض من الخطوات الأساسية (المهام الفرعية) أو المهمة بكاملها، هل قمت/قام المتدرب ب... يعبر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة العربية؟ يعبر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة الانكليزية؟ يعبر عن الفكرة المناسبة كتابياً باللغة العربية؟ يعبر عن الفكرة المناسبة كتابياً باللغة الانكليزية؟ التواصل باستخدام تكنولوجيا المعلومات؟ اعتماد العمل الفريقي التشاركي؟ تقبل الرأي الآخر في أثناء العمل؟ العمل تحت الضغط؟ اتخاذ قرارات؟ الالتزام بقواعد النظافة الشخصية في أثناء العمل؟

الكفاية E: إنجاز الصيانة الأولية للآلات

المهام		الكفاية	
	E1	إنجاز الصيانة	E
	E2	الأولية للآلات	

المعارف	المهارات
محتويات كتيب/دليل تصنيع وتشغيل الآلات	قراءة باللغتين العربية والانكليزية
عناصر المخطط اليومي	يعبر عن الفكرة المناسبة شفويًا باللغة العربية
وظائف الأجزاء الميكانيكية (فلتر، غربال، شفرة، ...)	يعبر عن الفكرة المناسبة شفويًا باللغة الإنكليزية
أنواع أدوات الفكّ والتكيب وخصائصها	يعبر عن الفكرة المناسبة كتابيًا باللغة العربية
مبادئ الدوائر الكهربائية ودور كل من مكوناتها	يعبر عن الفكرة المناسبة كتابيًا باللغة الإنكليزية
مبادئ عمل الأجزاء الميكانيكية الثابتة والمتحركة	اعتماد العمل الفريقي التشاركي
لوحة التحكم ودور كل من مكوناتها	تقبّل الرأي الآخر في أثناء العمل
عمل الآلات: السرعة، درجة الحرارة، الضغط، ...	اتخاذ القرارات
أجهزة الانذار	العمل تحت الضغط
الحساسات وأنواعها وخصائصها	ادارة فريق من العمّال
المستويات الطبيعية لمختلف ساعات القياس	استخدام تكنولوجيا المعلومات
مصادر الطّاقة (الكهرباء، الهواء، الزيت، البخار، الماء)	صيانة الآلات
الصّماتات وأنواعها وخصائصها	فكّ الأجزاء الاستهلاكية وتركيبها
الأنابيب وأنواعها وخصائصها	برمجة لوحة التحكم
اللوازم الخاصة بتشغيل الآلة: أنواعها وخصائصها	استخدام معدّات التنظيف
الأجزاء الاستهلاكية (فلتر، محبرة، شفرة، جوان، ..) وخصائصها	استخدام معدّات التعقيم
أنواع المنظّفات المستخدمة	تحضير الخليط المعقم
أنواع معدّات التنظيف وطرق استخدامها	مقارنة نتائج التعقيم مع المعايير
أنواع المعقمات وأماكن استخدامها	فكّ اللوازم الخاصة بتشغيل الآلة وتركيبها
مكوّنات الخليط المعقم وطرق مزجه	ترتيب الأدوات والمعدّات والأجهزة في المكان المخصّص لها
أنواع معدّات/أدوات التعقيم وطرق استخدامها	
معايير تحديد نتيجة التعقيم	

المهام		الكفاية	
التحقّق من تأمين مصادر الطاقة الضرورية	E1	إنجاز الصيانة الأولية للآلات	E
التغيير الدوري لبعض الأجزاء المستهلكة	E2		

المهام	المهام الفرعية	المهام الأولية
التحقّق من تأمين مصادر الطاقة الضرورية	التحقّق من تأمين الطاقة الكهربائية	التحقّق من التوصيلات الكهربائية
		التحقّق من المفاتيح والقواطع الكهربائية
		التحقّق من شدّة التيار الكهربائي (Amperage)
		التحقّق من الجهد الكهربائي (Voltage)
		التحقّق من تردد التيار الكهربائي (Frequency)
التحقّق من تأمين مصادر الطاقة الضرورية	التحقّق من المصدر الهوائي للطاقة	التحقّق من ضغط الهواء
		التحقّق من عمل الصمامات
		التحقّق من الأنابيب
التحقّق من تأمين مصادر الطاقة الضرورية	التحقّق من الزيت كمصدر للطاقة	التحقّق من مستوى الزيت
		التحقّق من ضغط الزيت
		التحقّق من الأنابيب
التحقّق من تأمين مصادر الطاقة الضرورية	التحقّق من البخار كمصدر للطاقة	التحقّق من ضغط البخار
		التحقّق من صمامات البخار
		التحقّق من الأنابيب
التحقّق من تأمين مصادر الطاقة الضرورية	التحقّق من الماء كمصدر للطاقة	التحقّق من خزانات المياه
		التحقّق من ضغط الماء
		التحقّق من الصمامات
		التحقّق من الأنابيب

عنوان المهمة
E1 . التحقّق من تأمين مصادر الطاقة الضرورية

المقدمة	وصف المهمة
في نهاية التدريب، يصبح مشغّل الآلات قادرًا على التحقّق تأمين الطاقة الضرورية لحسن	

سير العمل من مصادرها وبأشكالها المتنوعة: الطاقة الكهربائية، الطاقة الهوائية، الطاقة الحرارية (البخار)، الطاقة الهيدروليكية (الزيت، الماء). تتنوع مصادر الطاقة بتنوع الآلات المطلوب تشغيلها.	
لا يمكن لأي آلة أن تعمل من دون تزويدها بطاقة معينة؛ لا طاقة، لا مصانع تعمل، لا إنتاج.	أهمية المهمة
A, B, C, D	المكتسبات السابقة

الأداء النهائي للمهمة	
في خلال ٨ ساعات من التدريب وباستخدام الأدوات اللازمة، يصبح المتدرب قادرًا على التحقق من تأمين مصادر الطاقة الضرورية لحسن سير عمل الآلات.	

نتائج التعلم المتوقعة	
<p>لقيام بهذه المهمة، يجب أن يكتسب المتدرب المهام الفرعية الآتية:</p> <p>E11 . التحقق من تأمين الطاقة الكهربائية</p> <p>E12 . التحقق من المصدر الهوائي للطاقة</p> <p>E13 . التحقق من الزيت كمصدر للطاقة</p> <p>E14 . التحقق من البخار كمصدر للطاقة</p> <p>E15 . التحقق من الماء كمصدر للطاقة</p>	

الأنشطة التعلّمية

• الأنشطة التعلّمية:

- تذكير من قبل المدرب لمختلف مصادر الطاقة وطرق قياسها واستخدامها:
 - مكونات الدائرة الكهربائية (مصدر الجهد الكهربائي، شدّة التيار الكهربائي، تردد التيار الكهربائي، المفاتيح والقواطع، التوصيلات بالتوازي وأو على التوالي)
 - قياس ضغط الهواء، والزيت والبخار والماء
 - فحص الأنابيب والصمّامات
 - تسليم المتدربين جدول (checklist) يظهر كافة الأجزاء المراد التأكد من سلامتها قبل البدء بالعمل
- مراحل تنفيذ الأنشطة:
 - التعرف على ساعات القياس وتواجدها على الآلة
 - قراءة تسجيلات ساعات القياس
 - مقارنة هذه التسجيلات مع المعايير (Standards)
 - إبلاغ من يلزم في حال عدم تطابق تسجيلات ساعات القياس مع معايير العمل السليم
- ملاحظة: يتم تنفيذ الأنشطة بإشراف المدرب عملياً في المصنع

الموارد الضرورية لتنفيذ الأنشطة الواردة أعلاه

- لائحة التحقّق
- أدوات القياس
- أدوات/معدّات الفكّ والتركيب
- لوحة التحكّم
- معايير العمل الطبيعي
- صمّامات
- أنابيب
- آلة وشاشة عرض
- أقلام ودفاتر

تقويم الأداء

تتم عملية التقويم في بيئة العمل الحقيقية وذلك من خلال الملاحظة والمراقبة للأداء من قبل المقيم

مؤشرات الأداء	المهام الفرعية
هل قمت/قام المتدرب ب...	التحقّق من تأمين الطاقة
التحقّق من التوصيلات الكهربائية؟	الكهربائية

التحقّق من المفاتيح والقواطع الكهربائيّة؟	
التحقّق من شدّة التيّار الكهربائي (Amperage)؟	
التحقّق من الجهد الكهربائي (Voltage)؟	
التحقّق من ترددّ التيّار الكهربائي (Frequency)؟	
هل قمت/قام المتدرّب ب... التحقّق من ضغط الهواء؟ التحقّق من عمل الصمامات؟ التحقّق من عمل الأنابيب؟	التحقّق من المصدر الهوائي للطاقة
هل قمت/قام المتدرّب ب... التحقّق من مستوى الزيت؟ التحقّق من ضغط الزيت؟ التحقّق من الأنابيب؟	التحقّق من الزيت كمصدر للطاقة
هل قمت/قام المتدرّب ب... التحقّق من ضغط البخار؟ التحقّق من صمامات البخار؟ التحقّق من الأنابيب؟	التحقّق من البخار كمصدر للطاقة
هل قمت/قام المتدرّب ب... التحقّق من خزانات المياه؟ التحقّق من ضغط الماء؟ التحقّق من الصمامات؟ التحقّق من الأنابيب؟	التحقّق من الماء كمصدر للطاقة
في إطار تأديّة واحدة أو بعض من الخطوات الأساسيّة (المهام الفرعيّة) أو المهمّة بكاملها، هل قمت/قام المتدرّب ب... يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة العربيّة؟ يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة الانكليزيّة؟ يعبّر عن الفكرة المناسبة كتابيّاً باللغة العربيّة؟ يعبّر عن الفكرة المناسبة كتابيّاً باللغة الانكليزيّة؟ التواصل باستخدام تكنولوجيا المعلومات؟ اعتماد العمل الفريقي التشاركي؟ تقبّل الرأي الآخر في أثناء العمل؟	إثبات الكفايات المستعرضة

العمل تحت الضغط؟

اتخاذ قرارات؟

الالتزام بقواعد النظافة الشخصية في أثناء العمل؟

المهام		الكفاية	
التحقق من تأمين مصادر الطاقة الضرورية	E1	إنجاز الصيانة	E
التغيير الدوري لبعض الأجزاء المستهلكة	E2	الأولية للآلات	

المهام	المهام الفرعية	المهام الأولية
التغيير الدوري لبعض الأجزاء المستهلكة	E21	فكّ الأجزاء المعنية متبعا إجراءات الصيانة الخاصة بالمصنع متابعة عمل العامل في أثناء تنظيف الأجزاء بالمواد المناسبة متابعة عمل العامل في أثناء تنظيف الأجزاء بالطريقة المناسبة إعادة تركيب الأجزاء التي تمّ تنظيفها في أماكنها
	E22	فكّ الأجزاء التي تمّ استهلاكها باستخدام العدة المناسبة اختيار الأجزاء الجديدة بما يتطابق مع المواصفات المحددة في دليل الصيانة تركيب الأجزاء الجديدة في أماكنها بحسب دليل المصنّع

عنوان المهمة
E2 . التغيير الدوري لبعض الأجزاء المستهلكة

المقدمة	
وصف المهمة	في نهاية التدريب، يصبح مشغل الآلات قادراً على القيام ببعض أعمال الصيانة الأولية للآلات كتنظيف بعض الأجزاء والتغيير الدوري لبعض الأجزاء المستهلكة (فلتر، غريال، شفرة، محبرة، ...).
أهمية المهمة	من أجل كسب الوقت بانتظار جهاز صيانة الآلات، يستطيع مشغل الآلات تنفيذ بعض أعمال الصيانة الأولية لبعض الأجزاء وتغييرها إذا دعت الحاجة.
المكتسبات السابقة	A, B, C, D, E1

الأداء النهائي للمهمة
في خلال ١٢ ساعة من التدريب وباستخدام الأدوات اللازمة، يصبح المتدرب قادراً على التغيير الدوري لبعض أجزاء الآلات التي تمّ استهلاكها وذلك من أجل حسن سير عملها واستمرارية الانتاج.

نتائج التعلم المتوقعة

للقيام بهذه المهمة، يجب أن يكتسب المتدرب المهام الفرعية الآتية:

E21 . تنظيف بعض الأجزاء (فلتر، غريال، شفرة، ...)

E22 . تغيير بعض الأجزاء التي تمّ استهلاكها (فلتر، محبرة، شفرة، جوان، ...)

الأنشطة التعلّمية

- الأنشطة التعلّمية:
 - التعرف على الأجزاء التي تحتاج التبديل
 - إجراءات التبديل السليم
- مراحل تنفيذ الأنشطة:
 - يأخذ المتدرب التعليمات والمستندات من قبل المدرب
 - يحضّر العدة وأدوات التنفيذ المناسبة
 - يفكّ المتدرب الأجزاء المطلوب استبدالها بشكل تسلسلي وينظفها ويحفظها بإشراف المدرب
 - يركّب المتدرب الأجزاء المطلوبة بالشكل التسلسلي بإشراف المدرب
 - يعيد المتدرب جميع مراحل التنفيذ بإشراف المدرب ومن دون تدخله
- ملاحظة: يتمّ تنفيذ الأنشطة بإشراف المدرب عملياً في المصنع

الموارد الضرورية لتنفيذ الأنشطة الواردة أعلاه

- أدوات الفكّ والتركيب
- مواد تنظيف
- معدّات التنظيف
- مواد معقّمة
- معدّات/أدوات التعقيم
- جدول معايير نتيجة التعقيم
- الأجزاء الاستهلاكية المطلوب تركيبها

تقويم الأداء

تتم عملية التقويم في بيئة العمل الحقيقية وذلك من خلال الملاحظة والمراقبة للأداء من قبل المقيّم بالإضافة إلى تقييم المنتج النهائي

مؤشرات الأداء

المهام الفرعية

هل قمت/قام المتدرب ب...، تنظيف الأجزاء المستهلكة (فلتر،

غريال، شفرة، ...)
فكّ الأجزاء المعنية متّبعاً لإجراءات الصيانة الخاصة بالمصنع؟

متابعة عمل العامل في أثناء تنظيف الأجزاء بالمواد المناسبة؟	
متابعة عمل العامل في أثناء تنظيف الأجزاء بالطريقة المناسبة؟	
إعادة تركيب الأجزاء التي تمّ تنظيفها في أماكنها؟	
هل قمت/قام المتدرّب ب...	
فكّ الأجزاء التي تمّ استهلاكها باستخدام العدّة المناسبة ؟	تغيير الأجزاء التي تمّ استهلاكها
اختيار الأجزاء الجديدة بما يتطابق مع المواصفات المحدّدة في دليل الصيانة؟	(فلتر، محبرة، شفرة، جوان، ...)
تركيب الأجزاء الجديدة في أماكنها بحسب دليل المصنّع ؟	
في إطار تأدية واحدة أو بعض من الخطوات الأساسية (المهام الفرعية) أو المهمة بكاملها، هل قمت/قام المتدرّب ب...	إثبات الكفايات المستعرضة
يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة العربية؟	
يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة الانكليزية؟	
يعبّر عن الفكرة المناسبة كتابياً باللغة العربية؟	
يعبّر عن الفكرة المناسبة كتابياً باللغة الانكليزية ؟	
اعتماد العمل الفريقي التشاركي؟	
تقبّل الرأي الآخر في أثناء العمل؟	
العمل تحت الضغط؟	
اتخاذ قرارات؟	
الالتزام بقواعد النظافة الشخصية في أثناء العمل؟	

الكفاية F : متابعة أعمال التنظيف والتعقيم

المهام		الكفاية	
التحقّق من نظافة مكان العمل والأدوات	F1	متابعة أعمال	F
الإشراف المباشر على تنظيف الآلات المستخدمة في الإنتاج وتعقيمها	F2	التنظيف والتعقيم	

المعارف	المهارات
محتويات كتيّب/دليل تصنيع وتشغيل الآلات	قراءة باللغتين العربيّة والانكليزيّة
عناصر المخطّط اليومي	يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللّغة العربيّة
وظائف الأجزاء الميكانيكيّة	يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللّغة الإنكليزيّة
أنواع أدوات الفكّ والتركيّب وخصائصها	يعبّر عن الفكرة المناسبة كتابيّاً باللّغة العربيّة
مبادئ عمل الأجزاء الميكانيكيّة الثابتة والمتحرّكة	يعبّر عن الفكرة المناسبة كتابيّاً باللّغة الإنكليزيّة
أنواع المنظّفات المستخدمة	اعتماد العمل الفريقي التشاركي
أنواع معدّات التنظيف وطرق استخدامها	تقبّل الرأي الآخر في أثناء العمل
أنواع المعقّمات وأماكن استخدامها	اتّخاذ القرارات
مكوّنات الخليط المعقّم وطرق مزجه	إدارة فريق من العمّال
أنواع معدّات/أدوات التعقيم وطرق استخدامها	استخدام معدّات التنظيف
معايير تحديد نتيجة التعقيم	استخدام معدّات التعقيم
التحقّق الدوري من نظافة المكان	تحضير الخليط المعقّم
الأدوات المستخدمة في عمليّة الإنتاج	مقارنة نتائج التعقيم مع المعايير
	فكّ أجزاء الآلات وتركيبها
	ترتيب الأدوات والمعدّات والأجهزة في المكان المخصّص لها

المهام		الكفاية	
التحقّق من نظافة مكان العمل والأدوات	F1	متابعة أعمال التنظيف والتعقيم	F
الإشراف المباشر على تنظيف الآلات المستخدمة في الإنتاج وتعقيمها	F2		

المهام	المهام الفرعية	المهام الأوليّة
التحقّق من نظافة مكان العمل والأدوات	F11	التحقّق من خلو مكان العمل من المخلفات
		التحقّق من خلو سلة المهملات من النفايات
	F12	التحقّق من نظافة أدوات الصيانة
		التحقّق من نظافة الأدوات المستخدمة في عمليّة الإنتاج

عنوان المهمة
F1. التحقّق من نظافة مكان العمل والأدوات

المقدمة	
وصف المهمة	في نهاية التدريب، يصبح مشغّل الآلات قادرًا على التحقّق من نظافة مكان العمل والأدوات المستخدمة في الإنتاج.
أهميّة المهمة	يمثّل التحقّق من نظافة مكان العمل والأدوات أهميّة كبرى لتسويق مُنتج غذائي صحيّ.
المكتسبات السابقة	A, B, C, D, E

الأداء النهائي للمهمة
في خلال ٨ ساعات من التدريب وباستخدام الأدوات اللازمة، يصبح المتدرّب قادرًا على التحقّق من نظافة مكان العمل والأدوات.

نتائج التعلّم المتوقعة
للقيام بهذه المهمة، يجب أن يكتسب المتدرّب المهام الفرعية الآتية: F11 . التحقّق من نظافة مكان العمل بحسب الجدول الزمني المحدّد

الأنشطة التعلّمية

- النشاط الأول: التحقق من نظافة مكان العمل بحسب الجدول الزمني المحدد
 - يوزّع المدرب جدول التحقق الدوري من نظافة المكان ويشرح أهميته وطريقة تعبئته
 - ينفذ المتدربون النشاط في المصنع
- النشاط الثاني: تنفيذ عمليات تنظيف الأدوات المستخدمة في عملية الإنتاج
 - يأخذ المتدرب من قبل المدرب التعليمات المتعلقة بطريقة تنظيف الأدوات المستخدمة في عملية الإنتاج
 - ينفذ المتدرب تنظيف الأدوات المستخدمة في عملية الإنتاج بالطريقة المناسبة والمواد المناسبة وذلك بإشراف المدرب
 - يعيد المتدرب جميع العمليات في حال الضرورة
- ملاحظة: يتم تنفيذ الأنشطة بإشراف المدرب عملياً في المصنع

الموارد الضرورية لتنفيذ الأنشطة الواردة أعلاه

- جدول التحقّق الدوري من نظافة المكان
- أدوات الإنتاج
- أدوات الصيانة
- معدّات التنظيف
- مواد التنظيف

تقويم الأداء

تتم عملية التقويم في بيئة العمل الحقيقية وذلك من خلال الملاحظة والمراقبة للأداء من قبل المقيّم بالإضافة إلى تقييم المنتج النهائي

مؤشرات الأداء	المهام الفرعية
هل قمت/قام المتدرّب ب... التحقّق من خلو مكان العمل من المخلفات؟ التحقّق من خلو سلة المهملات من النفايات؟	التحقّق من نظافة مكان العمل بحسب الجدول الزمني المحدّد
هل قمت/قام المتدرّب ب... التحقّق من نظافة أدوات الصيانة؟ التحقّق من نظافة الأدوات المستخدمة في عمليّة الإنتاج؟	التحقّق من نظافة الأدوات المستخدمة في الإنتاج
في إطار تأدية واحدة أو بعض من الخطوات الأساسية (المهام الفرعية) أو المهمة بأكملها، هل قمت/قام المتدرّب ب... يعبّر عن الفكرة المناسبة كتابياً باللغة العربية؟ يعبّر عن الفكرة المناسبة كتابياً باللغة الانكليزية ؟ اعتماد العمل الفريقي التشاركي؟ تقبّل الرأي الآخر في أثناء العمل؟ اتخاذ قرارات؟ الالتزام بقواعد النظافة الشخصية في أثناء العمل؟	إثبات الكفايات المستعرضة

المهام		الكفاية	
التحقّق من نظافة مكان العمل والأدوات	F1	متابعة أعمال	F
الإشراف المباشر على تنظيف الآلات المستخدمة في الإنتاج وتعقيمها	F2	التنظيف والتعقيم	

المهام	المهام الفرعية	المهام
فك أجزاء الآلات المطلوب تنظيفها مؤدّيًا الخطوات تسلسليًا	الإشراف المباشر على تنظيف أجزاء الآلات المستخدمة في الإنتاج	الإشراف المباشر على تنظيف الآلات المستخدمة في الإنتاج وتعقيمها
الإشراف المباشر على تنظيف أجزاء الآلات بالطريقة المناسبة		
الإشراف المباشر على تنظيف أجزاء الآلات بالمواد المناسبة		
الإشراف المباشر على تعقيم أجزاء الآلات المطلوب تنظيفها		
تركيب أجزاء الآلات المستخدمة بعد تنظيفها وتعقيمها مؤدّيًا الخطوات تسلسليًا		
الإشراف المباشر على تنظيف الآلات بالطريقة المناسبة	الإشراف المباشر على تعقيم الآلات المستخدمة في الإنتاج	F2
الإشراف المباشر على تنظيف الآلات بالمواد المناسبة		
الإشراف المباشر على تعقيم الآلات المستخدمة في الإنتاج بالطريقة المناسبة		
الإشراف المباشر على تعقيم الآلات المستخدمة في الإنتاج بالمواد المناسبة		

عنوان المهمة
F2 . الإشراف المباشر على تنظيف الآلات المستخدمة في الإنتاج وتعقيمها

المقدمة	
وصف المهمة	في نهاية التدريب، يصبح مشغّل الآلات قادرًا على الإشراف المباشر على تنظيف الآلات المستخدمة في الإنتاج وتعقيمها بالمواد والطريقة المناسبة.
أهمية المهمة	يمثّل التحقّق من نظافة الآلات وتعقيمها أهمية كبرى لتسويق مُنتج غذائي صحي.
المكتسبات السابقة	A, B, C, D, E, F1

الأداء النهائي للمهمة
في خلال ١٢ ساعة من التدريب وباستخدام الأدوات اللازمة، يصبح المتدرّب قادرًا على الإشراف المباشر على تنظيف الآلات

وتعقيمها بالمواد وبالطريقة المناسبة.

نتائج التعلّم المتوقّعة

للقيام بهذه المهمّة، يجب أن يكتسب المتدرّب المهام الفرعية الآتية:

F21 . الإشراف المباشر على تنظيف أجزاء الآلات المستخدمة في عملية الإنتاج

F22 . الإشراف المباشر على تعقيم الآلات المستخدمة في عملية الإنتاج

الأنشطة التعلّمية

- تنفيذ عمليات تنظيف الآلات المستخدمة في الإنتاج وتعقيمها تحت إشراف المدرب.
 - فكّ أجزاء الآلات المطلوب تنظيفها
 - تنظيف أجزاء الآلات المستخدمة في عملية الإنتاج بالمواد والطريقة المناسبة
 - تعقيم أجزاء الآلات المطلوب تنظيفها
 - تركيب أجزاء الآلات المطلوبة بعد تنظيفها وتعقيمها
 - تنظيف الآلات المستخدمة في عملية الإنتاج بالمواد والطريقة المناسبة
 - تعقيم الآلات بعد تنظيفها
- مراحل تنفيذ الأنشطة:
 - يأخذ المتدرّب من قبل المدرب التعليمات المتعلقة بطريقة تنظيف أجزاء الآلات
 - يفكّ المتدرّب الأجزاء المطلوب تنظيفها بإشراف المدرب
 - ينفذ المتدرّب عملية التنظيف بالشكل الوارد في التعليمات وبإشراف المدرب
 - يعقّم المتدرّب الأجزاء بعد تنظيفها بإشراف المدرب
 - يركّب المتدرّب الأجزاء بعد تنظيفها وتعقيمها بإشراف المدرب
 - يأخذ المتدرّب من قبل المدرب التعليمات المتعلقة بطريقة تنظيف الآلات المستخدمة في عملية الإنتاج
 - ينفذ المتدرّب تنظيف الآلات المستخدمة في عملية الإنتاج بالطريقة والمواد المناسبة وذلك بإشراف المدرب
 - يعقّم المتدرّب الآلات بعد تنظيفها بإشراف المدرب
 - يعيد المتدرّب جميع العمليات في حال الضرورة
- ملاحظة: يتمّ تنفيذ الأنشطة بإشراف المدرب عملياً في المصنع

الموارد الضرورية لتنفيذ الأنشطة الواردة أعلاه

- مستند طرق التعقيم
- مواد التنظيف
- أدوات/معدّات التنظيف
- مواد التعقيم
- معدّات/أدوات التعقيم
- معايير تحديد نتيجة التعقيم
- أدوات الفكّ والتركيب
- أجزاء ميكانيكية للاستبدال

تقويم الأداء

تتم عملية التقويم في بيئة العمل الحقيقية وذلك من خلال الملاحظة والمراقبة للأداء من قبل المقيّم بالإضافة إلى تقييم المنتج النهائي

مؤشرات الأداء	المهام الفرعية
هل قمت/قام المتدرب ب... فك أجزاء الآلات المطلوب تنظيفها مؤدبًا الخطوات تسلسليًا ؟ تنظيف أجزاء الآلات بالطريقة المناسبة؟ تنظيف أجزاء الآلات بالمواد المناسبة؟ تعقيم أجزاء الآلات المطلوب تنظيفها؟ تركيب أجزاء الآلات المستخدمة بعد تنظيفها وتعقيمها مؤدبًا الخطوات تسلسليًا ؟	الإشراف المباشر على تنظيف أجزاء الآلات المستخدمة في الانتاج
هل قمت/قام المتدرب ب... تنظيف الآلات بالطريقة المناسبة؟ تنظيف الآلات بالمواد المناسبة؟ تعقيم الآلات المستخدمة في الانتاج بالطريقة المناسبة ؟ تعقيم الآلات المستخدمة في الانتاج بالمواد المناسبة ؟	الإشراف المباشر على تعقيم الآلات المستخدمة في الانتاج
في إطار تأدية واحدة أو بعض من الخطوات الأساسية (المهام الفرعية) أو المهمة بأكملها، هل قمت/قام المتدرب ب... يعبر عن الفكرة المناسبة شفويًا باللغة العربية؟ اعتماد العمل الفريقي التشاركي؟ تقبل الرأي الآخر في أثناء العمل؟ اتخاذ قرارات؟ الالتزام بقواعد النظافة الشخصية في أثناء العمل؟	إثبات الكفايات المستعرضة

الكفاية G : إدارة فريق العمل

المهام		الكفاية	
وضع برنامج العمل اليومي لأعضاء الفريق	G1	إدارة فريق العمل	G
متابعة فريق العمل في أثناء التنفيذ	G2		
كتابة التقارير المطلوبة	G3		

المعارف	المهارات
عناصر المخطّط اليومي	قراءة باللغتين العربيّة والإنكليزيّة
المهام الفرعيّة وتوصيفها	يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة العربيّة
قانون العمل	يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة الإنكليزيّة
النظام الداخلي للمصنع	يعبّر عن الفكرة المناسبة كتابيّاً باللغة العربيّة
أنواع التقارير المستخدمة في المصنع من قبل مشغّل الآلات: (تشغيل الآلات، أعمال المتابعة، نظافة المكان والآلات، الانتاجيّة، دوامات العمل، أعمال الصيانة، تقييم عمل العمّال)	يعبّر عن الفكرة المناسبة كتابيّاً باللغة الإنكليزيّة
الأعمال الإداريّة	اعتماد العمل الفريقي التشاركي
	تقبّل الرأي الآخر في أثناء العمل
	اتّخاذ القرارات
	ادارة فريق من العمّال
	تعبئة التقارير

المهام		الكفاية	
G1	وضع برنامج العمل اليومي لأعضاء الفريق	إدارة فريق العمل	G
G2	متابعة فريق العمل في أثناء التنفيذ		
G3	كتابة التقارير المطلوبة		

المهام	المهام الفرعية	المهام الأُولية
G1	تحويل المخطّط اليومي إلى مهام فرعية	تحديد جميع المهام الفرعية الواردة في برنامج العمل اليومي
		تحديد عدد العمّال بما يتناسب مع المهام الفرعية
G12	توزيع المهام الفرعية على العمّال	تحديد تسلسل عمليات الانتاج
		تحديد المدّة الزمنية لكل مهمة فرعية
G1	توزيع المهام الفرعية على العمّال	إبلاغ العمّال بالمهمة / المهام الفرعية الموكلة لكلّ منهم
		توضيح المهمة / المهام الفرعية للعامل (الوقت، المدّة الزمنية، الكيفية، ...)

عنوان المهمة
G1 . وضع برنامج العمل اليومي لأعضاء الفريق

المقدمة	
وصف المهمة	في نهاية التدريب، يصبح مشغّل الآلات قادرًا على وضع برنامج العمل اليومي لأعضاء الفريق المتضمّن تحويله على مهام فرعية يقوم بتوزيعه على العمّال.
أهمية المهمة	لا يتم حسن سير العمل في المصنع من دون وضع برنامج عمل واضح ومفصّل للعمّال، لأن عدم وضوح برنامج العمل اليومي وتحديد المهمة الفرعية لكل عامل يؤديان إلى فوضى وتشابك المهمّات ما ينعكس سلبيًا على الانتاج.
المكتسبات السابقة	A, B, C, D, E, F

الأداء النهائي للمهمة
في خلال ٨ ساعات من التدريب وباستخدام الأدوات اللازمة، يصبح المتدرّب قادرًا على وضع برنامج العمل اليومي لأعضاء الفريق.

نتائج التعلّم المتوقعة

للقيام بهذه المهمة، يجب أن يكتسب المتدرب المهام الفرعية الآتية:

G11 . تحويل المخطط اليومي إلى مهام فرعية

G12 . توزيع المهام الفرعية على العمال

الأنشطة التعلّمية

- تمارين تطبيقية لعمليات توزيع المهام الفرعية تأخذ في الحسبان حالات متنوّعة من التصنيع باعتماد إحدى استراتيجيات التعلّم النشط:
- مراحل تنفيذ الأنشطة:
 - يختار المدرب برامج عمل متنوّعة من التصنيع
 - يطلب المدرب إلى كل متدرب أن يضع بشكل إفرادي تصوّرًا أوليًا لتحويل برنامج عمل معيّن إلى مهام فرعية مع اقتراح توزيع المهام على العمّال
 - يطلب المدرب إلى كل متدرب مناقشة المهام الفرعية التي وضعها مع جاره للتوصل إلى تصوّر مشترك لهما
 - يلي ذلك مناقشة جماعية، بإشراف المدرب، لجميع التصرّوات التي وُضعت بهدف التوصل إلى تصوّر نهائي واحد مشترك.
 - يعيد المدرب جميع الخطوات أعلاه لبرنامج عمل يومي آخر
- ملاحظة: يتم تنفيذ الأنشطة بإشراف المدرب عملياً في المصنع

الموارد الضرورية لتنفيذ الأنشطة الواردة أعلاه

- مستندات برامج عمل يومي متنوّعة
- لائحة المهام الفرعية
- لوح قلاب لعرض الأعمال
- أقلام ملونة

تقويم الأداء

تتم عملية التقويم في بيئة العمل الحقيقية وذلك من خلال الملاحظة والمراقبة للأداء من قبل المقيّم بالإضافة إلى تقييم المنتج النهائي

مؤشرات الأداء	المهام الفرعية
هل قمت/قام المتدرب ب...	تحويل المخطّط اليومي إلى مهام فرعية
تحديد جميع المهام الفرعية الواردة في برنامج العمل اليومي؟	
تحديد عدد العمّال بما يتناسب مع المهام الفرعية؟	
تحديد تسلسل عمليات الانتاج؟	
تحديد المدة الزمنية لكل مهمة فرعية؟	توزيع المهام الفرعية على العمّال
هل قمت/قام المتدرب ب...	
إبلاغ العمّال بالمهمة / المهام الفرعية الموكلة لكلّ منهم؟	
توضيح المهمة / المهام الفرعية للعامل (الوقت، المدة الزمنية، الكيفية، ...)?	

إثبات الكفايات المستعرضة	في إطار تأدية واحدة أو بعض من الخطوات الأساسية (المهام الفرعية) أو المهمة بكاملها، هل قمت/قام المتدرّب ب...؟
	يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة العربيّة؟
	يعبّر عن الفكرة المناسبة شفويّاً باللغة الإنكليزيّة؟
	يعبّر عن الفكرة المناسبة كتابيّاً باللغة العربيّة؟
	يعبّر عن الفكرة المناسبة كتابيّاً باللغة الإنكليزيّة؟
	اعتماد العمل الفريقي التشاركي؟
	تقبّل الرأي الآخر في أثناء العمل؟
	اتخاذ قرارات؟
	الالتزام بقواعد النظافة الشخصية في أثناء العمل؟

المهام		الكفاية	
G1	وضع برنامج العمل اليومي لأعضاء الفريق	إدارة فريق العمل	G
G2	متابعة فريق العمل في أثناء التنفيذ		
G3	كتابة التقارير المطلوبة		

المهام	المهام الفرعية	المهام الأولوية
متابعة فريق العمل في أثناء التنفيذ	G21	التحقّق من التزام العامل
		بالمهمّة الفرعية الموكلة إليه
	G22	إدارة الوقت لفريق العمل
		توزيع العُطل على العمّال بشكل عادل

عنوان المهمة
G2 . متابعة فريق العمل في أثناء التنفيذ

المقدمة	
وصف المهمة	في نهاية التدريب، يصبح مشغّل الآلات قادرًا على متابعة فريق العمل في أثناء التنفيذ عبر التحقّق من التزام العامل بالمهمّة الموكلة إليه وتواجهه في الموقع المخصّص لتنفيذ مهامه وبوقت الاستراحة اليومية. كما عليه التحقّق من أسباب الموجبة لإعطاء العطل
أهمية المهمة	لا يتم حسن سير العمل في المصنع من دون وضع برنامج عمل واضح ومفصّل للعمّال، لأن عدم التزام العامل بالمهمّة الموكلة إليه وتواجهه في الموقع المخصّص لتنفيذ مهامه وبوقت الاستراحة اليومية وأخذ العطل من دون الأسباب الموجبة، كل ذلك يؤدي إلى فوضى وتشابك المهمّات ما ينعكس سلبيًا على الانتاج.
المكتسبات السابقة	A, B, C, D, E, F, G1

الأداء النهائي للمهمة
في خلال ٤ ساعات من التدريب وباستخدام الأدوات اللازمة، يصبح المتدرّب قادرًا على متابعة فريق العمل في أثناء التنفيذ.

نتائج التعلّم المتوقعة
للقيام بهذه المهمة، يجب أن يكتسب المتدرّب المهام الفرعية الآتية: G21 . التحقّق من التزام العامل بالمهمّة الفرعية الموكلة إليه

الأنشطة التعلّمية

- تمارين تطبيقية لتوزيع العُطَل مع الأخذ بالاعتبار العوامل التي تؤثر في إعطاء العطل وتحديد وقت الاستراحة باعتماد إحدى استراتيجيات التعلّم النشط:
- مراحل تنفيذ الأنشطة:
 - يختار المدرب مخطّط عمل يومي
 - يطلب المدرب إلى كل متدرّب أن يضع بشكلٍ إفرادي تصوّرًا أوليًا للعوامل التي تؤثر في اختيار العطل وتحديد وقت الاستراحة للعمال
 - يطلب المدرب إلى كل متدرّب مناقشة التصرّور الأولي الذي وضعه مع جاره للتوصل إلى تصوّر مشترك لهما
 - يلي ذلك مناقشة جماعية، بإشراف المدرب، لجميع التصرّورات التي وُضعت بهدف التوصل إلى تصوّر نهائي واحد مشترك.
 - يعيد المدرب جميع الخطوات أعلاه لبرنامج عمل يومي آخر
- ملاحظة: يتم تنفيذ الأنشطة بإشراف المدرب عملياً في المصنع

الموارد الضرورية لتنفيذ الأنشطة الواردة أعلاه

- مستندات برامج عمل يومي متنوّعة
- قانون العمل
- النظام الداخلي للمصنع
- لوح قلاب لعرض الأعمال
- أقلام ملونة

تقويم الأداء

تتم عملية التقويم في بيئة العمل الحقيقية وذلك من خلال الملاحظة والمراقبة للأداء من قبل المقيّم

مؤشرات الأداء	المهام الفرعية
هل قمت/قام المتدرّب ب... التحقّق من وجود كل عامل في موقعه؟ التحقّق من حسن تنفيذ المهمة الفرعية الموكلة إليه؟	التحقّق من التزام العامل بالمهمة الفرعية الموكلة إليه
هل قمت/قام المتدرّب ب... تحديد وقت استراحة العمال؟ توزيع العُطَل على العمال بشكل عادل؟	إدارة الوقت لفريق العمل
في إطار تأدية واحدة أو بعض من الخطوات الأساسية (المهام الفرعية) أو المهمة بكاملها، هل قمت/قام المتدرّب ب...	إثبات الكفايات المستعرضة

يعبر عن الفكرة المناسبة شفويًا باللغة العربية؟	
يعبر عن الفكرة المناسبة شفويًا باللغة الإنكليزية؟	
يعبر عن الفكرة المناسبة كتابيًا باللغة العربية؟	
يعبر عن الفكرة المناسبة كتابيًا باللغة الإنكليزية؟	
اعتماد العمل الفريقي التشاركي؟	
تقبل الرأي الآخر في أثناء العمل؟	
اتخاذ قرارات؟	
الالتزام بقواعد النظافة الشخصية في أثناء العمل؟	

المهام		الكفاية	
وضع برنامج العمل اليومي لأعضاء الفريق	G1	إدارة فريق العمل	G
متابعة فريق العمل في أثناء التنفيذ	G2		
كتابة التقارير المطلوبة	G3		

المهام	المهام الفرعية	المهام الأُولية
كتابة التقارير المطلوبة	كتابة التقارير اليومية	كتابة التقرير المتعلق بتشغيل الآلات
		كتابة التقرير المتعلق بأعمال المتابعة
		كتابة التقرير المتعلق بنظافة المكان والآلات
		كتابة التقرير المتعلق بالإنتاجية
		كتابة التقرير المتعلق بدوام العمل
كتابة تقارير الصيانة وتقييم عمل العمال	كتابة تقارير الصيانة وتقييم عمل العمال	كتابة التقرير المتعلق بأعمال الصيانة
		كتابة التقرير المتعلق بتقييم عمل العمال

عنوان المهمة
G3 . كتابة التقارير المطلوبة

المقدمة	
وصف المهمة	في نهاية التدريب، يصبح مشغل الآلات قادرًا على كتابة التقارير المطلوبة
أهمية المهمة	على مشغل الآلات أن يضع مسؤوليه بصورة عمل المصنع عبر كتابة تقارير يومية متعلقة بالآلات والإنتاجية والصيانة ودوام العمال وتقييم أعمالهم وإنجازهم للمهام المكلفين يوميًا بها.
المكتسبات السابقة	A, B, C, D, E, F, G1, G2

الأداء النهائي للمهمة
في خلال ٨ ساعات من التدريب وباستخدام الأدوات اللازمة، يصبح المتدرب قادرًا على كتابة التقارير المطلوبة.

نتائج التعلم المتوقعة
للقيام بهذه المهمة، يجب أن يكتسب المتدرب المهام الفرعية الآتية: G31 . كتابة التقارير اليومية

الأنشطة التعلّمية

- تمارين تطبيقية باعتماد إحدى استراتيجيات التعلّم النشط:
- مراحل تنفيذ الأنشطة:
 - يؤمّن المدرب نسخاً من نماذج كافة التقارير التي على مشغّل الآلات رفعها إلى مسؤوليه
 - يطلب المدرب إلى كل متدرّب ان يقوم بتعبئة هذه النماذج
 - يطلب المدرب إلى كل متدرّب مناقشة النماذج التي قام بتعبئتها مع جاره للتوصل إلى تصوّر مشترك لكيفية تعبئة هذه التقارير
 - يلي ذلك مناقشة جماعية، بإشراف المدرب، لجميع التصرّوات التي وُضعت بهدف التوصل إلى الشكل النهائي المطلوب لكيفية تعبئة التقارير ورفعها إلى المسؤولين
- ملاحظة: يتمّ تنفيذ الأنشطة بإشراف المدرب عملياً في المصنع

الموارد الضرورية لتنفيذ الأنشطة الواردة أعلاه

- نماذج عن كافة التقارير المستخدمة
- مستندات برامج عمل يومي متنوّعة
- لوح قلاب لعرض الأعمال
- أقلام ملوّنة

تقويم الأداء

تتم عملية التقويم في بيئة العمل الحقيقية وذلك من خلال الملاحظة والمراقبة للأداء من قبل المقيّم

مؤشرات الأداء	المهام الفرعية
هل قمت/قام المتدرّب ب...	كتابة التقارير اليومية
تعبئة التقرير المتعلّق بتشغيل الآلات؟	
تعبئة التقرير المتعلّق بأعمال المتابعة؟	
تعبئة التقرير المتعلّق بنظافة المكان والآلات؟	
تعبئة التقرير المتعلّق بالإنتاجية؟	
تعبئة التقرير المتعلّق بدوام العمل؟	
هل قمت/قام المتدرّب ب...	كتابة تقارير الصيانة وتقييم العمال
تعبئة التقرير بأعمال الصيانة؟	
تعبئة التقرير المتعلّق بتقييم عمل العمال؟	
في إطار تأدية واحدة أو بعض من الخطوات الأساسية (المهام الفرعية) أو المهمة	إثبات الكفايات المستعرضة

بكاملها، هل قمت/قام المتدرب ب...

يعبر عن الفكرة المناسبة شفويًا باللغة العربية؟

يعبر عن الفكرة المناسبة شفويًا باللغة الإنكليزية؟

يعبر عن الفكرة المناسبة كتابيًا باللغة العربية؟

يعبر عن الفكرة المناسبة كتابيًا باللغة الإنكليزية؟

اعتماد العمل الفريقي التشاركي؟

تقبل الرأي الآخر في أثناء العمل؟

اتخاذ قرارات؟

التقويم النهائي

إن المناهج المبنية على الكفايات تقتض أن يتم تقويم المتدربين على اساس كفاياتهم في تنفيذ وضعيات حقيقية (أو مشابهة للواقع).

قبل التطرق إلى آلية تقويم الكفايات المهنية، من الضروري التأكيد على أهمية التقويم المستمر الذي يطال الأداء، حيث يتم التأكد من نتائج التعلم المتوقعة من خلال تنفيذ مهام أدائية في نهاية كل نشاط تعليمي، وذلك عبر أنواع مختلفة من الأسئلة والاختبارات الأدائية (والتي تسمى أيضاً الاختبارات التطبيقية أو الاختبارات العملية)، وهي الاختبارات التي تضع المتدرب أمام إنجاز عمل ما / نشاط معين في مدة زمنية محددة.

يتم التقويم النهائي للدورة من خلال قيام المتدرب بتنفيذ مهمة مركبة تتداخل فيها مجموعة من العوامل، عليه ربطها وتنسيقها بغية حل هذه المهمة في مهلة محددة من قبل لجنة التقويم المؤلفة من أكثر من مدرّب.

تقوم اللجنة بإعتماد ثلاث طرق لتقويم الأداء النهائي:

- تقويم الأداء القائم على العملية: وهو يركّز على المهام الفرعية التي يجريها المتدرب مثل التسلسل الصحيح، إحتزام شروط السلامة والبيئة، إحتزام وقت التنفيذ،...
- طرح اسئلة مختلفة تطال المحتوى النظري المرافق للحل للتأكد من أن المتدرب يطبق عن وعي ودراية. وللتأكد من توظيفه للمعارف النظرية خلال التطبيق.
- تقويم الأداء القائم على المنتج/ المطلوب: وهو يركّز على المنتج بحد ذاته، مثل مدى مطابقة المنتج / المطلوب للمواصفات المطلوبة من حيث العملائية والملاءمة والانسجام وحسن المظهر والمطابقة مع شروط السلامة.

تتوزع العلامات بحسب الشكل التالي:

طرق التقويم النهائي	العلامة القصوى	العلامة الدنيا للنجاح
طرح اسئلة مختلفة تطال المحتوى النظري	١٥	١٠
تقويم الأداء القائم على العملية:	٥٠	٤٠
تقويم الأداء القائم على المنتج/ المطلوب	١٥	١٠
تقويم مستمر خلال الدورة	٢٠	١٥
المجموع	١٠٠	٧٥