

معاونت پژوهش، برنامه‌ریزی و سنجش مهارت

دفتر پژوهش، طرح و برنامه‌ریزی درسی

استاندارد آموزش شغل

تولیدکننده رشته آشی

گروه شغلی

صنایع غذایی

کد ملی آموزش شغل

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

۷۵۱۲/۱/۲۰

تاریخ تدوین استاندارد: ۹۳/۳/۱



نظارت بر تدوین محتوا و تصویب : دفتر طرح و برنامه های درسی
کد ملی شناسایی آموزش شغل:

اعضاء کمیسیون تخصصی برنامه ریزی درسی رشته صنایع غذایی :

حوزه های حرفه ای و تخصصی همکار برای تدوین استاندارد آموزش شغل / شایستگی :
- اداره کل آموزش فنی و حرفه ای استان مرکزی
- شرکت مهندسی تدوین دانش (متد)

فرآیند اصلاح و بازنگری :

-
-

آدرس دفتر طرح و برنامه های درسی

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

۲۵۹

تلفن ۹ - ۶۶۵۶۹۹۰۰

دورنگار ۶۶۹۴۴۱۱۷

آدرس الکترونیکی : Barnamehdarci@yahoo.com



تهیه کنندگان استاندارد آموزش شغل شایستگی

ردیف	نام و نام خانوادگی	آخرین مدرک تحصیلی	رشته تحصیلی	شغل و سمت	سابقه کار مرتبط	آدرس ، تلفن و ایمیل
۱	محمد ذوالفقاری	فوق لیسانس	مهندسی صنایع	مدیرعامل شرکت مهندسی تدوین دانش	۱۰ سال	تلفن ثابت: ۲۲۲۲۳۳۲ تلفن همراه: ۰۹۱۸۸۶۲۳۴۸۱ ایمیل: _____ methodcg@gmail.com آدرس: چهارراه دکتر حسابی
۲	الهام شهبسواری	لیسانس	الکترونیک	کارشناس پروژه و عضو تیم استاندارد نویسی شرکت مهندسی تدوین دانش	۳ سال	تلفن ثابت: ۲۲۲۲۳۳۲ تلفن همراه: ۰۹۳۵۷۵۱۷۷۸۴ ایمیل: _____ shahsavari.elham@gmail.com آدرس: چهارراه دکتر حسابی
۳	معصومه طیبی	دیپلم	تجربی	تولیدکننده رشته آشی	۵ سال	تلفن ثابت: ۴۱۳۲۵۱۳ تلفن همراه: _____ ایمیل: _____ آدرس: خ قائم مقام - کوی جانبازان
۴	منیر ملکی	مقطع راهنمایی	-	تولیدکننده رشته آشی	۲۵ سال	تلفن ثابت: ۳۲۵۴۹۴۳ تلفن همراه: _____ ایمیل: _____ آدرس: خ آیت الله غفاری - خ سرداران
۵	محمد جهانگیری	فوق دیپلم	مکانیک	معاون آموزش اداره کل و مسئول کمیته تخصصی تدوین استاندارد	۱۲ سال	تلفن ثابت: ۲۲۷۳۰۳۵ تلفن همراه: _____ ایمیل: _____ m.jahangiri80@yahoo آدرس: اداره کل آموزش فنی و حرفه ای استان مرکزی



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 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 .

کارورزی:

کارورزی صرفاً در مشاغلی است که بعد از آموزش نظری یا همگام با آن آموزش عملی به صورت محدود یا با ماکت صورت می گیرد و ضرورت دارد که در آن مشاغل خاص محیط واقعی برای مدتی تعریف شده تجربه شود.(مانند آموزش یک شایستگی که فرد در محل آموزش به صورت تئوریک با استفاده از عکس می آموزد و ضرورت دارد مدتی در یک مکان واقعی آموزش عملی ببیند و شامل بسیاری از مشاغل نمی گردد).

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 استاندارد آموزش شغل^۱ :	
تولید کننده رشته آشی	
شرح استاندارد آموزش شغل :	
تولید کننده رشته آشی شغلی است در حوزه صنایع غذایی که وظایف آن تهیه خمیررشته، پهن کردن و برش دادن آن و در آخر خشک کردن و بسته بندی رشته های تهیه شده می باشد. تولید کننده رشته آشی با فروشندگان مواد اولیه در ارتباط می باشد .	
ویژگی های کارآموز ورودی :	
حداقل میزان تحصیلات : پایان دوره راهنمایی حداقل توانایی جسمی و ذهنی : سلامت کامل جسمانی و روانی مهارت های پیش نیاز : ندارد	
طول دوره آموزش :	
طول دوره آموزش	: ۸۹ ساعت
- زمان آموزش نظری	: ۲۷ ساعت
- زمان آموزش عملی	: ۶۲ ساعت
- زمان کارورزی	: — ساعت
- زمان پروژه	: — ساعت
بودجه بندی ارزشیابی (به درصد)	
- کتبی :	۲۵٪
- عملی :	۶۵٪
- اخلاق حرفه ای :	۱۰٪
صلاحیت های حرفه ای مریبان :	
لیسانس علوم تغذیه یا صنایع غذایی با حداقل ۳ سال کار مرتبط در زمینه تهیه رشته های آشی	



*** تعریف دقیق استاندارد (اصطلاحی) :**

- رشته آشی : یکی از انواع رشته های سنتی و صنعتی در ایران می باشد که برای تهیه آش رشته از آن استفاده می شود . رشته های آشی به طور سنتی از آرد و آب و نمک تهیه می شود .

*** اصطلاح انگلیسی استاندارد (و اصطلاحات مشابه جهانی) :**

- تولید کننده رشته آشی: **producer of noodles of pottage**

*** مهم ترین استانداردها و رشته های مرتبط با این استاندارد :**

*** جایگاه استاندارد شغلی از جهت آسیب شناسی و سطح سختی کار :**

- الف : جزو مشاغل عادی و کم آسیب طبق سند و مرجع
- ب : جزو مشاغل نسبتاً سخت طبق سند و مرجع
- ج : جزو مشاغل سخت و زیان آور طبق سند و مرجع
- د : نیاز به استعلام از وزارت کار



استاندارد آموزش شغل

- / کارها^۲

ردیف	عناوین
۱	انتخاب و آماده سازی مواد اولیه
۲	تهیه خمیر
۳	پهن کردن خمیر
۴	برش دادن خمیر
۵	خشک کردن خمیر های برش داده شده
۶	بسته بندی و انبار محصولات

^۲. Competency / task



	زمان آموزش			عنوان : انتخاب و آماده سازی مواد اولیه
	نظری	عملی	جمع	
	۵	۶	۱۱	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
دانش :				دانش :
- انواع آرد				- طبقه بندی آرد به لحاظ رنگ و کیفیت و اندازه ذرات
- چند الک با مش های مختلف			۲	- ویژگی های محل نگهداری آرد
- آب			۱	- شرایط نگهداری آرد ها و مدت زمان نگهداری آنها متناسب با نوع آرد
- نمک			۱	- علل الک نمودن آرد ها (جدا کردن نا خالص، افزایش بازدهی خمیر و جدا کردن ذرات به هم چسبیده ، کاهش احتمال کپک زدگی)
- پاتیل				مهارت :
- کاردک				-انتخاب آرد مناسب
- پیمانه ها در تمامی سایز ها			۱	- نگهداری مناسب آرد
- مخلوط کن برقی				- الک نمودن آرد
- آسیاب				نگرش :
- سینک ظرف شویی				- نگهداری آرد ها به صورت جداگانه نگهداری و به وقت لزوم با یکدیگر مخلوط می شوند .
- کولر		۱/۵		- حساس بودن به سلامت مواد اولیه و کیفیت آرد مورد استفاده
- جعبه کمک های اولیه		۱/۵		- جلوگیری از هدر رفتن آرد به عنوان اصلی ترین ماده اولیه جهت تهیه رشته ها
- میز و صندلی کار آموز			۳	ایمنی و بهداشت :
- صافی				- تهویه و دستکش و روپوش و جعبه کمک های اولیه
- کاسه				رعایت اصول بهداشت فردی ، محیطی و ایمنی
- روپوش				توجهات زیست محیطی :
- دستکش				-



استاندارد آموزش
- برگه‌ی تحلیل آموزش

	زمان آموزش			عنوان : تهیه خمیر
	جمع	عملی	نظری	
	۱۷	۱۳	۴	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
- دستگاه خمیر کن				دانش : - درصد ترکیب آرد با نمک و آب و علل آن - استفاده از دستگاه خمیر کن
- آب		۱		
- نمک		۱		
- کاسه				- مراحل تشکیل و گسترش خمیر شامل قوام مطلوب و سطح خشک ، جدا شدن از دیواره تگار، خمیر صاف و همگن و نسبتاً شفاف
- کاردک			۲	
- سینک ظرف شویی				
- جعبه کمک های اولیه				
- میز و صندلی کار آموز				مهارت : - اختلاط آردهای گوناگون - ترکیب آرد و آب با رعایت تناسب درصد هر یک - تهیه خمیر با استفاده از دستگاه خمیر کن - کنترل آماده بودن خمیر از روی شکل ظاهری آن (همگن و شفاف)
- صافی		۳		
- رو پوش		۲		
- دستکش		۶		
- میز بزرگ		۲		
	نگرش : - صبر و حوصله - دقت و رعایت وجدان کاری در تهیه خمیر مناسب			
	ایمنی و بهداشت : - رعایت اصول بهداشت فردی و محیطی و ایمنی - دستکش - روپوش و تهویه مطبوع			
	توجهات زیست محیطی : -			



استاندارد آموزش
- برگه‌ی تحلیل آموزش

	زمان آموزش			عنوان : پهن کردن خمیر
	جمع	عملی	نظری	
	۱۲	۹	۳	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
- تخته برش - وردنه - ترازو دیجیتالی - روپوش - میز بزرگ - کاردک - سینک ظرف شویی - جعبه کمک های اولیه - میز و صندلی کار آموز - رو پوش - دستکش			۱ ۱ ۱	دانش : - وزن استاندارد چانه ها - فواید گرد کردن چانه ها شامل صاف شدن سطح بریده شده و بر طرف کردن حالت چسبندگی چانه ها - تاثیرات فرم دهی چانه ها بر ویژگی های رشته تهیه شده (شکل ظاهری)
				مهارت : - چانه گیری - گرد کردن و فرم دهی چانه ها - پهن کردن چانه ها با استفاده از وردنه
				نگرش : - دقت در هم اندازه بودن چانه ها و رعایت وزن استاندارد آن ها
				ایمنی و بهداشت : - رعایت اصول بهداشت فردی و محیطی و ایمنی -
				توجهات زیست محیطی : -



	زمان آموزش			عنوان : برش دادن خمیر
	جمع	عملی	نظری	
	۱۴	۱۰	۴	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
- دستگاه برش دستی خمیر - میز بزرگ - کاردک - سینک ظرف شویی - جعبه کمک های اولیه - میز و صندلی کار آموز - رو پوش - دستکش				دانش : - ویژگیهای خمیر هنگام کار با دستگاه برش
			۲	
				مهارت : - قرار دادن خمیر های پهن شده داخل دستگاه برش - جمع آوری مناسب رشته های خمیری از دستگاه بدون چسبیدن رشته ها به یکدیگر و همچنین پاره شدن آنها
		۵		
		۵		نگرش : - دقت - حوصله و رعایت وجدان کاری در تهیه رشته هایی با ظاهر مناسب
				ایمنی و بهداشت : - رعایت اصول بهداشت فردی و محیطی و ایمنی
				توجهات زیست محیطی : -



	زمان آموزش			عنوان : خشک کردن خمیر های برش داده شده
	نظری	عملی	جمع	
	۱	۹	۱۰	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
- بند - روپوش - میز بزرگ - کاردک - جعبه کمک های اولیه - میز و صندلی کار آموز - دستکش				دانش :
			۰/۵	- فواید اشعه آفتاب در خشک نمودن رشته های خمیر (جلوگیری از کپک زدگی) و خشک شدن یکنواخت و همزمان رشته ها
			۰/۵	- بند جهت آویزان کردن رشته ها
				مهارت :
		۰/۵		- روش بستن بند
		۰/۵		- نکات مهم جهت جلوگیری از پاره شدن رشته های خمیری در حین پهن کردن بر روی بند
		۱		- انتخاب بند مناسب جهت آویزان کردن رشته ها
		۲		- بستن بند جهت پهن کردن خمیرها
		۵		- پهن کردن رشته های خمیری بر روی بند
			نگرش :	
			- صبر و حوصله جهت خشک شدن کامل رشته ها	
			- دقت جهت جلوگیری از پاره شدن رشته ها	
			ایمنی و بهداشت :	
			- رعایت اصول بهداشت فردی و محیطی و ایمنی	
			توجهات زیست محیطی :	
			-	



	زمان آموزش			عنوان : بسته بندی، برچسب زنی ، تاریخ زنی و انبار کردن محصولات
	جمع	عملی	نظری	
	۲۲	۱۲	۱۰	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
- جعبه های کارتونی - بسته های پلاستیکی - دستگاه تاریخ زنی - انواع برچسب - ماشین پنس - نوار های نایلونی - روپوش - تهویه - دستکش			۲	دانش : - اصول قرار دادن رشته های خشک شده درون بسته های گوناگون از قبیل کارتون و پلاستیک
			۱	- ویژگی برچسب ها و روش زدن آن ها بر روی بسته بندی محصولات
			۱	- تاریخ مصرف محصولات
			۱	- تاریخ مصرف محصولات
			۲	- ویژگیهای انبار محصولات (خشک، تهویه مناسب ، عاری از حشرات موذی و جونده)
			۱	- استفاده از دستگاه تاریخ زن
			۲	- چیدمان صحیح بسته های تهیه شده محصولات در انبار
				مهارت : - بسته بندی رشته های آماده شده بدون خرد شدن آنها
		۲		- تهیه برچسب مناسب و برچسب زنی محصولات
		۳		- تعیین تاریخ مصرف محصولات
	۲		- تعیین تاریخ مصرف محصولات	
	۳		- تاریخ زنی محصولات با استفاده از دستگاه تاریخ زنی	
	۳		- چیدن صحیح و مناسب بسته های محصولات در کنار یکدیگر در انبار جهت جلوگیری از افتادن بسته ها و در نهایت خرد شدن رشته ها	
		۲		



استاندارد آموزش
- برگه‌ی تحلیل آموزش

	زمان آموزش			عنوان : بسته بندی، برچسب زنی ، تاریخ زنی و انبار کردن محصولات
	جمع	عملی	نظری	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
	نگرش : -دقت در خردنشدن رشته ها -دقت در چیدمان صحیح بسته محصولات			
	ایمنی و بهداشت : -رعایت اصول بهداشت فردی و محیطی و ایمنی			
	توجهات زیست محیطی : -			



- برگه استاندارد تجهیزات

ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	پاتیل		۱ عدد	
۲	مخلوط کن برقی		۱ عدد	
۳	آسیاب		۱ عدد	
۴	میز کار رویه و پایه بزرگ		۱ عدد	
۵	سینک ظرفشویی		۱ عدد	
۶	دستگاه خمیرکن		۱ عدد	
۷	کولر		۱ عدد	
۸	یخچال		۱ عدد	
۹	جعبه کمک های اولیه		۱ عدد	
۱۰	میز و صندلی کار آموز		۱۵ عدد	
۱۱	تغار		۱ عدد	
۱۲	تخته وایت برد	به ابعاد $1m \times 2m$	۱ عدد	
۱۳	ماژیک وایت برد	در سه رنگ آبی و قرمز و مشکی	۳ عدد	
۱۴	تخته پاک کن		۱ عدد	

توجه :

- تجهیزات برای یک کارگاه به ظرفیت ۱۵ نفر در نظر گرفته شود .



- برگه استاندارد مواد

ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	انواع ارد	آردجو، گندم، ذرت، چاودار، جو دو سر	۲ کیلوگرم	
۲	چسب کاغذ			
۳	انواع مواد بسته بندی	نایلون و کارتون های بسته بندی رشته	از هر نوع ۱۵ عدد	
۴	نوار نایلونی		۵۰ متر	
۵	برچسب	کاغذی	۳۰ عدد	
۶	بند	نبر	۵۰ متر	
۷	نمک		۱۰ بسته ۲۰۰ گرمی	

توجه :

- مواد به ازاء یک نفر و یک کارگاه به ظرفیت ۱۵ نفر محاسبه شود .



- برگه استاندارد ابزار

ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	چند الک با مش های مختلف		۵ عدد	
۲	کاردک		۵ عدد	
۳	پیمانه ها در تمامی سایز ها		۵ عدد	
۴	ترازو دیجیتالی دقیق		۳ عدد	
۵	وردنه		۵ عدد	
۶	تخته چانه گیری		۵ عدد	
۷	قالب های شکل دهی		۵ عدد	
۸	تخته برش		۵ عدد	
۹	دستگاه برش دستی خمیر		۵ عدد	
۱۰	کاسه		۵ عدد	
۱۱	صافی		۵ عدد	
۱۲	روپوش و دستکش		۱۵ عدد	
۱۳	دستگاه تاریخ زنی		۳ عدد	
۱۴	ماشین پنس		۳ عدد	

توجه :

- ابزار به ازاء هر سه نفر محاسبه شود .



- منابع و نرم افزار های آموزشی (اصلی مورد استفاده در تدوین و آموزش استاندارد)

ردیف	عنوان منبع یا نرم افزار	مؤلف	مترجم	سال نشر	محل نشر	ناشر یا تولید کننده
۱	تکنولوژی فرآورده های خمیری	فخری شهیدی / بهزاد ناصحی / آناهیتا راستگو		۱۳۸۶	مشهد	دانشگاه فردوسی مشهد

- سایر منابع و محتواهای آموزشی (پیشنهادی گروه تدوین استاندارد) علاوه بر منابع اصلی

ردیف	نام کتاب یا جزوه	سال نشر	مؤلف / مؤلفین	مترجم / مترجمین	محل نشر	ناشر	توضیحات
۱	سیستم های ایمنی، بهداشت حرفه ای	۱۳۸۸		مجید فرجی	تهران	مرکز آموزش و تحقیقات صنعتی	
۲	راهنمای ایمنی، بهداشت و شرایط محیط کار	۱۳۸۹		حامد میرزایی	تهران	مرکز آموزش و تحقیقات صنعتی	



فهرست سایت های قابل استفاده در آموزش استاندارد

ردیف	عنوان
1	www.refah.ir
2	www.istgah.com
3	www.karotejarat.com
4	www.foodkeys.com
5	www.ejobs.com
6	www.irimlsa.ir