

معاونت پژوهش، برنامه‌ریزی و سنجش مهارت

دفتر پژوهش، طرح و برنامه‌ریزی درسی

استاندارد آموزش شایستگی

کاروری فرمان فانتزی

گروه شغلی

صنایع غذایی

کد ملی آموزش شایستگی

۷	۵	۱	۲	۲	۰	۶	۸	۰	۰	۴	۰	۰	۵	۱
ISCO-۰۸				سطح مهار ت	شناسه گروه			شناسه شغل			شناسه شایستگی			نسخه

۷۵۱۲/۱۳/۱

تاریخ تدوین استاندارد: ۸۹/۷/۱۵



نظارت بر تدوین محتوا و تصویب : دفتر طرح و برنامه های درسی

شماره ملی شناسایی شغل : ۷۵۱۲/۱۳/۱

شروع اعتبار : ۸۹/۷/۱۵

پایان اعتبار : ۹۴/۷/۱۵

اعضاء کمیسیون تخصصی برنامه ریزی درسی رشته صنایع غذایی :

حوزه های حرفه ای و تخصصی همکار برای تدوین استاندارد شغل و آموزش :

- کشاورزی دفتر طرح و برنامه های درسی
- کارشناسان دفتر آموزش در صنایع
- اتحادیه نانوایان سنتی
- مرکز پژوهشهای غله
- اتحادیه نانوایان فانتزی

فرآیند اصلاح و بازنگری :

آدرس :

تهران - خیابان آزادی، خیابان خوش شمالی، نیش نصرت، ساختمان شماره ۲، سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور، شماره ۲۵۹

دورنگار ۶۶۹۴۴۱۱۷ تلفن ۶۶۵۶۹۹۰۰



تهیه کنندگان استاندارد شغل و آموزش

ردیف	نام و نام خانوادگی	مدرک	رشته تحصیلی	سابقه‌ی تجربی مرتبط
۱	علیرضا نقره بجستانی	دیپلم	ریاضی فیزیک	۲۵ سال
۲	حسین نظری	سیکل	-	۴۰ سال
۳	اصغر سلطانی	لیسانس	علوم سیاسی	۲۹ سال
۴	نرگس رئیسی	لیسانس	صنایع غذایی	۵ سال
۵	مسعود دارپوئی	فوق دیپلم	روابط عمومی	۴۰ سال
۶	فریدون سلیمانی	لیسانس	صنایع غذایی	۱۵ سال
۷	ارژنگ بهادری	لیسانس	کشاورزی	۱۵ سال
۸	سید محسن جلالی	لیسانس	کشاورزی	۵ سال
۹				
۱۰				
۱۱				
۱۲				
۱۳				
۱۴				
۱۵				



تعاریف :

استاندارد شغل :

مشخصات شایستگی ها و توانمندی های مورد نیاز برای عملکرد موثر در محیط کار را گویند در بعضی از موارد استاندارد حرفه ای نیز گفته می شود .

استاندارد آموزش :

نقشه ی یادگیری برای رسیدن به شایستگی های موجود در استاندارد شغل .

نام یک شغل :

به مجموعه ای از وظایف و توانمندی های خاص که از یک شخص در سطح مورد نظر انتظار می رود اطلاق می شود .

شرح شغل :

بیانیه ای شامل مهم ترین عناصر یک شغل از قبیل جایگاه یا عنوان شغل ، کارها ارتباط شغل با مشاغل دیگر در یک حوزه شغلی ، مسئولیت ها ، شرایط کاری و استاندارد عملکرد مورد نیاز شغل .

طول دوره آموزش :

حداقل زمان و جلسات مورد نیاز برای رسیدن به اهداف یک استاندارد آموزشی .

ویژگی کارآموز ورودی :

حداقل شایستگی ها و توانایی هایی که از یک کارآموز در هنگام ورود به دوره آموزش انتظار می رود .

ارزشیابی :

فرآیند جمع آوری شواهد و قضاوت در مورد آنکه یک شایستگی بدست آمده است یا خیر ، که شامل سه بخش عملی ، کتبی عملی و اخلاق حرفه ای خواهد بود .

صلاحیت حرفه ای مربیان :

حداقل توانمندی های آموزشی و حرفه ای که از مربیان دوره آموزش استاندارد انتظار می رود .

شایستگی :

توانایی انجام کار در محیط ها و شرایط گوناگون به طور موثر و کارا برابر استاندارد .

دانش :

حداقل مجموعه ای از معلومات نظری و توانمندی های ذهنی لازم برای رسیدن به یک شایستگی یا توانایی . که می تواند شامل علوم پایه (ریاضی ، فیزیک ، شیمی ، زیست شناسی) ، تکنولوژی و زبان فنی باشد .

مهارت :

حداقل هماهنگی بین ذهن و جسم برای رسیدن به یک توانمندی یا شایستگی . معمولاً به مهارت های عملی ارجاع می شود .

نگرش :

مجموعه ای از رفتارهای عاطفی که برای شایستگی در یک کار مورد نیاز است و شامل مهارت های غیر فنی و اخلاق حرفه ای می باشد .

ایمنی :

مواردی است که عدم یا انجام ندادن صحیح آن موجب بروز حوادث و خطرات در محیط کار می شود .

توجهات زیست محیطی :

ملاحظات است که در هر شغل باید رعایت و عمل شود که کمترین آسیب به محیط زیست وارد گردد.



نام شغل : کارگر فردار فانتزی

شرح شغل ۱

کارگر فردار فانتزی شغلی است درحوزه صنایع غذایی و حرفه پخت نان که دارای وظایفی از قبیل (جابجا نمودن چرخهای حمل سینی درکلیه مسیرهای تولید- آماده کردن، تنظیم و کنترل میزان رطوبت و درجه حرارت اتاق تخمیر (گرمخانه) و انتقال خمیر به آن- آغشته نمودن سطح چانه های خمیر قبل از انتقال به فر به مواد و ترکیبات مجاز- انتقال چانه های خمیر آماده شده به فر- پخت نان- بیرون آوردن نانهای پخته شده از فر) می باشد و با کارگر وردست فانتزی و شاطر نان فانتزی در ارتباط است.

ویژگی های کارآموز ورودی

حداقل میزان تحصیلات (۱): دیپلم (یا بالاتر) با حداقل ۱۸ ماه سابقه کار در واحدهای تولید نان (۲) پایان دوره راهنمایی با حداقل ۳۰ ماه سابقه کار در واحدهای تولیدنان (۳) پایان دوره ابتدایی با حداقل ۴۲ ماه سابقه کار در واحدهای تولید نان
حداقل توانایی جسمی : سلامتی روانی و جسمانی (کارت تندرستی)
مهارت های پیش نیاز این استاندارد : کارگر وردست فانتزی با شماره ملی شناسایی شغل ۷۵۱۲/۱۴/۱

طول دوره آموزش

طول دوره آموزش	: ۶۲ ساعت
- زمان آموزش نظری	: ۱۸ ساعت
- زمان آموزش عملی	: ۴۴ ساعت
- کارورزی	: - ساعت
- زمان پروژه	: - ساعت

شیوه ارزشیابی

عملی : ۶۵٪

نظری : ۲۵٪

اخلاق حرفه ای : ۱۰٪

صلاحیت های حرفه ای مربیان

- فوق دیپلم صنایع غذایی و بالاتر با حداقل ۲ سال سابقه کار مرتبط



استاندارد شغل^۲

– شایستگی های^۳ شغلی

ردیف	توانایی ها
۱	توانایی جابجا نمودن چرخهای حمل سینی در کلیه مسیرهای تولید
۲	توانایی آماده کردن، تنظیم و کنترل میزان رطوبت و درجه حرارت اتاق تخمیر (گرمخانه) و انتقال خمیر به آن
۳	توانایی آغشته نمودن سطح چانه های خمیر قبل از انتقال به فر به مواد و ترکیبات مجاز
۴	توانایی انتقال چانه های خمیر آماده شده به فر
۵	توانایی پخت نان
۶	توانایی بیرون آوردن نانهای پخته شده از فر
۷	
۸	
۹	
۱۰	
۱۱	
۱۲	



استاندارد آموزش
– بر گه‌ی تحلیل آموزشی

	زمان آموزش			عنوان توانایی : توانایی جابجا نمودن چرخهای حمل سینی (در کلیه مسیرهای تولید)
	جمع	عملی	نظری	
	۵	۴	۱	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
– چرخ حمل سینی				دانش : – نحوه جابجا نمودن چرخهای حمل سینی – پیامدهای ضربه خوردن یا جابجا نمودن نامناسب چرخهای حمل سینی حین انتقال خمیر – زمان های مناسب برای جابجا نمودن چرخهای حمل سینی – نحوه صحیح نظافت و سرویس نگهداری چرخهای حمل سینی
			۰/۲۵	
			۰/۲۵	
			۰/۲۵	
			۰/۲۵	
				مهارت : – جابجا نمودن صحیح و به موقع چرخهای حمل سینی در کلیه مسیرهای تولید – انجام صحیح نظافت و سرویس های نگهداری چرخهای حمل سینی – –
		۲		
		۲		
				نگرش : – دقت در جابجا نمودن چرخها در حین انتقال خمیر
				ایمنی : – استفاده از لباس کار، ماسک ، دستکش نسوز، کفش و کلاه مناسب – رعایت اصول ارگونومی – رعایت بهداشت فردی ، ابزار و محیط – رعایت اصول ایمنی
			توجهات زیست محیطی : –	



	زمان آموزش			عنوان توانایی :
	جمع	عملی	نظری	
	۱۸/۵	۱۴	۴/۵	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
- اتاق تخمیر و کلیه تجهیزات مربوطه				دانش :
			۰/۵	- اتاق تخمیر و ویژگی های آن
			۰/۵	- فرآیند تخمیر نهایی و تأثیر آن بر کیفیت نان
			۰/۲۵	- تأثیر رطوبت و دما در فرآیند تخمیر نهایی
			۰/۵	- میزان مناسب رطوبت و دما در فرآیند تخمیر نهایی (براساس وزن خمیر)
			۰/۲۵	- مدت زمان مناسب برای فرآیند تخمیر نهایی (براساس وزن خمیر
			۰/۵	- نحوه آماده کردن، تنظیم و کنترل اتاق تخمیر (گرمخانه)
			۰/۵	- ویژگی های خمیر پس از خروج از اتاق تخمیر
			۰/۵	- تفاوت دما و رطوبت نقاط مختلف اتاق تخمیر
			۰/۵	- اقدامات لازم برای رساندن دما و رطوبت یکنواخت به خمیرهای قرارگرفته در نقاط مختلف اتاق تخمیر
			۰/۵	- نظافت و سرویس نگهداری صحیح اتاق تخمیر
				مهارت :
		۱		- روشن و خاموش نمودن صحیح تجهیزات تولید بخار و حرارت اتاق تخمیر
	۲		- تنظیم و کنترل صحیح و مداوم رطوبت (بخار) اتاق تخمیر	
	۲		- تنظیم و کنترل صحیح و مداوم دمای اتاق تخمیر	
	۱		- بررسی تکمیل فرآیند تخمیر نهایی	
	۴		- انجام اقدامات لازم برای رساندن دما و رطوبت یکنواخت به خمیرهای قرارگرفته در نقاط مختلف اتاق تخمیر	
	۲		- انجام صحیح نظافت و سرویس نگهداری اتاق تخمیر و تجهیزات جانبی آن	
	۲		- انتقال چرخهای حمل سینی حاوی خمیر به داخل و خارج اتاق تخمیر	



استاندارد آموزش
- برگه‌ی تحلیل آموزشی

	زمان آموزش			عنوان توانایی : توانایی آماده کردن ، تنظیم و کنترل میزان رطوبت و درجه حرارت اتاق تخمیر (گرمخانه) و گرمخانه گذاری خمیر
	جمع	عملی	نظری	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
	نگرش : - مراقبت در یکنواختی رطوبت و دمای اتاق تخمیر در طول فرآیند تخمیر -			
	ایمنی : - استفاده از لباس کار، دستکش ، ماسک ، کفش و کلاه مناسب - رعایت بهداشت فردی ، ابزار و محیط - رعایت اصول ایمنی - رعایت بهداشت خمیر			
	توجهات زیست محیطی : -			



استاندارد آموزش

– بر گه‌ی تحلیل آموزشی

	زمان آموزش			عنوان توانایی : توانایی آغشته نمودن سطح چانه های خمیر قبل از انتقال به فر به مواد و ترکیبات مجاز
	نظری	عملی	جمع	
	۲/۵	۴	۶/۵	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
- قلم موی مناسب - کاسه استیل - کنجد			۰/۵	دانش : - مواد آغشته کننده مجاز برای مالیدن به سطح چانه ها و کیفیت آنها - میزان لازم از مواد آغشته کننده برای مالیدن به سطح چانه ها - ضرورت ها و تأثیر مواد آغشته کننده بر کیفیت نان - دانه های روغنی مجاز برای افزودن به سطح چانه ها و کیفیت آنها - نحوه صحیح آغشته نمودن سطح چانه ها - نحوه صحیح افزودن دانه های روغنی مجاز به سطح چانه ها - زمان و مکان مناسب برای آغشته نمودن سطح چانه ها و افزودن دانه های روغنی مجاز به آنها
			۰/۲۵	
			۰/۲۵	
			۰/۵	
			۰/۲۵	
			۰/۲۵	
			۰/۵	
		۲		مهارت : - آغشته نمودن صحیح و یکنواخت سطح چانه های خمیر قبل از انتقال به فر به مواد و ترکیبات مجاز - پاشیدن صحیح و یکنواخت دانه های روغنی مجاز به سطح چانه های خمیر قبل از انتقال به فر
		۲		
	نگرش : - دقت در آغشته نمودن یکنواخت سطح چانه ها - دقت در افزودن یکنواخت دانه های روغنی مجاز به سطح چانه ها			
	ایمنی : - استفاده از لباس کار، ماسک و کلاه مناسب - رعایت بهداشت فردی، ابزار و محیط - رعایت بهداشت خمیر و مواد			
	توجهات زیست محیطی : -			



استاندارد آموزش
– برگه‌ی تحلیل آموزشی

	زمان آموزش			عنوان توانایی : توانایی انتقال چانه های خمیر آماده شده به فر
	نظری	عملی	جمع	
	۱	۴	۵	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی				دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط
- چرخ حمل سینی - سینی پخت نان - قالب پخت نان - فر پخت نان				دانش : - زمان انتقال چانه های خمیر از اتاق تخمیر به فر - نحوه انتقال خمیر از اتاق تخمیر به فر - ضرورت عدم ایجاد فاصله زمانی در نقل و انتقال چانه های خمیر از اتاق تخمیر به فر و پیامدهای عدم رعایت آن بر کیفیت نان
			۰/۲۵	مهارت : - انتقال صحیح ، سریع و به موقع چانه های خمیر به فر - بررسی آمادگی فر - بررسی آمادگی چانه های خمیر برای انتقال به فر
			۰/۲۵	
			۰/۵	
	۲			
		۱		نگرش : - مراقبت در ضربه نخوردن به سینی ها و قالب های حاوی چانه های خمیر در هنگام انتقال به فر
		۱		
		۱		
				ایمنی : - استفاده از لباس کار، ماسک ، دستکش نسوز، کفش و کلاه مناسب - رعایت اصول ایمنی - رعایت اصول ارگونومی - رعایت بهداشت فردی، ابزار و محیط
				توجهات زیست محیطی : -



	زمان آموزش			عنوان توانایی : توانایی پخت نان
	جمع	عملی	نظری	
	۲۲	۱۴	۸	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی				دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط
– فر مخصوص پخت نان			۱	دانش : – انواع دستگاههای فر، ویژگی ها و کاربرد هر یک
			۱	– فرآیند پخت نان
			۱	– درجه حرارت و رطوبت مناسب فر برای پخت انواع نان (فرمول پخت انواع نان)
			۰/۵	– بخار دادن در فرآیند پخت نان، میزان ومواقع مورد نیاز و تأثیر آن بر کیفیت نان
			۰/۵	– مدت زمان مناسب برای پخت انواع نان(براساس وزن خمیر)
			۱	– نحوه آماده کردن، تنظیم و کنترل درجه حرارت و رطوبت فر(براساس فرمول پخت انواع نان)
			۱	– ویژگی های انواع نان های پخته شده
			۱	– نظافت و سرویس نگهداری صحیح فر
			۱	– ضعف ها و کاستی های احتمالی موجود در عملکرد فر و نحوه رفع آنها
				مهارت : – روشن و خاموش نمودن صحیح فر
		۱		– تنظیم و کنترل صحیح و مداوم درجه حرارت فر براساس فرمول پخت انواع نان
		۲		– تنظیم و کنترل صحیح و مداوم رطوبت فر(براساس فرمول پخت انواع نان)
		۲		– بخار دادن در فر در مواقع لزوم
		۲		– بررسی کفایت و تکمیل فرآیند پخت انواع نان
		۳		– انجام صحیح نظافت و سرویس نگهداری فر
		۲		– انجام اقدامات لازم برای جبران کاستی های احتمالی موجود در عملکرد فر و یکنواخت شدن پخت نانها



استاندارد آموزش
- برگه‌ی تحلیل آموزشی

	زمان آموزش			عنوان توانایی : توانایی پخت نان
	جمع	عملی	نظری	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی				دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط
				نگرش : - مراقبت در یکنواختی پخت نان ها - دقت در کنترل دما و رطوبت فر براساس فرمول پخت انواع نان
				ایمنی : - استفاده از لباس کار، دستکش، ماسک ، کفش و کلاه مناسب - رعایت بهداشت فردی، ابزار و محیط - رعایت اصول ایمنی
				توجهات زیست محیطی : -



استاندارد آموزش
– بر گه‌ی تحلیل آموزشی

	زمان آموزش			عنوان توانایی : توانایی بیرون آوردن نان های پخته شده از فر
	جمع	عملی	نظری	
	۵	۴	۱	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
– فر پخت نان – سینی پخت نان – قالب پخت نان			۰/۲۵	دانش : – نحوه بیرون آوردن صحیح سینی ها یا قالب های حاوی نان پخته شده از فر – نحوه قراردادن صحیح سینی ها یا قالب های حاوی نان پخته شده در چرخهای حمل سینی – یکنواختی پخت نانها
			۰/۲۵	
			۰/۵	
				مهارت : – بیرون آوردن صحیح سینی ها و قالب های حاوی نان پخته شده از فر – قراردادن صحیح سینی ها و قالب های حاوی نان پخته شده در چرخهای حمل سینی – بررسی یکنواختی پخت نانها
		۲		
		۱		
		۱		
	نگرش : – دقت در یکنواختی پخت نانها			
	ایمنی : – استفاده از لباس کار، ماسک، دستکش نسوز، کفش و کلاه مناسب – رعایت اصول ایمنی – رعایت اصول ارگونومی – رعایت بهداشت فردی، ابزار و محیط – رعایت بهداشت نان			
	توجهات زیست محیطی : –			



– برگه استاندارد تجهیزات ، مواد ، ابزار

ردیف	مشخصات فنی	تعداد	شماره
۱	چرخ حمل سینی	۲ عدد	
۲	اتاق تخمیر و کلیه تجهیزات مربوطه	۱ دستگاه	
۳	سینی پخت نان	۲۰ عدد	
۴	قالب پخت نان	۲۰ عدد	
۵	فر پخت نان	۱ دستگاه	
۶	قلم موی مناسب	۴ عدد	
۷	کاسه استیل	۴ عدد	
۸	کنجد	۵ کیلو	

توجه :

– تجهیزات برای یک کارگاه به ظرفیت ۱۲ نفر در نظر گرفته شود .

– ابزار به ازاء هر سه نفر محاسبه شود .

– مواد به ازاء یک نفر کارآموز محاسبه شود .



– منابع و نرم افزار های آموزشی

شرح	ردیف