



معايير مهنية

□□□□□□ □□□□□□

مشغل / وحدة إنتاج شوكولاتة





الفهرس

رقم الصفحة	المحتوى	الرقم
3	الميسر وأعضاء اللجنة	.1
4	بيانات عامة عن المعايير المهنية	.2
5	كلمة رئيس هيئة تنمية وتطوير المهارت المهنية والتقنية	.3
7	وصف المعيار	.4
9	المخاطر والتطلعات والمخاوف المستقبلية	.5
10	أماكن العمل المحتملة	.6
11	الإطار المرجعي للكفايات المهنية / الفنية	.7
13	معياري الاداء للكفايات	.8
41	شروط المدرب	.9
41	تقييم المتدرب خلال فترة التدريب	.10
41	ملابس العمل	.11
42	الوثائق والنماذج	.12
42	سلوكيات العمل بشكل عام (القيم الأخلاقية)	.13
43	المسار الوظيفي	.14
44	مسرد المصطلحات	.15
47	الملاحق	.16



الميسرو واعضاء اللجنة

ميسرو الورشة

السيد جمال محمد ذيب طه	خبير اعداد معايير مهنية و مناهج التدريب المهني والتقني
السيد محمد عبدالمطلب صباح	خبير اعداد معايير مهنية و مناهج التدريب المهني والتقني

لجنة الإشراف و المتابعة

المهندس أيمن الوريكات	هيئة تنمية و تطوير المهارات المهنية و التقنية
السيد محمد هاني عوض الله	هيئة تنمية و تطوير المهارات المهنية و التقنية
السيدة رانية وليد القدح	شركة يافلي للتدريب والاستشارات Wise Zone
السيد أشرف عمر البرغوثي	شركة يافلي للتدريب والاستشارات Wise Zone

لجنة الخبراء

الاسم	الجهة
ينال وائل عجيلات	فيلا دلفيا لصناعة الشوكولاتة
محمد طارق محمد خير التيناوي	Luxury Chocolate
ابراهيم خليل جمعة	الدرة العالمية للصناعات الغذائية
عمر عبدالرزاق قويدر	الدرة العالمية للصناعات الغذائية
عبده سليم حمدان	الدرة العالمية للصناعات الغذائية



بيانات عامة عن المعايير المهنية

المهن ذات الصلة	مشغل/ وحدة إنتاج شوكولاتة	القطاع	الصناعات الغذائية
الرمز	حسب التصنيف الدولي المعياري للمهن -07		
	حسب التصنيف العربي المعياري للمهن -07		مشغل/ وحدة إنتاج شوكولاتة 8274034
	حسب التصنيف الاردني المعياري للمهن 2021		مشغل وحدة انتاج شوكولاته 816017-1
مطور من خلال	مؤسسة التدريب المهني	موافق عليه من قبل :	هيئة تنمية وتطوير المهارات المهنية والتقنية
تاريخ المراجعة مستوى المؤهل الدال	الثاني	تاريخ الموافقة :	
		عدد الساعات المعتمدة المطلوبة	400
مؤهل مرجعي رقم :			
المعايير الوطنية التي ترتبط مع المعايير		الرمز	



كلمة رئيس هيئة تنمية وتطوير المهارات المهنية والتقنية

استجابة لحاجة مجلس المهارات المعني، وبناء على توصياته، يتم إعداد وتأهيل القوى العاملة لسوق العمل وإكسابهم المهارات الأدائية والاتجاهية الصحيحة وتمكينهم من مواكبة التطور السريع في سوق العمل، يستدعي وجود مرجعية قياسية (معايير مهنية) يتم في ضوءها ضبط نواتج العملية التدريبية، وتحسين ارتباطها بالاحتياجات النوعية لسوق العمل، على أن يتم إعدادها بمشاركة فاعلة من الخبراء والمختصين والممارسين للمهنة والشركاء الاجتماعيين، بالإضافة إلى مزودي التدريب، حيث تمثل هذه المعايير المهنية الركيزة الأساسية في إعداد وتطوير المناهج وبناء البرامج التدريبية وتصميم الاختبارات المهنية، كونها المقياس أو المحك الذي يحتكم إليه لبيان مدى ملائمة الخريج أو المتدرب لاحتياجات ومتطلبات أسواق العمل المحلية والإقليمية، بحيث يتم اعتماد البرامج التدريبية استناداً إلى هذا المعيار المهني.

ومن الأهمية بمكان للحاق بالتطور السريع الحاصل في أسواق العمل الوطنية والدولية خلال عملية تطوير وتنمية الموارد البشرية حيث يقتضي ذلك وجود الكوادر المؤهلة في الاختصاص مدار البحث، وهذه الكوادر - ضمن اختصاص مشغل وحدة إنتاج شوكولاتة- يجب أن يكون لها ولأدائها مرجعية قياسية (معايير مهنية) يتم في ضوءها ضبط مراحل مشغل وحدة إنتاج شوكولاتة والمخرجات النهائية، على أن يتم إعداد هذه المعايير المرجعية بمشاركة فعالة من الشركاء، بالإضافة إلى ممارسين في سوق العمل ومزودي تدريب.

لقد تم بناء المعايير المهنية في هذا الدليل المهني وفق مخطط تحليل الأنشطة من قبل خبراء ومختصين ممارسين للمهنة، بالإضافة إلى خبراء تعليم وتدريب، وذلك بهدف إيجاد وصف دقيق لمتطلبات التدريب اعتماداً على تصنيف وتوصيف مهني معتمد، وقد تم اعتماد التصنيف العربي المعياري للمهن ٢٠٠٨، و التصنيف الأردني المعياري للمهن ٢٠٢١ (JSCO) كمرجعين أساسيين في إعداد المعايير المهنية الوطنية مع ما هو ملائم ومناسب لمتطلبات سوق العمل الأردني الحالية والمستقبلية؛ لتمثل إطاراً مرجعياً ليس فقط للعاملين في قطاع الغذائية ومن في حكمهم، بل أيضاً لتكون مرجعاً لمزودي التدريب. والله ولي التوفيق

رئيس هيئة تنمية وتطوير المهارات المهنية والتقنية

(الدكتورة رغدة الفاعوري)



وصف المعيار

هدف المعايير

تستخدم هذه المعايير لغايات تقييم العاملين الحاليين أو المحتملين في مهنة " مشغل/ وحدة إنتاج شوكولاتة " في سوق العمل الاردني، ومنحهم الشهادات والمؤهلات المهنية ورخص مزاولة المهنة، وكذلك لبناء البرامج والمناهج التدريبية للتعليم والتدريب المهني والتقني وتطوير المهارات، وبرامج التعلم القائم على العمل. قد يستخدم أصحاب العمل هذه المعايير من أجل اختيار موظفيهم وتدريبهم ورفع كفاءتهم.

وصف ونطاق هذه المعايير

تتضمن هذه المعايير الكفايات اللازمة لتقييم العاملين في مجال مهنة " مشغل/ وحدة إنتاج شوكولاتة " وتطبق هذه المعايير على العاملين الحاليين أو المحتملين في سوق العمل الاردني، سواء العاملين بأجر، أو من يرغب بعمل مشروعه الخاص، شريطة الحصول على إجازة مزاولة مهنة من هيئة تنمية وتطوير المهارات المهنية والتقنية في المستوى المهني المحدد في التصنيف المهني أو مؤهل في المستوى الاول على الاطار الاردني للمؤهلات -المسار المهني .



الوصف المختصر

عمل تحت إشراف فني تصنيع غذائي و يقوم بتجهيز مكان العمل ، وتحضير و خلط الشوكولاته ، و تجهيز الأجهزة و الأدوات ، و تجهيز المواد الأولية من زيوت ومحليات و تحضير الأوعية اللازمة للحفظ ، و تنظيف المعدات و مكان العمل ، و تطوير المهارات و القدرات التشغيلية ، و تطبيق إجراءات و تعليمات الصحة و السلامة المهنية .

الوصف التفصيلي

ارتداء ملابس العمل ، و تعقيم اليدين ، و المحافظة على النظافة الشخصية ، و نظافة مكان العمل ، و عزل مواد التنظيف عن مكان العمل ، و الالتزام بالشروط الصحية ، و تفقد البيئة الفيزيائية لمكان العمل ، و تفقد أماكن التخزين ، و تفقد الآلات و الأجهزة ، و استلام خطة العمل ، و استلام الطلبات ، و تجهيز العدد و الأدوات ، و تعقيم الأدوات ، و تجهيز المواد ، و احضار خلطات الشوكولاته ، و تفقد النوعية حسب الصنف ، و تجهيز الأدوات الخاصة بالتحضير ، و الخلط حسب الطلب ، و التبريد بمستوياته ، و وضع بطاقة البيان ، و حفظ المنتجات ، و تفقد المواد الأولية ، و تفقد النكهات و المحليات ، و تحضير المحاليل الخاصة ، و تخزين المواد الأولية ، و تجهيز المواد الأولية للوردية التالية ، و حفظ المواد الزائدة ، و إعادة استخدام المواد الزائدة ، و إطفاء الأجهزة المستخدمة ، و التخلص من النفايات ، و تسليم العدد و الأدوات ، و تفقد مكان العمل ، و تسليم مكان العمل ، و لاطلاع على احدث التقنيات في المجال ، و متابعة المنشورات ذات الصلة و حضور الدورات التدريبية ، و متابعة المواقع الالكترونية ذات الصلة ، و ممارسة العمل في اكثر من قطاع ، و التشبيك مع الخبراء.



المخاطر والتطلعات والمخاوف المستقبلية

المخاطر المهنية
مخاطر ومخاوف على المهنة نفسها
✓ اشباع سوق العمل بالمهنيين . ✓ دخول ايادي عاملة غير مدربة.
مخاطر على بيئة العمل
✓ قلة تهوية مكان العمل. ✓ مخاطر الجروح. ✓ مخاطر الحروق. ✓ مخاطر الانزلاق. ✓ مخاطر العدوى. ✓ مخاطر الحريق.
مخاطر على فني تحضير وخلط الشوكولاتة
✓ المخاطر الصحية والسلامة: قد يتعرض فني التحضير لمشاكل صحية وسلامة مثل حوادث العمل، وحدوث إصابات وجروح. ✓ المخاطر البيئية: يمكن أن تتضمن المخاطر البيئية التعرض لمواد التنظيف أو التلوث البيئي الناجم عن استخدام مواد كيميائية . ✓ المخاطر المهنية: يمكن أن تشمل المخاطر المهنية الناتجة عن العمل في الأماكن المحصورة والتعرض للجروح والخدوش والكسور والحروق و مخاطر حمل اوزان ثقيلة . ✓ المخاطر التقنية: يشمل ذلك المخاطر التقنية المتعلقة بصلاحية المعدات والأجهزة الكهربائية واختلاف درجات الحرارة ، ✓ المخاطر التنظيمية والقانونية: يجب على فني تحضير وخلط الشوكالاته الامتثال للتشريعات والقوانين المتعلقة بنظافة ونوعية المادة ونظافة مكان العمل وجودة المنتج وارضاء الزبائن، عدم الامتثال يمكن أن يؤدي إلى مساءلة قانونية .



التطلعات المستقبلية

- ✓ الانفتاح على الخبرات العالمية .
- ✓ جميع العاملين مؤهلين ومرخصين.
- ✓ وعي المجتمع بقيمة المهنة.
- ✓ مواكبة التطور في الأجهزة والمعدات المستخدمة في تحضير و خلط الشوكولاته.
- ✓ توفير كورسات التدريب .
- ✓ ادخال قوائم بأنواع الشوكالات و خاصية كل نوع.

من هنا فإن هذه المعايير تهدف إلى زيادة قابلية التشغيل لدى الخريجين لتوفير ايدي عاملة مدربة، وتحسين جودة اداء العاملين في مجال الصناعات الغذائية في سوق العمل الأردني وصادراته. كما تهدف إلى إعداد الباحثين عن العمل وتدريبهم لتمكينهم من العمل المناسب أو انشاء مشاريع خاصة بهم.

5.3: أماكن العمل المحتملة:

- ✓ مصانع المواد الغذائية
- ✓ منافذ بيع الشوكولاتات
- ✓ البازارات.
- ✓ مشاريع عمل خاصة .
- ✓ شركات التزويد
- ✓ المحلات التجارية



الإطار المرجعي للكفايات المهنية / الفنية

ملاحظة: يتم إدراج ترميز وحدات الكفاية حسب نظام الترميز المعتمد/ الذي سيتم اعتماده من قبل الهيئة وحسب المسعى باللغة الإنجليزية للمهنة (Preparing and mixing Chocolate) وباختصارها (PC) تحضير و خلط الشوكولاتة :

المهام / الكفاية المهنية	الواجبات
تطبيق معايير السلامة المهنية PC1	<ol style="list-style-type: none"> 1. تفقد الإضاءة و التهوية 2. تعقيم اليدين 3. إجراءات النظافة الشخصية 4. ارتداء ملابس السلامة 5. تعقيم الماكينة قبل التشغيل 6. فحص نظافة مكان العمل 7. فحص درجة الحرارة في مكان الإنتاج 8. الإشراف على تطبيق سلامة الإجراءات 9. تدريب و توعية العاملين لمعايير السلامة
فحص جودة المواد الأولية PC2	<ol style="list-style-type: none"> 1. فحص درجة حرارة المواد و المستودع 2. التأكد من تواريخ الصلاحية للمواد 3. استلام المواد 4. خلط المواد حسب المعيار لتجنب الأكسدة 5. خلط المواد حسب الترتيب 6. إضافة المواد السائلة حسب الكثافة 7. معيارية تشغيل الماكينة حسب درجة الحرارة
تجهيز خط الإنتاج و الآلات PC3	<ol style="list-style-type: none"> 1. ضبط خط الإنتاج للتشغيل 2. التحكم بدرجة حرارة التشغيل 3. جاهزية خط التبريد 4. ضبط خط التوقيت لعملية الطحن 5. فحص جاهزية مضخة الشوكولاتة و حرارتها 6. تطبيق إجراءات السلامة للخط
تحضير المواد الأولية للخلطات PC4	<ol style="list-style-type: none"> 1. استلام المواد الخام من المستودع 2. تجهيز النسب حسب الطلب للمعيار 3. صلاحية المواد المستخدمة 4. تصفير ميزان فحص المواد الأولية 5. التأكد من الأوزان للمواد قبل الإنتاج 6. الالتزام بالمعيار المطلوب



<ol style="list-style-type: none">1. فحص درجة الحرارة المعتمدة2. التأكد من جاهزية الماكينات للتشغيل3. تجهيز الخلطة4. وضع المواد في حوض التشغيل5. تشغيل خلاط المواد الأولية	<p>تحديد الخطوات الإجرائية لعملية الإنتاج PC5</p>
<ol style="list-style-type: none">1. ضبط القياسات و معايير التشغيل للماكينة المخصصة.2. ضبط درجة حرارة خط الإنتاج3. وضع المواد حسب الترتيب و الوقت الزمني4. التأكد من ضخ الخلطة بين العجانة و خط الطحن5. مراقبة عملية الإنتاج	<p>ضبط معايير الإنتاج وفق المقاييس المعتمدة PC6</p>
<ol style="list-style-type: none">1. فحص المنتج2. مطابقة المنتج مع المعايير المعتمدة3. الكشف الحسي للمنتج باللمس و النظر4. فحص تركيز النكهات5. أخذ العينات برقم تشغيلي للفحص6. تصنيف المنتج حسب المعيار	<p>فحص جودة الخلطة و تصنيفها PC7</p>
<ol style="list-style-type: none">1. توثيق صلاحية المواد الأولية2. ترميز المواد حسب نوعية المنتج3. توثيق و إعداد سير عملية الإنتاج4. توثيق فحص جودة المنتج5. تحديد كمية المنتج6. استخدام نموذج التقرير المطلوب7. كتابة التوصيات	<p>إعداد التقارير الفنية PC8</p>



وحدة رقم (PC1):	
رمز المعايير المهنية	اسم المعيار
رمز وحدة الكفاية	اسم وحدة الكفاية
وصف وحدة الكفاية	تغطي هذه الوحدة الكفايات اللازمة لأخذ المهارات في تطبيق كافة شروط السلامة المهنية داخل المنشأة حسب المعايير المعتمدة .
نطاق وحدة الكفاية	القدرة على تطبيق كافة البنود واشتراطات السلامة المهنية بشكل متميز.
هدف وحدة الكفاية (الأهمية)	بعد إتمام هذه المهمة يكون المتدرب قادراً على القيام بكافة الواجبات المدرجة أدناه ، والمتعلقة بتطبيق كافة شروط السلامة المهنية بحسب المعايير المحددة.
وحدات الكفاية المرتبطة بهذه الوحدة	
عناصر الكفاية لهذه الوحدة	<ul style="list-style-type: none"> ✓ تفقد الإضاءة والتهوية ✓ تعقيم اليدين ✓ إجراءات النظافة الشخصية ✓ ارتداء ملابس السلامة ✓ تعقيم الماكينة قبل التشغيل ✓ فحص نظافة مكان العمل ✓ فحص درجة الحرارة في مكان الإنتاج ✓ الإشراف على تطبيق سلامة الإجراءات ✓ تدريب العاملين على معايير السلامة
المهن المتعلقة بهذه المعايير	<ul style="list-style-type: none"> ✓ مشغل/وحدة إنتاج حلويات ✓ مشغل/وحدة تصنيع سكاكر
القطاع	✓ الصناعات الغذائية
تصنيفات المهن المرتبطة	<ul style="list-style-type: none"> ✓ المستوى المهني ✓ الماهر ✓ محدود المهارة
تاريخ الموافقة	
تاريخ المراجعة المتوقع	
مستوى المؤهل الوطني	عدد الساعات المعتمدة للمؤهل
الرقم المرجعي للمؤهل الوطني	
وحدات الكفاية الوطنية التي بنيت عليها وحدة الكفاية هذه	



معايير الأداء والمنتج	عناصر الكفاية	
الإضاءة جيدة ولونها ابيض موحد. التهوية الجيدة لمكان التصنيع حسب المعيار.	تفقد الإضاءة والتهوية	1
غسل اليدين جيدا بالماء والصابون. استخدام المعقمات التي لا تتعارض مع المواد الغذائية	تعقيم اليدين	2
الالتزام بإجراءات النظافة الشخصية من قص الشعر، وتقليم الاظافر، ونظافة اللباس وخلو الجسم من الروائح.	إجراءات النظافة الشخصية	3
حسب تعليمات وإجراءات السلامة والصحة المهنية حسب نوع العمل المطلوب	ارتداء ملابس السلامة	4
استخدام المواد والادوات اللازمة والخاصة بتعقيم الماكينة. خلوها من الاوساخ والأتربة والشوائب. تجفيف الماكينة من الرطوبة.	تعقيم الماكينة قبل التشغيل	5
خلو مكان العمل من الاوساخ والنفايات التحقق من نظافة كامل للمنطقة من حيث الارضيات والاسطح والمعدات.	فحص نظافة مكان العمل	6
يجب أن تكون ضمن المقاييس والمعايير المطلوبة للمنتج. تحديد درجة حرارة المكان (من 18-20 درجة مئوية). ضمان جفاف المكان من الرطوبة.	فحص درجة الحرارة في مكان الإنتاج	7
متابعة الالتزام العاملين بتطبيق شروط الصحة والسلامة المهنية.	الإشراف على تطبيق سلامة الإجراءات	8



تقييد العاملين على خط الإنتاج بأمر السلامة .	—		
عقد دورات تدريبية في السلامة. تحديد انواع الخطر وكيفية تجنبه. دليل السلامة في الاماكن الخطرة.	— — —	تدريب العاملين لمعايير السلامة	9



المعارف الداعمة : لوحة الكفاية PC1

1. معرفة القراءة والكتابة.
2. أساسيات اللغة الإنجليزية.
3. معرفة قواعد الصحة والسلامة المهنية.
4. استخدام العدد والادوات الملائمة.
5. طرق تعقيم الأجهزة والمعدات.
6. تحديد آلية الاستلام والتسليم.
7. معرفة أنواع البروشورات والنماذج المعتمدة في المنشأة.
8. أسس تشغيل أجهزة الحاسب والتحكم.

ارشادات للتقييم : لوحة الكفاية PC1

المهارات الاساسية الحياتية والعمل : لوحة الكفاية PC1

- | | |
|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. الرصد والملاحظة . 2. محافظ سجلات الاداء . 3. الممارسات العملية . 4. التغذية الراجعة . 5. محافظ سجلات تقييم الاداء. 6. الاختبارات النظرية والعملية. | <ol style="list-style-type: none"> 1. الالتزام والانضباط . 2. ادارة الوقت . 3. العمل بروح الفريق . 4. مهارة التعامل مع الاخرين. 5. الاتصال والتواصل الفعال. 6. إظهار الالتزام والتفاني والدقة في العمل. 7. بذل الجهود في محاولة تجنب الهدر. 8. تحمل مسؤولية العمل الموكل إليه وتحمل أعبائه . 9. جدير بالثقة في تنفيذ الأعمال المتعلقة بالوظيفة. 10. يبقي الفريق على اطلاع بالمهام الأساسية ويقدر العمل الجماعي. 11. الاستماع للآخرين باحترام بهدف الحصول فهم كامل للموضوع. 12. يشرح ويوضح وجهة نظره ويناقش الخيارات بموضوعية خلال النقاش. 13. الحفاظ على تواصل مستمر ومنتظم مع الآخرين . 14. التعاون مع الآخرين لتحقيق الأهداف المتعلقة بالعمل. 15. تحقيق النتائج المرجوه باستمرار وبالموعد المحدد. |
|--|--|



معايير الاداء

وحدة رقم (PC2):		
مشغل/ وحدة إنتاج شوكولاتة	اسم المعيار	رمز المعايير المهنية
فحص جودة المواد الأولية	اسم وحدة الكفاية	رمز وحدة الكفاية
تغطي هذه الوحدة الكفايات اللازمة لأخذ المهارات في تطبيق كافة إجراءات فحص جودة المواد الأولية داخل المنشأة حسب المعايير المعتمدة .		وصف وحدة الكفاية
القدرة على تطبيق كافة بنود وإجراءات فحص جودة المواد الأولية بشكل مميز.		نطاق وحدة الكفاية
بعد إتمام هذه المهمة يكون المتدرب قادراً على القيام بكافة الواجبات المدرجة أدناه ، والمتعلقة بفحص جودة المواد الأولية بحسب المعايير المحددة.		هدف وحدة الكفاية (الأهمية)
		وحدات الكفاية المرتبطة بهذه الوحدة
<ul style="list-style-type: none"> ✓ فحص درجة حرارة المواد و المستودع ✓ التأكد من تواريخ الصلاحية للمواد ✓ استلام المواد ✓ خلط المواد حسب المعيار لتجنب الأكسدة ✓ خلط المواد حسب الترتيب ✓ إضافة المواد السائلة حسب الكثافة ✓ معيارية تشغيل الماكينة حسب درجة الحرارة 		عناصر الكفاية لهذه الوحدة
<ul style="list-style-type: none"> ✓ مشغل/ وحدة إنتاج حلويات ✓ مشغل/ وحدة تصنيع سكاكر 		المهن المتعلقة بهذه المعايير
✓ الصناعات الغذائية		القطاع
<ul style="list-style-type: none"> ✓ المستوى المهني ✓ الماهر ✓ محدود المهارة 		تصنيفات المهن المرتبطة
		تاريخ الموافقة
		تاريخ المراجعة المتوقع
الرقم المرجعي للمؤهل الوطني	عدد الساعات المعتمدة للمؤهل	مستوى المؤهل الوطني
		وحدات الكفاية الوطنية التي بنيت عليها وحدة الكفاية هذه



عناصر الكفاية	معايير الأداء والمنتج	
1	فحص درجة حرارة المواد والمستودع	<p>— درجة حرارة المستودع بين (18 - 22 درجة مئوية).</p> <p>— التحقق من عمل ميزان ضبط الحرارة و الرطوبة.</p> <p>— المراقبة الدائمة لدرجات الحرارة.</p>
2	التأكد من تواريخ الصلاحية للمواد	<p>— التحقق من تبيان تاريخ الصنع.</p> <p>— مدة التخزين ضمن المعايير المعتمدة .</p>
3	استلام المواد	<p>— تحديد الكمية المطلوبة حسب امر العمل .</p> <p>— ارسال المواد الى المستودع وعدم تركها في مكان التصنيع .</p> <p>— استلام المواد من المستودع حسب الكمية و النوعية.</p>
4	خلط المواد حسب المعيار لتجنب الأكسدة	<p>— تحديد معيار المنتج حسب الخاصية.</p> <p>— تحديد المواد المستخدمة وترتيبها حسب المعايير المعتمدة .</p> <p>— تحديد الكمية المطلوبة للدمج حسب امر العمل .</p>
5	خلط المواد حسب الترتيب	<p>— التقيد بخلط المواد حسب امر العمل</p> <p>— تحديد نسبة كل مكون حسب المعايير المعتمدة للخلط.</p> <p>— التقيد بترتيب خلط المواد.</p>
6	اضافة المواد السائلة حسب الكثافة	<p>— وضع المواد القابلة للذوبان حسب اجراءات الخلط.</p> <p>— اضافة المواد الصلبة على مراحل.</p> <p>— ضبط وقت الخلط حسب المعايير المعتمدة .</p>



7	معيارية تشغيل الماكينة حسب درجة الحرارة	<p>البدء في خلط المواد على درجة حرارة (40 مئوية).</p> <p>تحديد معيارية درجة حرارة الخلط.</p> <p>معياريقياس درجة الحرارة (30 مئوي).</p>
---	---	--

المعارف الداعمة : لوحة الكفاية PC2	
<p>9 . معرفة القراءة والكتابة.</p> <p>10 . أساسيات اللغة الإنجليزية.</p> <p>11 . معرفة قواعد الصحة والسلامة المهنية.</p> <p>12 . استخدام العدد والادوات الملائمة.</p> <p>13 . طرق تعقيم الأجهزة والمعدات.</p> <p>14 . تحديد آلية الإستلام والتسليم.</p> <p>15 . معرفة أنواع البروشورات والنماذج المعتمدة في المنشأة.</p> <p>16 . أسس تشغيل أجهزة الحاسب والتحكم.</p>	
المهارات الاساسية الحياتية والعمل : لوحة الكفاية PC2	ارشادات للتقييم : لوحة الكفاية PC2
<p>16 . الالتزام والانضباط .</p> <p>17 . ادارة الوقت .</p> <p>18 . العمل بروح الفريق .</p> <p>19 . مهارة التعامل مع الاخرين .</p> <p>20 . الاتصال والتواصل الفعال .</p> <p>21 . إظهارالالتزام والتفاني والدقة في العمل .</p> <p>22 . بذل الجهود في محاولة تجنب الهدر .</p> <p>23 . تحمل مسؤولية العمل الموكول إليه وتحمل أعبائه .</p> <p>24 . جدير بالثقة في تنفيذ الأعمال المتعلقة بالوظيفة .</p> <p>25 . يبقي الفريق على اطلاع بالمهام الأساسية ويقدر العمل الجماعي .</p> <p>26 . الاستماع للآخرين باحترام بهدف الحصول فهم كامل للموضوع .</p> <p>27 . يشرح ويوضح وجهة نظره ويناقش الخيارات بموضوعية خلال النقاش .</p> <p>28 . الحفاظ على تواصل مستمر ومنتظم مع الآخرين .</p>	<p>7 . الرصد والملاحظة .</p> <p>8 . محافظ سجلات الاداء .</p> <p>9 . الممارسات العملية .</p> <p>10 . التغذية الراجعة .</p> <p>11 . محافظ سجلات تقييم الاداء .</p> <p>12 . الاختبارات النظرية والعملية .</p>



	<p>29. التعاون مع الآخرين لتحقيق الأهداف المتعلقة بالعمل.</p> <p>30. تحقيق النتائج المرجوه باستمرار وبالموعد المحدد.</p>
--	--



وحدة رقم (PC3):		
رمز المعايير المهنية	اسم المعيار	مشغل/ وحدة إنتاج شوكولاتة
رمز وحدة الكفاية	اسم وحدة الكفاية	تجهيز خط الانتاج و الآلات
وصف وحدة الكفاية	تغطي هذه الوحدة الكفايات اللازمة لأخذ المهارات في تطبيق كافة إجراءات تجهيز خط الانتاج ز الآلات داخل المنشأة حسب المعايير المعتمدة .	
نطاق وحدة الكفاية	القدرة على تطبيق كافة بنود تجهيز خط الانتاج و الآلات بشكل متميز .	
هدف وحدة الكفاية (الأهمية)	بعد إتمام هذه المهمة يكون المتدرب قادراً على القيام بكافة الواجبات المدرجة أدناه ، والمتعلقة بتجهيز خط الانتاج و الآلات بحسب المعايير المحددة.	
وحدات الكفاية المرتبطة بهذه الوحدة		
عناصر الكفاية لهذه الوحدة	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ضبط خط الإنتاج للتشغيل ✓ التحكم بدرجة حرارة التشغيل ✓ جاهزية خط التبريد ✓ ضبط خط التوقيت لعملية الطحن ✓ فحص جاهزية مضخة الشوكولاتة وحرارتها ✓ تطبيق إجراءات السلامة للخط 	
المهن المتعلقة بهذه المعايير	<ul style="list-style-type: none"> ✓ مشغل/ وحدة إنتاج حلويات ✓ مشغل/ وحدة تصنيع سكاكر 	
القطاع	✓ الصناعات الغذائية	
تصنيفات المهن المرتبطة	<ul style="list-style-type: none"> ✓ المستوى المهني ✓ الماهر ✓ محدود المهارة 	
تاريخ الموافقة		
تاريخ المراجعة المتوقع		
مستوى المؤهل الوطني	عدد الساعات المعتمدة للمؤهل	الرقم المرجعي للمؤهل الوطني
وحدات الكفاية الوطنية التي بنيت عليها وحدة الكفاية هذه		



عناصر الكفاية	معايير الأداء والمنتج	
1	ضبط خط الانتاج للتشغيل	<p>— فحص جاهزية خط الانتاج.</p> <p>— التحقق من جميع المضبوطات المطلوبة</p> <p>— تفقد نظافة الخط.</p> <p>— التحقق من درجة السلامة وامن التشغيل لخط الانتاج.</p>
2	التحكم بدرجة حرارة التشغيل	<p>— ضبط درجة الحرارة قبل التشغيل.</p> <p>— تشغيل الخط لدرجة حرارة (40 مئوية).</p>
3	جاهزية خط التبريد	<p>— فحص جاهزية المبرد لدرجة حرارة ما تحت الصفر.</p> <p>— فحص جهوزية مضخات المياه.</p> <p>— التأكد من جهوزية المبرد لدرجة حرارة (30 مئوية).</p>
4	ضبط خط التوقيت لعملية الطحن	<p>— تحديد الفترة الزمنية لوقت الخلط.</p> <p>— تحديد كمية الخلطة ونوعيتها.</p> <p>— تم ضبط المؤقت حسب المعيار ما بين (6-12 ساعة).</p>
5	فحص جاهزية مضخة الشوكولاتة	<p>— ضبط حرارة المضخة لدرجة حرارة (40 مئوية).</p> <p>— مراقبة حرارة المضخة حسب المعيار</p> <p>— تحديد المخاطر في حالة حدوث خلل.</p>
6	تطبيق اجراءات السلامة للخط	<p>— التحقق من سلامة خطوط الوصل الكهربائي.</p> <p>— فحص جهوزية مراوح التهوية.</p> <p>— التأكد من سلامة المعدات.</p>



المعارف الداعمة : لوحة الكفاية PC3

1. معرفة القراءة والكتابة.
2. أساسيات اللغة الإنجليزية.
3. معرفة قواعد الصحة والسلامة المهنية.
4. استخدام العدد والادوات الملائمة.
5. طرق تعقيم الأجهزة والمعدات.
6. تحديد آلية الإستلام والتسليم.
7. معرفة أنواع البروشورات والنماذج المعتمدة في المنشأة.
8. أسس تشغيل أجهزة الحاسب والتحكم.

ارشادات للتقييم : لوحة الكفاية PC3

المهارات الاساسية الحياتية والعمل : لوحة الكفاية PC3

1. الالتزام والانضباط .
 2. ادارة الوقت .
 3. العمل بروح الفريق .
 4. مهارة التعامل مع الاخرين .
 5. الاتصال والتواصل الفعال .
 6. إظهار الالتزام والتفاني والدقة في العمل .
 7. بذل الجهود في محاولة تجنب الهدر .
 8. تحمل مسؤولية العمل الموكل إليه وتحمل أعبائه .
 9. جدير بالثقة في تنفيذ الأعمال المتعلقة بالوظيفة .
 10. يبقي الفريق على اطلاع بالمهام الأساسية ويقدر العمل الجماعي .
 11. الاستماع للآخرين باحترام بهدف الحصول فهم كامل للموضوع .
 12. يشرح ويوضح وجهة نظره ويناقش الخيارات بموضوعية خلال النقاش .
 13. الحفاظ على تواصل مستمر ومنتظم مع الآخرين .
 14. التعاون مع الآخرين لتحقيق الأهداف المتعلقة بالعمل .
 15. تحقيق النتائج المرجوه باستمرار وبالموعد المحدد .
1. الرصد والملاحظة .
 2. محافظ سجلات الاداء .
 3. الممارسات العملية .
 4. التغذية الراجعة .
 5. محافظ سجلات تقييم الاداء .
 6. الاختبارات النظرية والعملية .



معايير الاداء

وحدة رقم (PC4):	
مشغل/ وحدة إنتاج شوكولاتة	اسم المعيار
تحضير المواد الأولية للخلطات	اسم وحدة الكفاية
تغطي هذه الوحدة الكفايات اللازمة لأخذ المهارات في تطبيق كافة إجراءات تحضير المواد الأولية للخلطات داخل المنشأة حسب المعايير المعتمدة .	
القدرة على تطبيق كافة البنود في تحضير المواد الأولية للخلطات بشكل متميز.	
بعد إتمام هذه المهمة يكون المتدرب قادراً على القيام بكافة الواجبات المدرجة أدناه ، والمتعلقة بتحضير المواد الأولية للخلطات بحسب المعايير المحددة.	
وحدات الكفاية المرتبطة بهذه الوحدة	
عناصر الكفاية لهذه الوحدة	
<ul style="list-style-type: none"> ✓ استلام المواد الخام من المستودع ✓ تجهيز النسب حسب الطلب للمعيار ✓ صلاحية المواد المستخدمة ✓ تصفير ميزان فحص المواد الأولية ✓ التأكد من الأوزان للمواد قبل الإنتاج ✓ الالتزام بالمعيار المطلوب 	
المهن المتعلقة بهذه المعايير	
<ul style="list-style-type: none"> ✓ مشغل/ وحدة إنتاج حلويات ✓ مشغل/ وحدة تصنيع سكاكر 	
القطاع	
<ul style="list-style-type: none"> ✓ الصناعات الغذائية 	
تصنيفات المهن المرتبطة	
<ul style="list-style-type: none"> ✓ المستوى المهني ✓ الماهر ✓ محدود المهارة 	
تاريخ الموافقة	
تاريخ المراجعة المتوقع	
الرقم المرجعي للمؤهل الوطني	عدد الساعات المعتمدة للمؤهل
وحدات الكفاية الوطنية التي بنيت عليها وحدة الكفاية هذه	



عناصر الكفاية	معايير الأداء والمنتج	
1	طلب الكمية المطلوبة من كل مادة حسب امر العمل . التأكد من جودة المواد وعددها عند الاستلام استلام المواد بسند استلام.	استلام المواد الخام من المستودع
2	تجهيز كل مادة حسب المعيار المعتمدة . فرز كل مادة وترتيبها حسب توقيت اضافتها.	تجهيز النسب حسب الطلب للمعيار
3	التأكد من صلاحية المواد حسب بطاقة البيان . التأكد من تاريخ الانتاج والانتهاء قبل الاستعمال.	صلاحية المواد المستخدمة
4	التحقق من معايرة الميزان. وضع الميزان في المكان المناسب للقياس. تصفير الميزان.	تصفير ميزان فحص المواد الأولية
5	وضع كل مادة في مكانها. توزين المواد حسب المعيار. توزين المواد حسب ترتيب ووضعها بالماكينة.	التأكد من الاوزان للمواد قبل الانتاج
6	ضرورة الالتزام بكل الاوزان حسب المعيار المحدد للخلطة. ترتيب خطوات وضع المواد حسب المعيار.	الالتزام بالمعيار المطلوب



المعارف الداعمة : لوحة الكفاية PC4	
<ol style="list-style-type: none"> 1. معرفة القراءة والكتابة. 2. أساسيات اللغة الإنجليزية. 3. معرفة قواعد الصحة والسلامة المهنية. 4. استخدام العدد والادوات الملائمة. 5. طرق تعقيم الأجهزة والمعدات. 6. تحديد آلية الإستلام والتسليم. 7. معرفة أنواع البروشورات والنماذج المعتمدة في المنشأة. 8. أسس تشغيل أجهزة الحاسب والتحكم. 	
المهارات الأساسية الحياتية والعمل : لوحة الكفاية PC4	ارشادات للتقييم : لوحة الكفاية PC4
<ol style="list-style-type: none"> 1. الالتزام والانضباط . 2. ادارة الوقت . 3. العمل بروح الفريق . 4. مهارة التعامل مع الاخرين. 5. الاتصال والتواصل الفعال. 6. إظهار الالتزام والتفاني والدقة في العمل. 7. بذل الجهود في محاولة تجنب الهدر. 8. تحمل مسؤولية العمل الموكول إليه وتحمل أعبائه . 9. جدير بالثقة في تنفيذ الأعمال المتعلقة بالوظيفة. 10. يبقي الفريق على اطلاع بالمهام الأساسية ويقدر العمل الجماعي. 11. الاستماع للآخرين باحترام بهدف الحصول فهم كامل للموضوع. 12. يشرح ويوضح وجهة نظره ويناقش الخيارات بموضوعية خلال النقاش. 13. الحفاظ على تواصل مستمر ومنتظم مع الآخرين . 14. التعاون مع الآخرين لتحقيق الأهداف المتعلقة بالعمل. 15. تحقيق النتائج المرجوه باستمرار وبالموعد المحدد. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. الرصد والملاحظة . 2. محافظ سجلات الاداء . 3. الممارسات العملية . 4. التغذية الراجعة . 5. محافظ سجلات تقييم الاداء. 6. الاختبارات النظرية والعملية.



معايير الأداء

وحدة رقم (PC5):	
مشغل/ وحدة إنتاج شوكلاتة	اسم المعيار
تحديد الخطوات الإجرائية لعملية الإنتاج	اسم وحدة الكفاية
تغطي هذه الوحدة الكفايات اللازمة لأخذ المهارات في تطبيق كافة إجراءات تحديد الخطوات الاجرائية لعملية الانتاج داخل المنشأة حسب المعايير المعتمدة .	
القدرة على تطبيق كافة البنود واشترطات تحديد الخطوات الاجرائية لعملية الانتاج بشكل متميز.	
بعد إتمام هذه المهمة يكون المتدرب قادراً على القيام بكافة الواجبات المدرجة أدناه ، والمتعلقة بتحديد الخطوات الاجرائية لعملية الانتاج بحسب المعايير المحددة.	
وحدات الكفاية المرتبطة بهذه الوحدة	
<ul style="list-style-type: none"> ✓ حصر درجة الحرارة المعتمدة ✓ التأكد من جاهزية الماكينات للتشغيل ✓ تجهيز الخلطة ✓ وضع المواد في حوض التشغيل ✓ تشغيل خلاط المواد الأولية 	
<ul style="list-style-type: none"> ✓ مشغل/ وحدة إنتاج حلويات ✓ مشغل/ وحدة تصنيع سكاكر 	
القطاع	
<ul style="list-style-type: none"> ✓ المستوى المهني ✓ الماهر ✓ محدود المهارة 	
تاريخ الموافقة	
تاريخ المراجعة المتوقع	
الرقم المرجعي للمؤهل الوطني	عدد الساعات المعتمدة للمؤهل
وحدات الكفاية الوطنية التي بنيت عليها وحدة الكفاية هذه	



عناصر الكفاية	معايير الأداء والمنتج	
1	فحص درجة الحرارة المعتمدة	<p>— تم ضبط معايرة المؤقت على درجة حرارة (40 مئوية).</p> <p>— مر اقبة درجة الحرارة لدرجة (40 مئوية).</p>
2	التأكد من جاهزية الماكينات للتشغيل	<p>— فحص جهوزية الماكينات.</p> <p>— ضبط تشغيل الماكينات قبل التشغيل</p>
3	تجهيز الخلطة	<p>— توزين المواد الصلبة ووضعها في المكان المحدد.</p> <p>— توزين المواد السائلة ووضعها في المكان المحدد.</p> <p>— توزين وتجهيز المواد التي تضاف أثناء العمل.</p>
4	وضع المواد في حوض التشغيل	<p>— وضع المواد الصلبة حسب الكمية.</p> <p>— اذابة المواد الصلبة حسب المعايير المعتمدة .</p> <p>— التحقق من ذوبان المادة الصلبة وعدم وجود تكتلات .</p> <p>— اضافة المواد (سكر، مصحل الحليب، الكاكاو).</p> <p>— وتحديد الفاصل الزمني بين كل مادة (15-20 دقيقة).</p>
5	تشغيل خلاط المواد الأولية	<p>— اضافة المواد كل على حدى والانتظار لفترة زمنية من (1-2 ساعة).</p> <p>— فحص مستوى دمج المواد قبل نقلها الى ماكينة الطحن.</p>



المعارف الداعمة : لوحة الكفاية PC5

1. معرفة القراءة والكتابة.
2. أساسيات اللغة الإنجليزية.
3. معرفة قواعد الصحة والسلامة المهنية.
4. استخدام العدد والادوات الملائمة.
5. طرق تعقيم الأجهزة والمعدات.
6. تحديد آلية الإستلام والتسليم.
7. معرفة أنواع البروشورات والنماذج المعتمدة في المنشأة.
8. أسس تشغيل أجهزة الحاسب والتحكم.

ارشادات للتقييم : لوحة الكفاية PC5

1. الرصد والملاحظة .
2. محافظ سجلات الاداء .
3. الممارسات العملية .
4. التغذية الراجعة .
5. محافظ سجلات تقييم الاداء .
6. الاختبارات النظرية والعملية .

المهارات الاساسية الحياتية والعمل : لوحة الكفاية PC5

1. الالتزام والانضباط .
2. ادارة الوقت .
3. العمل بروح الفريق .
4. مهارة التعامل مع الاخرين .
5. الاتصال والتواصل الفعال .
6. إظهار الالتزام والتفاني والدقة في العمل .
7. بذل الجهود في محاولة تجنب الهدر .
8. تحمل مسؤولية العمل الموكل إليه وتحمل أعبائه .
9. جدير بالثقة في تنفيذ الأعمال المتعلقة بالوظيفة .
10. يبقي الفريق على اطلاع بالمهام الأساسية ويقدر العمل الجماعي .
11. الاستماع للآخرين باحترام بهدف الحصول فهم كامل للموضوع .
12. يشرح ويوضح وجهة نظره ويناقش الخيارات بموضوعية خلال النقاش .
13. الحفاظ على تواصل مستمر ومنتظم مع الآخرين .
14. التعاون مع الآخرين لتحقيق الأهداف المتعلقة بالعمل .
15. تحقيق النتائج المرجوه باستمرار وبالموعد المحدد .



وحدة رقم (PC6):	
رمز المعايير المهنية	اسم المعيار
رمز وحدة الكفاية	اسم وحدة الكفاية
وصف وحدة الكفاية	تغطي هذه الوحدة الكفايات اللازمة لأخذ المهارات في تطبيق كافة إجراءات ضبط معايير الانتاج وفق المقاييس المعتمدة داخل المنشأة حسب المعايير المعتمدة .
نطاق وحدة الكفاية	القدرة على اختيار ضبط معايير الانتاج وفق المقاييس المعتمدة بشكل متميز.
هدف وحدة الكفاية (الأهمية)	بعد إتمام هذه المهمة يكون المتدرب قادراً على القيام بكافة الواجبات المدرجة أدناه ، والمتعلقة بضبط معايير الانتاج وفق المقاييس المعتمدة بحسب المعايير المحددة.
وحدات الكفاية المرتبطة بهذه الوحدة	
عناصر الكفاية لهذه الوحدة	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ضبط القياسات و معايير التشغيل للماكينة المخصصة. ✓ ضبط درجة حرارة خط الإنتاج ✓ وضع المواد حسب الترتيب و الوقت الزمني ✓ التأكد من ضخ الخلطة بين العجانة و خط الطحن ✓ مراقبة عملية الإنتاج
المهن المتعلقة بهذه المعايير	<ul style="list-style-type: none"> ✓ مشغل/ وحدة إنتاج حلويات ✓ مشغل/ وحدة تصنيع سكاكر
القطاع	✓ الصناعات الغذائية
تصنيفات المهن المرتبطة	<ul style="list-style-type: none"> ✓ المستوى المهني ✓ الماهر ✓ محدود المهارة
تاريخ الموافقة	
تاريخ المراجعة المتوقع	
مستوى المؤهل الوطني	عدد الساعات المعتمدة للمؤهل
الرقم المرجعي للمؤهل الوطني	
وحدات الكفاية الوطنية التي بنيت عليها وحدة الكفاية هذه	



عناصر الكفاية	معايير الأداء والمنتج	
1	ضبط القياسات ومعايير التشغيل للماكينة المخصصة	<p>— ضبط الكمية بعد الخلط حسب الخصائص المحددة.</p> <p>— التحقق من ضبط درجة الحرارة حسب المعايير المعتمدة .</p> <p>— ضبط المدة الزمنية حسب المعيار المحدد.</p>
2	ضبط درجة حرارة خط الانتاج	<p>— التأكد من حرارة الخلاط وحرارة المضخات وحرارة ماكينة الطحن حسب المعايير المعتمدة لخط الانتاج.</p>
3	وضع المواد حسب الترتيب والوقت الزمني	<p>— وضع المواد الصلبة في ماكينة الطحن. والانتظار من (1-2 ساعة) لتسيل الخلطة.</p> <p>— اضافة المواد الجافة بالتجزئة حسب الترتيب الى الخلطة.</p> <p>— الانتظار (15 دقيقة) بين كل مكون ومكون.</p> <p>— اضافة النكهات حسب المعيار.</p>
4	التأكد من ضخ الخلطة بين العجانة وخط الطحن	<p>— التأكد من تجانس كافة الخلطات.</p> <p>— التأكد من لزوجة المادة وسهولة سريانها من . الخلاط الى ماكينة الطحن.</p>
5	مر اقية عملية الانتاج	<p>— التأكد من عمل ماكينة الطحن ونعومة الخلطة.</p> <p>— قياس نعومة المنتج بشكل حسي ونظري.</p> <p>— ان لا تزيد درجة الحرارة عن 40 درجة مئوية .</p> <p>— التحقق من تشغيل مبرد الانتاج.</p> <p>— تحديد درجة حرارة المنتج بتدرج نسبي (35 درجة مئوية) .</p>



المعارف الداعمة : لوحة الكفاية PC6	
<ol style="list-style-type: none"> 1. معرفة القراءة و الكتابة. 2. أساسيات اللغة الإنجليزية. 3. معرفة قواعد الصحة و السلامة المهنية. 4. استخدام العدد و الادوات الملائمة. 5. طرق تعقيم الأجهزة و المعدات. 6. تحديد آلية الإستلام و التسليم. 7. معرفة أنواع البروشورات و النماذج المعتمدة في المنشأة. 8. أسس تشغيل أجهزة الحاسب و التحكم. 	
المهارات الاساسية الحياتية و العمل : لوحة الكفاية PC6	ارشادات للتقييم : لوحة الكفاية PC6
<ol style="list-style-type: none"> 1. الالتزام و الانضباط . 2. ادارة الوقت . 3. العمل بروح الفريق . 4. مهارة التعامل مع الاخرين. 5. الاتصال و التواصل الفعال. 6. إظهار الالتزام و التفاني و الدقة في العمل. 7. بذل الجهود في محاولة تجنب الهدر. 8. تحمل مسؤولية العمل الموكول إليه و تحمل أعبائه . 9. جدير بالثقة في تنفيذ الأعمال المتعلقة بالوظيفة. 10. يبقي الفريق على اطلاع بالمهام الأساسية و يقدر العمل الجماعي. 11. الاستماع للآخرين باحترام بهدف الحصول فهم كامل للموضوع. 12. يشرح و يوضح وجهة نظره و يناقش الخيارات بموضوعية خلال النقاش. 13. الحفاظ على تواصل مستمر ومنتظم مع الآخرين . 14. التعاون مع الآخرين لتحقيق الأهداف المتعلقة بالعمل. 15. تحقيق النتائج المرجوه باستمرار و بالموعد المحدد. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. الرصد و الملاحظة . 2. محافظ سجلات الاداء . 3. الممارسات العملية . 4. التغذية الراجعة . 5. محافظ سجلات تقييم الاداء. 6. الاختبارات النظرية و العملية.



معايير الأداء

وحدة رقم (PC7):		
مشغل/وحدة إنتاج شوكولاتة	اسم المعيار	رمز المعايير المهنية
فحص جودة الخلطة و تصنيفها	اسم وحدة الكفاية	رمز وحدة الكفاية
تغطي هذه الوحدة الكفايات اللازمة لأخذ المهارات في تطبيق كافة إجراءات فحص جودة الخلطة و تصنيفها داخل المنشأة حسب المعايير المعتمدة .		وصف وحدة الكفاية
القدرة على فحص جودة الخلطة و تصنيفها بشكل متميز.		نطاق وحدة الكفاية
بعد إتمام هذه المهمة يكون المتدرب قادراً على القيام بكافة الواجبات المدرجة أدناه ، و المتعلقة بفحص جودة الخلطة و تصنيفها بحسب المعايير المحددة.		هدف وحدة الكفاية (الأهمية)
		وحدات الكفاية المرتبطة بهذه الوحدة
<ul style="list-style-type: none"> ✓ فحص المنتج ✓ مطابقة المنتج مع المعايير المعتمدة ✓ الكشف الحسي للمنتج باللمس و النظر ✓ فحص تركيز النكهات ✓ أخذ العينات برقم تشغيلي للفحص ✓ تصنيف المنتج حسب المعيار 		عناصر الكفاية لهذه الوحدة
<ul style="list-style-type: none"> ✓ مشغل/وحدة إنتاج حلويات ✓ مشغل/وحدة تصنيع سكاكر 		المهن المتعلقة بهذه المعايير
✓ الصناعات الغذائية		القطاع
<ul style="list-style-type: none"> ✓ المستوى المهني ✓ الماهر ✓ محدود المهارة 		تصنيفات المهن المرتبطة
		تاريخ الموافقة
		تاريخ المراجعة المتوقع
الرقم المرجعي للمؤهل الوطني	عدد الساعات المعتمدة للمؤهل	مستوى المؤهل الوطني
		وحدات الكفاية الوطنية التي بنيت عليها وحدة الكفاية هذه



عناصر الكفاية	معايير الأداء والمنتج	
1	فحص المنتج	<p>— التأكد من سلامة المنتج (من حيث الشكل، اللون، الرائحة).</p> <p>— التأكد من تجانس المواد.</p>
2	مطابقة المنتج مع المعايير المعتمدة	<p>— ان تكون العينة ممثلة للمنتج</p> <p>— المنتج مطابق للمعايير المعتمدة</p>
3	الكشف الحسي للمنتج باللمس والنظر	<p>— التأكد من نعومة خلطة الشوكولاتة حسيا</p> <p>— التأكد باللمس من عدم وجود ذرات صلبة.</p> <p>— خلو الخلطة من الشوائب</p>
4	فحص تركيز النكهات	<p>— تذوق خلطة الشوكولاتة.</p> <p>— مطابقة الخلطة مع المعيار.</p> <p>— القدرة على اتخاذ قرار الموافقة او الرفض.</p>
5	أخذ العينات برقم تشغيلي للفحص	<p>— التحقق من أخذ العينة الممثلة .</p> <p>— تم ارسال العينة الى المختبر حسب المعايير المعتمدة .</p> <p>— تصنيف عملية الفرز حسب معيارية الخلطة.</p> <p>— ترميز كل مستوى حسب الكود المعتمد.</p> <p>— تم تحديد رقم تشغيلي حسب المعايير المعتمدة في المنشأة .</p>
6	تصنيف المنتج حسب المعيار	<p>— تم تحديد اسباب التناقض مع المعيار.</p> <p>— تحديد نسبة المخالف لشروط الجودة حسب المعايير المعتمدة في المنشأة .</p> <p>— تم تهيئة مكان التخزين حسب شروط التكييف و التبريد.</p>



المعارف الداعمة : لوحة الكفاية PC7

1. معرفة القراءة والكتابة.
2. أساسيات اللغة الإنجليزية.
3. معرفة قواعد الصحة والسلامة المهنية.
4. استخدام العدد والادوات الملائمة.
5. طرق تعقيم الأجهزة والمعدات.
6. تحديد آلية الإستلام والتسليم.
7. معرفة أنواع البروشورات والنماذج المعتمدة في المنشأة.
8. أسس تشغيل أجهزة الحاسب والتحكم.

ارشادات للتقييم : لوحة الكفاية PC7

1. الرصد والملاحظة .
2. محافظ سجلات الاداء .
3. الممارسات العملية .
4. التغذية الراجعة .
5. محافظ سجلات تقييم الاداء.
6. الاختبارات النظرية والعملية.

المهارات الاساسية الحياتية والعمل : لوحة الكفاية PC7

1. الالتزام والانضباط .
2. ادارة الوقت .
3. العمل بروح الفريق .
4. مهارة التعامل مع الاخرين.
5. الاتصال والتواصل الفعال.
6. إظهار الالتزام والتفاني والدقة في العمل.
7. بذل الجهود في محاولة تجنب الهدر.
8. تحمل مسؤولية العمل الموكول إليه وتحمل أعبائه .
9. جدير بالثقة في تنفيذ الأعمال المتعلقة بالوظيفة.
10. يبقي الفريق على اطلاع بالمهام الأساسية ويقدر العمل الجماعي.
11. الاستماع للآخرين باحترام بهدف الحصول فهم كامل للموضوع.
12. يشرح ويوضح وجهة نظره ويناقش الخيارات بموضوعية خلال النقاش.
13. الحفاظ على تواصل مستمر ومنظم مع الآخرين .
14. التعاون مع الآخرين لتحقيق الأهداف المتعلقة بالعمل.
15. تحقيق النتائج المرجوه باستمرار وبالموعد المحدد.



معايير الأداء

وحدة رقم (PC8):		
مشغل/وحدة إنتاج شوكولاتة	اسم المعيار	رمز المعايير المهنية
إعداد التقارير الفنية	اسم وحدة الكفاية	رمز وحدة الكفاية
تغطي هذه الوحدة الكفايات اللازمة لأخذ المهارات في تطبيق كافة إجراءات إعداد التقارير الفنية داخل المنشأة حسب المعايير المعتمدة .		وصف وحدة الكفاية
القدرة على تنمية إعداد التقارير الفنية بشكل متميز.		نطاق وحدة الكفاية
بعد إتمام هذه المهمة يكون المتدرب قادراً على القيام بكافة الواجبات المدرجة أدناه ، والمتعلقة بإعداد التقارير الفنية بحسب المعايير المحددة.		هدف وحدة الكفاية (الأهمية)
		وحدات الكفاية المرتبطة بهذه الوحدة
<ul style="list-style-type: none"> ✓ توثيق صلاحية المواد الأولية ✓ ترميز المواد حسب نوعية المنتج ✓ توثيق و إعداد سير عملية الإنتاج ✓ توثيق فحص جودة المنتج ✓ تحديد كمية المنتج ✓ استخدام نموذج التقرير المطلوب ✓ كتابة التوصيات 		عناصر الكفاية لهذه الوحدة
<ul style="list-style-type: none"> ✓ مشغل/وحدة إنتاج حلويات ✓ مشغل/وحدة تصنيع سكاكر 		المهن المتعلقة بهذه المعايير
✓ الصناعات الغذائية		القطاع
<ul style="list-style-type: none"> ✓ المستوى المهني ✓ الماهر ✓ محدود المهارة 		تصنيفات المهن المرتبطة
		تاريخ الموافقة
		تاريخ المراجعة المتوقع
الرقم المرجعي للمؤهل الوطني	عدد الساعات المعتمدة للمؤهل	مستوى المؤهل الوطني
		وحدات الكفاية الوطنية التي بنيت عليها وحدة الكفاية هذه



عناصر الكفاية	معايير الأداء والمنتج	
1	توثيق صلاحية المواد الأولية	<p>تم توثيق المواد الأولية التي تم استلامها في النموذج المحدد.</p> <p>تم حصر الكميات بالأوزان.</p> <p>توثيق تواريخ الاستلام والتسليم.</p>
2	ترميز المواد حسب نوعية المنتج	<p>تحديد آلية الترميز حسب المعايير المعتمدة في المنشأة.</p> <p>المواد تم ترميزها حسب المعايير المعتمدة</p>
3	توثيق واعداد خطة سير عملية الإنتاج	<p>خطة سير عملية الإنتاج موثقة حسب المعايير المعتمدة في المنشأة</p>
4	توثيق فحص جودة المنتج	<p>أخذ العينة وفق النموذج المعتمد.</p> <p>استلام الرد حسب الوثائق.</p> <p>تم تسجيل النتائج وتوثيقها.</p>
5	استخدام نموذج التقرير المطلوب	<p>استلام نموذج التقرير المعتمد.</p> <p>ملئ جميع البيانات في خانة المعلومات.</p> <p>وضع الملاحظات في مكانها المناسب.</p> <p>توقيع النموذج واعتماده.</p>
6	كتابة التوصيات	<p>تم تحديد المشكلات والصعوبات الروتينية.</p> <p>تم رفع التوصية بحل العقبات لتسريع عملية الانتاج.</p> <p>تم التركيز على النقاط الحرجة في عملية الانتاج (درجة الحرارة-مضخات الشوكولاتة-التبريد والتكييف).</p> <p>تضمن التقرير توصية بتحسين جودة معدات وآليات الخلط والتحضير.</p>



المعارف الداعمة : لوحة الكفاية PC8	
<ol style="list-style-type: none"> 1. معرفة القراءة والكتابة. 2. أساسيات اللغة الإنجليزية. 3. معرفة قواعد الصحة والسلامة المهنية. 4. استخدام العدد والادوات الملائمة. 5. طرق تعقيم الأجهزة والمعدات. 6. تحديد آلية الإستلام والتسليم. 7. معرفة أنواع البروشورات والنماذج المعتمدة في المنشأة. 8. أسس تشغيل أجهزة الحاسب والتحكم. 	
المهارات الاساسية الحياتية والعمل : لوحة الكفاية PC8	ارشادات للتقييم : لوحة الكفاية PC8
<ol style="list-style-type: none"> 1. الالتزام والانضباط . 2. ادارة الوقت . 3. العمل بروح الفريق . 4. مهارة التعامل مع الاخرين. 5. الاتصال والتواصل الفعال. 6. إظهارالالتزام والتفاني والدقة في العمل. 7. بذل الجهود في محاولة تجنب الهدر. 8. تحمل مسؤولية العمل الموكول إليه وتحمل أعبائه . 9. جدير بالثقة في تنفيذ الأعمال المتعلقة بالوظيفة. 10. يبقي الفريق على اطلاع بالمهام الأساسية ويقدر العمل الجماعي. 11. الاستماع للآخرين باحترام بهدف الحصول فهم كامل للموضوع. 12. يشرح ويوضح وجهة نظره ويناقش الخيارات بموضوعية خلال النقاش. 13. الحفاظ على تواصل مستمر ومنتظم مع الآخرين . 14. التعاون مع الآخرين لتحقيق الأهداف المتعلقة بالعمل. 15. تحقيق النتائج المرجوه باستمرار وبالموعد المحدد. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. الرصد والملاحظة . 2. محافظ سجلات الاداء . 3. الممارسات العملية . 4. التغذية الراجعة . 5. محافظ سجلات تقييم الاداء. 6. الاختبارات النظرية والعملية.



شروط المدرب:

1. بكالوريوس في تخصص انتاج الأغذية + خبرة خمس سنوات في المهنة.
2. دبلوم شامل +ثمان سنوات خبرة في المهنة.
3. حصوله على اعتماد مدرب من هيئة تنمية وتطوير المهارات المهنية والتقنية وحسب سياسة الهيئة.

تقييم المتدرب خلال فترة التدريب

- 1- التقييم الأولي قبل بدء التدريب للتركيز على نقاط القوة والضعف
- 2- قياس المعرفة لكل كفاية
- 3- تقييم أداء المتدرب بعد كل تمرين عملي
- 4- التقييم الشامل لجميع الكفايات مع التنفيذ
- 5- يتم تقييم المتدرب على نموذج معتمد مبني على سجل الأداء
- 6- خضوع المتدرب لامتحان نظري وعملي للحصول على شهادة مزاوله المهنة

ملابس العمل

- 1- ملابس عمل & معدات الوقاية والسلامة الشخصية
- 2- صندوق / حقيبة الإسعافات الأولية تحتوي على المواد الاتية : حسب قرار معالي وزير العمل الخاص بوسائل والاسعاف الطبي في المؤسسات والشركات

- ✓ ميزان حرارة
- ✓ لاصق جروح
- ✓ قطن طبي
- ✓ شاش طبي
- ✓ مرهم حروق
- ✓ مقص طبي
- ✓ لفاف باندج
- ✓ مطهر جروح



الوثائق والنماذج

- ✓ اوامر العمل
- ✓ صور ونماذج وفيديوهات وعينات مرجعية
- ✓ تقارير فنية وتشغيلية (فارغة & نماذج معبئة)

سلوكيات العمل بشكل عام (القيم الأخلاقية)

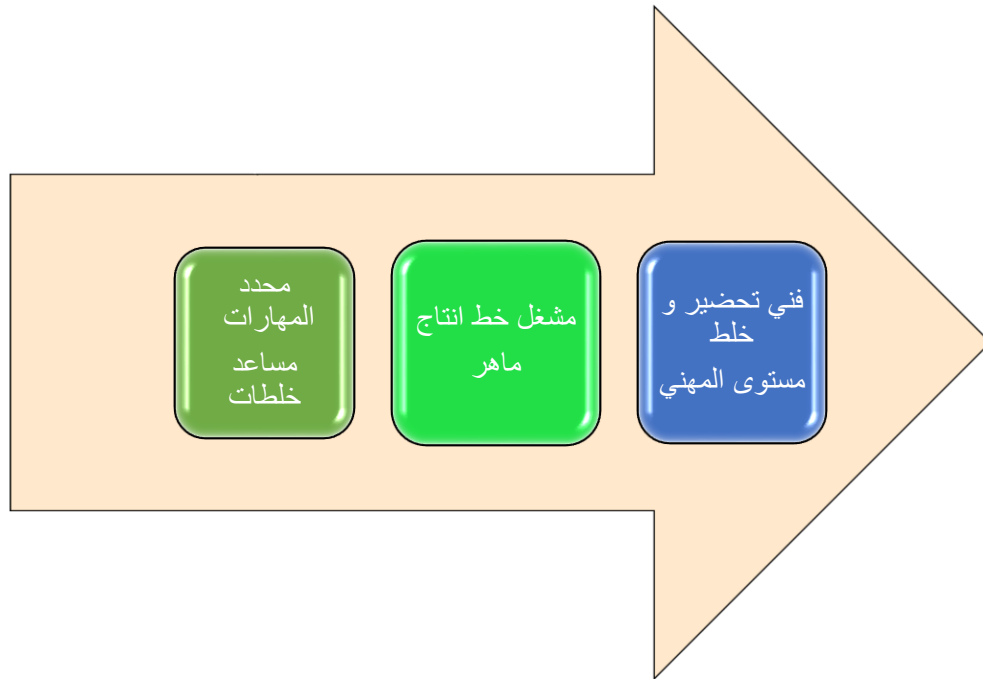
- ✓ المحافظة على سرية المعلومات وعدم مشاركتها لأي سبب إلا بموافقة خطية من الجهة المعنية.
- ✓ الالتزام في أوقات العمل.
- ✓ الدقة في إنجاز المواعيد.
- ✓ القيم الأخلاقية والالتزام.
- ✓ الالتزام بقواعد السلامة والصحة المهنية.
- ✓ المحافظة على الأجهزة والعدد والأدوات والمواد الأولية .
- ✓ احترام الزملاء في مكان العمل والتعاون معهم.
- ✓ التعامل اللبق مع الزبائن.
- ✓ التقيد بالزي المناسب للعمل.
- ✓ تنفيذ أوامر العمل والإحساس بالمسؤولية.
- ✓ العمل بروح الفريق

مدة البرنامج التدريبي

المدة (400) ساعة تدريبية



المسار الوظيفي





مسرد المصطلحات

المصطلحات	
المعايير المهنية هي تلك المعايير / المقاييس المرجعية المتعلقة بقياس مدى تلبية الفرد لمتطلبات الأداء.	المعيار المهني
إطار وطني للمؤهلات الأردنية الأكاديمية والمهنية، يتضمن تصنيفاً هرمياً لجميع مستويات المؤهلات والشهادات المرتبطة ببرامج التعليم العالي والتعليم العام والتدريب والتعليم المهني والتقني ضمن واصفات لكل مستوى لتحديد المعارف والمهارات والكفايات التي ينبغي أن تكون مرتبطة بالمؤهل.	الاطار الوطني الأردني للمؤهلات
شهادة تمنح لخريج برنامج تعليمي أو تدريبي معين له حد أدنى من ساعات التعليم والتدريب.	المؤهل
القدرة على أداء نشاط منتج بدرجة إتقان / مستوى أداء بحسب معايير سوق العمل.	كفاية
تمثل وحدة الكفاية مهمة رئيسة أو دوراً رئيساً من أدوار شغل العامل في عمل أو مهنة محددة.	وحدة الكفاية
أحد لبنات بناء وحدة الكفاية ويمثل نشاطاً رئيساً أو واجباً من واجبات الشغل الذي تغطيه وحدة الكفاية.	عنصر الكفاية
هي عملية تهدف إلى التحكم والتخلص من النفايات بطرق آمنة وصديقة بالبيئة	إدارة النفايات
محك مرجعي أو مقياس مراقبة أو تقويم كفاءة وفاعلية العمليات، ويستخدم لتحقيق المساءلة وتحديد مواطن التحسين.	معيار أداء العمليات
محك مرجعي أو مقياس مراقبة أو تقويم كفاءة وفاعلية الخدمة / المنتج النهائي، ويستخدم لتحقيق المساءلة وتحديد مواطن التحسين.	معيار أداء المنتج

<p>تشمل فئة مستوى الفني / التقني الأعمال التي يتطلب إنجازها تطبيق المبادئ والمفاهيم والطرائق والأساليب الإجرائية ذات الصلة بالشغل. ويتطلب هذا توافر مهارات علمية وفنية وأدائية وإشرافية لدى شاغلي الأعمال ضمن هذه الفئة لتمكينهم من فهم طبيعة الأداء وتحليله. وتحديد خطوات الإنجاز ومتابعة تنفيذها وتقييمها. ويمثل العاملون في هذه الفئة حلقة الوصل بين الأخصائيين والعاملين. ويحتاج العاملون في هذه الفئة إلى تأهيل بمستوى التعليم الجامعي المتوسط وتعادل فئة المستوى الخامس على الإطار الوطني الأردني للمؤهلات - المسار المهني.</p>	<p>المستوى الفني</p>
<p>تشمل فئة مستوى العامل المهني الأعمال التي يتطلب إنجازها توافر مهارات عملية ومعلومات مهنية تغطي إطار المهنة بشكل كامل لدى شاغليها لتمكينهم من ممارسة مهام وواجبات العمل / المهنة بدرجة إتقان بحسب متطلبات سوق العمل، ولتمكينهم من توزيع العمل على المرؤوسين، وتنمية مهاراتهم. يحتاج الأفراد في هذه الفئة إلى تأهيل وتعليم مهني يوازي إنهاء مرحلة التعليم الثانوي كأساس كحد أدنى وتعادل المستوى الرابع على الإطار الوطني الأردني للمؤهلات - المسار المهني.</p>	<p>المستوى المهني</p>
<p>تشمل فئة مستوى العامل الماهر الأعمال التي يتطلب إنجازها توافر مهارات عملية ومعلومات مهنية تتصل بجزء من المهنة، وليس بإطار المهنة بكامله. لتمكينهم من أداء مهام العمل وواجباته بدرجة إتقان بحسب متطلبات سوق العمل. يحتاج الفرد في هذه الفئة إلى تأهيل مهني مرحلة التعليم الأساسي وتعادل المستوى الثالث على الإطار الوطني الأردني للمؤهلات - المسار المهني.</p>	<p>مستوى العامل الماهر</p>
<p>تشمل فئة مستوى العامل محدد المهارات الأعمال التي يتطلب إنجازها توافر مهارات عملية ومعلومات مهنية تتصل بجزء ضيق من المهنة أو الأعمال التي تشمل مهامًا وواجبات روتينية يتطلب إنجازها استخدام أدوات يدوية ومجهود عضلي. ويمكن</p>	<p>مستوى العامل محدد المهارات</p>



اكتساب هذه المهارات عن طريق التدريب القصير أو بالخبرة أو بالتعليم الذاتي وتعادل
المستوى الثاني على الإطار الوطني الأردني للمؤهلات - المسار المهني.



ملحق 1 مخطط التحليل المهني الديكم

جدول تحليل مهني (ديكم) لمهنة مشغل/ وحدة إنتاج شوكولاتة							المهام
الواجبات							
A7 فحص درجة الحرارة في مكان الانتاج	A6 فحص نظافة المكان	A5 تعميم الماكينات قبل التشغيل	A4 ارتداء ملابس السلامة	A3 اجراءات النظافة الشخصية	A2 تعميم اليدين	A1 التأكد من الاضاءة و التهوية المناسبة	تطبيق معايير السلامة المهنية A
					A9 تدريب و توعية العاملين لمعايير السلامة	A8 الاشراف على تطبيق سلامة الاجراءات	
B7 معيارية تشغيل الماكينة حسب درجة الحرارة	B6 اضافة المواد السائلة حسب الكثافة	B5 خلط المواد حسب الترتيب	B4 خلط المواد حسب المعيار لتجنب الأكسدة	B3 استلام المواد	B2 التأكد من تواريخ الصلاحية للمواد	B1 فحص درجة حرارة المواد و المستودع	فحص جودة المواد الأولية B
	C6 تطبيق اجراءات السلامة للخط	C5 فحص جاهزية مضخة الشوكولاته و حرارتها	C4 ضبط خط التوقيت لعملية الطحن	C3 جاهزية خط التبريد	C2 التحكم بدرجة حرارة التشغيل	C1 ضبط خط الانتاج للتشغيل	تجهيز خط الانتاج و الاتلات C
	D6 الالتزام بالمعيار المطلوب	D5 التأكد من الاوزان للمواد قبل الانتاج	D4 تصفير ميزان فحص المواد الأولية	D3 صلاحية المواد المستخدمة	D2 تجهيز النسب حسب الطلب للمعيار	D1 استلام المواد الخام من المستودع	تحضير المواد الأولية للخلطات D
		E5 تشغيل خلاط المواد الأولية	E4 وضع المواد في حوض التشغيل	E3 تجهيز الخلطة	E2 التأكد من جاهزية الماكينات للتشغيل	E1 فحص درجة الحرارة المعتمدة	تحديد الخطوات الاجرائية لعملية الانتاج E
		F5 مراقبة عملية الانتاج	F4 التأكد من ضخ الخلطة بين العجانة و خط الطحن	F3 وضع المواد حسب الترتيب و الوقت الزمني	F2 ضبط درجة حرارة خط الانتاج	F1 ضبط القياسات و معايير التشغيل للماكينة المخصصة	معايير الانتاج وفق المقاييس المعتمدة F
	G6 تصنيف المنتج حسب المعيار	G5 اخذ العينات برقم تشغيلي للفحص	G4 فحص تركيز النكهات	G3 الكشف الحسي للمنتج	G2 مطابقة المنتج مع المعايير	G1 فحص المنتج	فحص جودة الخلط و تصنيفها G
H7 كتابة التوصيات	H6 استخدام نموذج التقرير المطلوب	H5 تحديد كمية المنتج	H4 توثيق فحص جودة المنتج	H3 توثيق و اعد سير عملية الانتاج	H2 ترميز المواد حسب نوعية المنتج	H1 توثيق صلاحية المواد الأولية	اعداد التقارير الفنية H