

معاونت پژوهش، برنامه‌ریزی و سنجش مهارت

دفتر پژوهش، طرح و برنامه‌ریزی درسی

استاندارد آموزش شغل

کارگری پیشکار نانوایی

گروه شغلی

صنایع غذایی

کد ملی آموزش شغل

۹	۴	۱	۲	۱	۰	۶	۸	۰	۰	۱	۰	۰	۰	۱
ISCO-۰۸				سطح مهارت	شناسه گروه			شناسه شغل			شناسه شایستگی			نسخه

۷۵۱۲/۱

تاریخ تدوین استاندارد: ۱۵/۷/۸۹



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

شماره ملی شناسایی شغل : ۷۵۱۲/۱/۱

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 :

- کارشناسان دفتر طرح و برنامه های درسی
- کارشناسان دفتر آموزش در صنایع
- اتحادیه نانوایان سنتی
- مرکز پژوهش های 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	حمید مه‌ری	کارشناس	کشاورزی	۳۵ سال
۲	حسین نظری	سیکل	-	۴۰ سال
۳	سیدتقی حسینی سرشت	دیپلم	-	۳۵ سال
۴	مسعود دارپویی	فوق دیپلم	روابط عمومی	۴۰ سال
۵	اصغر سلطانی	کارشناس	علوم سیاسی	۵ سال
۶	نرگس رئیسی	کارشناس	علوم و صنایع غذایی	۵ سال
۷	فریدون سلیمانی	کارشناس	علوم و صنایع غذایی	۱۵ سال
۸	میثرا حاجی زاده	لیسانس	شیمی	۱۰ سال
۹	ارژنگ بهادری	لیسانس	کشاورزی	۱۵ سال
۱۰	سید محسن جلالی	لیسانس	کشاورزی	۵ سال
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 پیشکار نانوائی

شرح شغل ۱

کارگر پیشکار نانوائی شغلی است از حوزه صنایع غذایی حرفه پخت نان که دارای وظایفی از قبیل (نظافت و شستشوی ابزار و تجهیزات ، نظافت و شستشوی محیط کارگاه ، انجام اقدامات لازم در راستای عرضه محصول سالم و بهداشتی ، ارائه خدمات پشتیبانی کارگاه ، انبارش مواد اولیه و بسته بندی نان) می باشد و با مشاغلی از قبیل، کارگر خمیرگیر، کارگر نان درآر و شاطر در ارتباط است.

ویژگی های کارآموز ورودی

حداقل میزان تحصیلات : پایان دوره ابتدایی

حداقل توانایی جسمی : سلامتی روانی و جسمانی (کارت تندرستی)

مهارت های پیش نیاز این استاندارد : ندارد

طول دوره آموزش

طول دوره آموزش : ۵۸ ساعت

- زمان آموزش نظری : ۳۶ ساعت

- زمان آموزش عملی : ۲۲ ساعت

- کارورزی : - ساعت

- زمان پروژه : - ساعت

شیوه ارزشیابی

عملی : ۳۵٪

تئوری : ۵۵٪

اخلاق حرفه ای : ۱۰٪

صلاحیت های حرفه ای مربیان

- فوق دیپلم بهداشت عمومی و بالاتر

- فوق دیپلم صنایع غذایی و بالاتر با ۱ سال سابقه کار مرتبط



استاندارد شغل^۲

– شایستگی های^۳ شغلی

ردیف	توانایی ها
۱	توانایی نظافت و شستشوی ابزار و تجهیزات
۲	توانایی نظافت و شستشوی محیط کارگاه
۳	توانایی انجام اقدامات لازم در راستای عرضه محصول سالم و بهداشتی
۴	توانایی ارائه خدمات پشتیبانی کارگاه
۵	توانایی انبارش مواد اولیه
۶	توانایی بسته بندی نان
۷	
۸	
۹	
۱۰	
۱۱	
۱۲	



استاندارد آموزش

– برکگی تحلیل آموزشی

	زمان آموزش			عنوان توانایی : توانایی نظافت و شستشوی ابزار و تجهیزات
	جمع	عملی	نظری	
	۱۲	۸	۴	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی				دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط
سیم ظرفشویی				دانش : - مواد شوینده و پاک کننده مناسب - پیامدهای عدم نظافت و بهداشت ابزار و تجهیزات - ابزار و وسایل شستشوی مناسب - ابزار و تجهیزات کارگاه - اصول بهداشت ابزار و تجهیزات تولید مواد غذایی - مواقع و زمان های مناسب برای شستشو و نظافت ابزار و تجهیزات - منابع و نقاط مستعد آلودگی در ابزار و تجهیزات - محل مناسب جهت نگهداری وسایل و مواد شستشو
فرچه سیمی			۰/۲۵	
اسکاج			۰/۲۵	
مایع ظرفشویی			۰/۲۵	
آب			۱	
ابر			۰/۵	
فرچه پلاستیکی			۰/۵	
شیلنگ آب			۰/۵	
دستمال نظیف			۰/۲۵	
		۳		نگرش : - تعهد و دقت در عدم تماس مواد شوینده با مواد غذایی - تعهد در خصوص نگهداری صحیح از تجهیزات و ابزار
		۵		
				ایمنی : - استفاده از لباس کار ، ماسک ، دستکش ، کلاه و کفش مناسب - رعایت اصول ارگونومی - رعایت اصول ایمنی
				توجهات زیست محیطی : - دفع مناسب کلیه پسماندها (شامل : ضایعات مواداولیه ، ضایعات تولید ، ضایعات نان ، زباله های متفرقه ، پسماندهای ناشی از شستشو)



استاندارد آموزش

– بر گه‌ی تحلیل آموزشی

	زمان آموزش			عنوان توانایی : توانایی نظافت و شستشوی محیط کارگاه
	نظری	عملی	جمع	
	۲	۶	۸	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
فرچه سیمی ابر اسکاج تی لاستیکی تی نخی مایع ظرفشویی آب محلول شیشه شور جارو دستی خاک انداز جوهر نمک محلول ضد عفونی کننده فرچه پلاستیکی شیلنگ آب دستمال نظیف سطل آشغال درب دار				<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> – پیامدهای عدم نظافت و بهداشت محیط کارگاه – اصول بهداشت محیط کارگاههای تولید مواد غذایی – منابع و نقاط مستعد آلودگی در محیط کارگاه – مواد شوینده و پاک کننده مناسب – ابزار و وسایل شستشوی مناسب – محل مناسب جهت نگهداری وسایل و مواد شستشو – مواقع و زمانهای مناسب برای شستشو و نظافت محیط کارگاه <p>مهارت :</p> <ul style="list-style-type: none"> – استفاده از ابزار و مواد شوینده و پاک کننده مناسب – نظافت صحیح و به موقع محیط کارگاه (کلیه سطوح مربوط به کف، دیوارها ، سقف ، درها و پنجره های کارگاه و نیز سرویس های بهداشتی، استراحتگاه کارگران، سالن انتظار مشتری و انبارها) <p>نگرش :</p> <ul style="list-style-type: none"> – تعهد و دقت در عدم تماس مواد شوینده با موادغذایی <p>ایمنی :</p> <ul style="list-style-type: none"> – استفاده از لباس کار، ماسک، دستکش، کلاه و کفش مناسب – رعایت اصول ارگونومی – رعایت اصول ایمنی <p>توجهات زیست محیطی :</p> <ul style="list-style-type: none"> – دفع مناسب کلیه پسماندها (شامل: ضایعات مواد اولیه، ضایعات تولید، ضایعات نان، زباله های متفرقه، پسماندهای ناشی از شستشو)



استاندارد آموزش
– برگه‌ی تحلیل آموزشی

	زمان آموزش			عنوان توانایی : توانایی انجام اقدامات لازم در راستای عرضه محصول سالم و بهداشتی
	جمع	عملی	نظری	
	۱۸	۲	۱۶	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی				دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط
کپسول آتش نشانی جعبه کمک های اولیه			۱	<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - اصول بهداشت فردی (خصوصاً پوست ، مو ، ناخن و لباس کار) - پیامدهای عدم رعایت بهداشت فردی - ضرورت استفاده از لباس کار مناسب - بیماریهای مسری و روش های انتقال و پیشگیری از آن - اصول بهداشت کار در واحدهای تولید مواد غذایی - پیامدهای عدم رعایت بهداشت کار در واحدهای تولید مواد غذایی - اصول بهداشت مواد غذایی - اصول ارگونومی در واحدهای تولید نان - اصول ایمنی و پیشگیری از حوادث - اصول اطفاء حریق - اصول فوریت های پزشکی (برای سوختگی ، ضرب دیدگی ، بریدگی ، برق گرفتگی ، دررفتگی و شکستگی) - اصول اخلاق حرفه ای در واحدهای تولید نان - اصول اخلاق اسلامی در واحدهای تولید نان
			۰/۵	
			۰/۵	
			۱	
			۲	
			۰/۵	
			۱/۵	
			۲	
			۲	
			۱	
			۲	
			۱	
			۱	
		۱		- نگهداری و استفاده از کپسول آتش نشانی
		۱		- استفاده از جعبه کمک های اولیه



استاندارد آموزش
– برگه‌ی تحلیل آموزشی

	زمان آموزش			عنوان توانایی : توانایی انجام اقدامات لازم در راستای عرضه محصول سالم و بهداشتی
	جمع	عملی	نظری	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
	نگرش : - تعهد در ارتقاء دانش فردی در زمینه بهداشت فردی ، مواد غذایی و محیط - تعهد و دقت در رعایت اصول بهداشت فردی (خصوصاً در رابطه با پوست، مو، ناخن و لباس کار) - تعهد در خصوص نگهداری صحیح از تجهیزات و ابزار			
	ایمنی :			
	توجهات زیست محیطی : - دفع مناسب پسماندهای بهداشتی			



استاندارد آموزش
– برگه‌ی تحلیل آموزشی

	زمان آموزش			عنوان توانایی : توانایی ارائه خدمات پشتیبانی کارگاه
	جمع	عملی	نظری	
	۲	۱	۱	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
سماور برقی قوری لیوان قندان چای قند آب			۱	دانش : - تعریف خدمات پشتیبانی (شامل : خرید مایحتاج عمومی و روزانه کارگاه، ارائه خدمات آبدارخانه ای و سایر خدمات بنابه تشخیص مدیر (نانوایی)
				مهارت : - ارائه خدمات آبدار خانه ای
				نگرش : - دقت در کیفیت مایحتاج عمومی روزانه کارگاه (همانند تاریخ ماندگاری) - تعهد و دقت در رعایت بهداشت خدمات آبدارخانه ای - دقت وامانت داری در انجام سایر خدمات
				ایمنی : - -
				توجهات زیست محیطی : - رعایت اصول بهداشتی در ارائه خدمات آبدارخانه ای



استاندارد آموزش
– برکگی تحلیل آموزشی

	زمان آموزش			عنوان توانایی : توانایی انبارش مواد اولیه
	نظری	عملی	جمع	
	۸	۲	۱۰	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
پالت جک پالت کیسه آرد چرخ حمل کیسه			۳	دانش : - مواد اولیه مورد مصرف در تولید نان - اصول روش های نگهداری مواد اولیه مورد نیاز کارگاه - اصول صحیح چیدمان و انبارش مواد اولیه - آفات انباری و روش های پیشگیری و مبارزه با آن - وسایل و تجهیزات مورد نیاز در زمینه نگهداری مواد اولیه مورد نیاز کارگاه - روش ها و ابزار تشخیص آفات
			۱	
			۱	
			۲	
			۰/۵	
			۰/۵	
		۲		مهارت : - چیدمان و انبارش مواد اولیه
	نگرش : - تعهد و دقت در نگهداری بهینه مواد اولیه در انبار (شامل : ورود و خروج ، چیدمان ، نگهداری، تشخیص آلودگی و مبارزه آفات)			
	ایمنی : - استفاده از لباس کار، ماسک، دستکش، کلاه و کفش مناسب - رعایت اصول ارگونومی			
	توجهات زیست محیطی : - دفع مناسب ضایعات بوجود آمده درخصوص مواد اولیه - دفع مناسب پسماندهای بجامانده از سموم دفع آفات			



استاندارد آموزش

– برکگی تحلیل آموزشی

	زمان آموزش			عنوان توانایی : توانایی بسته بندی نان
	نظری	عملی	جمع	
	۵	۳	۸	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
میز توری مناسب فن پایه دار انواع لفاف دستگاه دوخت حرارتی میز بسته بندی				دانش :
			۰/۵	- اهمیت خنک کردن نان طبق اصول صحیح
			۱	- روش های مناسب خنک کردن انواع نان
			۰/۵	- ویژگی های میز و سایر تجهیزات مناسب برای خنک کردن انواع نان
			۰/۵	- ویژگی های لفاف های مناسب برای بسته بندی انواع نان (سلفون، پلی اتیلن و...)
			۱	- روش های صحیح بسته بندی انواع نان
			۱/۵	- تعریف انواع نان و ویژگی های استاندارد هر یک از آنها
				مهارت :
		۱/۵		- بکارگیری اصول صحیح خنک کردن انواع نان
		۱/۵		- انجام صحیح بسته بندی انواع نانهای خنک شده در لفاف های مناسب
	نگرش :			
	- دقت در استفاده صحیح از لوازم بسته بندی			
	- دقت در بکارگیری صحیح روشهای بسته بندی			
	ایمنی :			
	- استفاده از لباس کار، دستکش ، کلاه و ماسک مناسب			
	- رعایت اصول ارگونومی			
	- رعایت بهداشت نان			
	- رعایت اصول بهداشت فردی، ابزار و محیط			
	توجهات زیست محیطی :			
	-			



– برگه استاندارد تجهیزات ، مواد ، ابزار

ردیف	مشخصات فنی	تعداد	شماره
۱	سیم ظرفشویی	۵ عدد	
۲	فرچه سیمی	۳ عدد	
۳	اسکاج	۳ عدد	
۴	مایع ظرفشویی	۲ عدد	
۵	آب	به مقدار کافی	
۶	ابر	۴ عدد	
۷	فرچه پلاستیکی	۳ عدد	
۸	شیلنگ آب	۱۰ متر	
۹	دستمال نظیف	۱۵ متر	
۱۰	تی لاستیکی	۳ عدد	
۱۱	تی نخی	۳ عدد	
۱۲	محلول شیشه شور	۳ عدد	
۱۳	جارو دستی	۳ عدد	
۱۴	خاک انداز	۳ عدد	
۱۵	جوهر نمک	۱۰ لیتر	
۱۶	محلول ضد عفونی کننده	۱۰ لیتر	
۱۷	سطل آشغال درب دار	۲ عدد	
۱۸	کپسول آتش نشانی	۲ عدد	
۱۹	جعبه کمک های اولیه	۱ عدد	
۲۰	سماور برقی	۱ عدد	
۲۱	قوری	۱ عدد	

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 .



– برگه استاندارد تجهیزات ، مواد ، ابزار

ردیف	مشخصات فنی	تعداد	شماره
۲۲	لیوان	۶ عدد	
۲۳	قندان	۳ عدد	
۲۴	چای	۱ کیلو	
۲۵	قند	۱۰ کیلو	
۲۶	پالت پلاستیکی	۴ عدد	
۲۷	جک پالت	۱ عدد	
۲۸	کیسه آرد	۶ عدد	
۲۹	چرخ حمل کیسه	۱ عدد	
۳۰	میز توری مناسب	۱ عدد	
۳۱	فن ایستاده	۲ عدد	
۳۲	انواع لفاف	۱۵ متر	
۳۳	دستگاه دوخت حرارتی	۱ عدد	
۳۴	میز بسته بندی	۱ عدد	

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