



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور



جمهوری اسلامی ایران  
وزارت کار و امور اجتماعی

معاونت پژوهش و برنامه ریزی

دفتر طرح و برنامه های درسی

## استاندارد شغل و آموزش

# شاطر نان بربری

## گروه شغلی صنایع غذایی

شماره ملی شناسایی شغل

۷۵۱۲/۴/۱



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

شماره ملی شناسایی شغل : ۷۵۱۲/۴/۱

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 غلات

- 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	علی رضا نقره بجستانی	دیپلم	ریاضی فیزیک	۲۵ سال
۲	اصغر سلطانی	لیسانس	علوم سیاسی	۲۹ سال
۳	نرگس رئیسی	لیسانس	علوم و صنایع غذایی	۵ سال
۴	حسین نظری	سیکل	-	۴۰ سال
۵	قاسم زراعت کار	سیکل	-	۴۰ سال
۶	مسعود دارپوئی	فوق دیپلم	روابط عمومی	۴۰ سال
۷	فریدون سلیمانی	لیسانس	علوم و صنایع غذایی	۱۵ سال
۸	ارژنگ بهادری	لیسانس	کشاورزی	۱۵ سال
۹	سید محسن جلالی	لیسانس	کشاورزی	۵ سال
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 :**

نقشه‌ی 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 آموزشی :**

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 : شاطر نان بربری

### شرح شغل<sup>۱</sup>

شاطر نان بربری شغلی است در حوزه صنایع غذایی و حرفه پخت نان که دارای وظایفی از قبیل آماده کردن و تنظیم درجه حرارت تنور ( فر ) ، پخش کردن رومال و ناخن زدن به سطح چانه ها ، فرم دهی و انتقال چانه های ناخن خورده بر روی پارو ، انتقال خمیر فرم داده شده به تنور ، بیرون آوردن نان های پخته شده ، نظارت بر فرآیند خمیر گیری و چانه گیری ، نظارت بر فرآیند سرد کردن و بسته بندی نان و با مشاغلی از قبیل کارگر خمیرگیر و چانه گیر و مدیر نانوايي در ارتباط است .

### ویژگی های کارآموز ورودی

حداقل میزان تحصیلات : ۱) فوق دیپلم صنایع غذایی (یا بالاتر) و حداقل ۲۴ ماه سابقه کار در واحدهای تولید نان ، ۲) دیپلم و حداقل ۳۶ ماه سابقه کار در واحدهای تولید نان ، ۳) پایان دوره راهنمایی و حداقل ۴۸ ماه سابقه کار در واحدهای تولید نان ، ۴) پایان دوره ابتدایی و حداقل ۶۰ ماه سابقه کار در واحدهای تولید نان .

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

مهارت های پیش نیاز این استاندارد : کارگر خمیرگیر و چانه گیر بربری شماره ملی شناسایی شغل : ۷۵۱۲/۳/۱

### طول دوره آموزش

طول دوره آموزش	: ۶۰ ساعت
- زمان آموزش نظری	: ۱۷ ساعت
- زمان آموزش عملی	: ۴۳ ساعت
- کارورزی	: - ساعت
- زمان پروژه	: - ساعت

### شیوه ارزشیابی

عملی ۶۵٪

تئوری 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<sup>۲</sup>

### – شایستگی های<sup>۳</sup> شغلی

ردیف	توانایی ها
۱	توانایی آماده کردن و تنظیم درجه حرارت تنور ( فر )
۲	توانایی پخش کردن رومال و ناخن زدن به سطح چانه ها
۳	توانایی فرم دهی و انتقال چانه های ناخن خورده بر روی پارو
۴	توانایی انتقال خمیر فرم داده شده به تنور
۵	توانایی بیرون آوردن نان های پخته شده
۶	توانایی نظارت بر فرآیند خمیرگیری و چانه گیری
۷	توانایی نظارت بر فرآیند سرد کردن و بسته بندی نان
۸	
۹	
۱۰	
۱۱	
۱۲	



**استاندارد آموزش**  
**– برگه‌ی تحلیل آموزشی**

	زمان آموزش			<b>عنوان توانایی :</b> توانایی آماده کردن و تنظیم درجه حرارت تنور ( فر )
	نظری	عملی	جمع	
	۴	۵	۹	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	<b>دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی</b> <b>توجهات زیست محیطی مرتبط</b>			
سیخ ( میله ) مخصوص جابجایی شعله مشعل تنور ( فر ) سنتی بربری و کلیه ملحقات آن				<b>دانش :</b> - انواع تنور و ویژگی های فنی هریک ( سنتی و صنعتی ) و مقایسه کیفی کارکرد هر یک از آن ها - انواع مشعل و ویژگی های هریک - درجه حرارت مناسب تنور ( فر ) برای پخت نان ( آمادگی تنور ) متناسب با ضخامت و کیفیت خمیر - ضرورت تمیز کردن تنور ( فر ) - روش یکنواخت نمودن درجه حرارت نقاط مختلف تنور ( فر ) - ضرورت کم کردن میزان شعله مشعل در هنگام انتقال خمیر به تنور ( فر ) و در طول فرآیند پخت نان
			۱/۵	
			۰/۵	
			۱	
			۰/۲۵	
			۰/۵	
			۰/۲۵	
				<b>مهارت :</b> - تمیز کردن تنور ( فر ) به شکل صحیح - روشن کردن مشعل و تنظیم صحیح شعله آن - جابجا کردن جهت شعله مشعل در داخل تنور ( فر ) به منظور یکنواخت حرارت دیدن نقاط مختلف آن ( پیش از انتقال خمیر به فر ) - بررسی درجه حرارت مناسب تنور ( فر ) برای پخت نان ( آمادگی تنور ) متناسب با ضخامت و کیفیت خمیر - کم کردن میزان شعله مشعل در طول فرآیند پخت نان
		۱		
		۱		
	۱			
	۱			
	۱			



استاندارد آموزش  
- برگه‌ی تحلیل آموزشی

	زمان آموزش			عنوان توانایی : توانایی آماده کردن و تنظیم درجه حرارت تنور ( فر )
	جمع	عملی	نظری	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی				دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط
				نگرش : - دقت در یکنواخت شدن درجه حرارت نقاط مختلف تنور
				ایمنی : - رعایت اصول ارگونومی - رعایت بهداشت فردی ، ابزار و محیط - استفاده از لباس کار ، ماسک و کلاه مناسب - رعایت اصول ایمنی
				توجهات زیست محیطی :





**استاندارد آموزش**  
**– بر گه‌ی تحلیل آموزشی**

	<b>زمان آموزش</b>			<b>عنوان توانایی :</b> توانایی پخش کردن رومال و ناخن زدن به سطح چانه‌ها
	جمع	عملی	نظری	
	۱۱	۹	۲	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	<b>دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی</b> <b>توجهات زیست محیطی مرتبط</b>			
میز کار مناسب				<b>دانش :</b> - ضرورت ناخن زدن به سطح چانه‌ها و تأثیر آن بر کیفیت نان - اشکال مختلف ناخن زدن (ریز و درشت)
			۱	
			۱	
				<b>مهارت :</b> - مالیدن و پخش کردن یکنواخت رومال ریخته شده بر روی چانه‌ها با دست - ناخن زدن به سطح چانه‌های رومال خورده به شکل یکنواخت و صحیح - بررسی کیفیت ناخن خوردگی چانه خمیر
		۲		
		۶		
		۱		
				<b>نگرش :</b> - دقت در یکنواخت زدن ناخن
				<b>ایمنی :</b> - استفاده از لباس کار ، ماسک و کلاه مناسب - رعایت اصول ارگونومی - رعایت بهداشت فردی ، ابزار و محیط - رعایت بهداشت خمیر
			<b>توجهات زیست محیطی :</b> -	



**استاندارد آموزش**  
**– برگه‌ی تحلیل آموزشی**

	زمان آموزش			<b>عنوان توانایی :</b> توانایی فرم دهی و انتقال چانه های ناخن خورده بر روی پارو
	جمع	عملی	نظری	
	۹	۷	۱	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	<b>دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی</b> <b>توجهات زیست محیطی مرتبط</b>			
میز کار مناسب پاروی بربری				<b>دانش :</b> - کیفیت مناسب کشیدگی ( یکنواختی ضخامت خمیر فرم داده شده ) - ابعاد مناسب خمیر فرم داده شده - ضرورت یکنواخت بودن خمیر فرم داده شده و تأثیر آن بر کیفیت نان
			۰/۵	
			۰/۲۵	
			۰/۲۵	
				<b>مهارت :</b> - برداشتن ، کشیدن (فرم دادن) و انتقال صحیح چانه های ناخن خورده بر روی پارو - بررسی کیفیت کشیدگی و مناسب بودن ابعاد خمیر فرم داده شده
		۶		
		۱		
				<b>نگرش :</b> - دقت در کشیدن مناسب چانه خمیر و یکنواخت شدن ضخامت خمیر
			<b>ایمنی :</b> - استفاده از لباس کار ، ماسک و کلاه مناسب - رعایت بهداشت خمیر رعایت بهداشت فردی، ابزار و محیط	
			<b>توجهات زیست محیطی :</b> -	



## استاندارد آموزش

### – بر گه‌ی تحلیل آموزشی

	زمان آموزش			عنوان توانایی : توانایی انتقال خمیر فرم داده شده به تنور
	نظری	عملی	جمع	
	۱/۵	۸	۹/۵	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
پاروی بربری تنور ( فر ) سنتی بربری و کلیه ملحقات آن				دانش : – پاروی بربری و انواع آن – نحوه انتقال مناسب خمیر نان به داخل تنور (فر) – ابعاد مناسب خمیر نان قرارداده شده در تنور (فر) – تأثیر نحوه انتقال خمیر نان بر روی کیفیت و ضخامت نان
			۰/۲۵	
			۰/۵	
			۰/۲۵	
			۰/۵	
				مهارت : – بررسی آمادگی تنور برای قرار دادن خمیر در آن – بلند کردن و انتقال صحیح پارو به داخل تنور – انتقال ( سراندن ) صحیح و یکنواخت خمیر در تنور ( فر ) – بررسی نحوه صحیح قرار گرفتن ( چیدمان ) خمیرهای نان در داخل تنور ( فر ) – بررسی کیفیت خمیر نان قرار داده شده در داخل تنور
		۱		
		۱		
		۴		
		۱		
		۱		
				نگرش : – دقت در انتقال صحیح و یکنواخت خمیر نان به داخل تنور (فر)
			ایمنی : – استفاده از لباس کار ، ماسک و کلاه مناسب – رعایت بهداشت خمیر – رعایت بهداشت فردی، ابزار و محیط – رعایت اصول ارگونومی	
			توجهات زیست محیطی : –	



**استاندارد آموزش**  
**– برگه‌ی تحلیل آموزشی**

	زمان آموزش			<b>عنوان توانایی :</b> توانایی بیرون آوردن نان های پخته شده
	جمع	عملی	نظری	
	۶/۵	۴/۵	۲	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	<b>دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی</b> <b>توجهات زیست محیطی مرتبط</b>			
پاروی مناسب ناندرااری تنور ( فر ) سنتی بربری و کلیه ملحقات آن				<b>دانش :</b> - ویژگی های نان پخته شده - زمان مناسب برای پخت نان - نحوه بیرون آوردن نان های پخته شده - ابزار مناسب برای بیرون آوردن نان ها
			۱	
			۰/۲۵	
			۰/۵	
			۰/۲۵	
				<b>مهارت :</b> - بیرون آوردن صحیح نان های پخته شده به شیوه های مختلف - بررسی زمان مناسب برای پخت نان ( تکمیل پخت نان )
		۳/۵		
		۱		
	<b>نگرش :</b> - دقت در زمان مناسب برای پخت نان			
	<b>ایمنی :</b> - استفاده از لباس کار ، ماسک و کلاه مناسب - رعایت بهداشت نان - رعایت بهداشت فردی ، ابزار و محیط - رعایت اصول ایمنی - رعایت اصول ارگونومی			
<b>توجهات زیست محیطی :</b> -				



## استاندارد آموزش

### – بر گه‌ی تحلیل آموزشی

	زمان آموزش			عنوان توانایی : توانایی نظارت بر فرآیند خمیرگیری و چانه گیری
	نظری	عملی	جمع	
	۴/۵	۶/۵	۱۱	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
میکسر ( همزن ) ترازوی دیجیتالی ( ۱ کیلوئی ) سرتاس کوچک سرتاس بزرگ تقار ( پاتیل ) سطل درب دار کاردک پلاستیکی آرد آب نمک خمیر مایه صنعتی خمیر مایه سنتی سرخوان میز کار				دانش : – نواقص و عیوب امکان پذیر در فرآیند خمیر گیری و علل ایجاد هر یک از آنها – رفع نواقص و عیوب امکان پذیر در کلیه مراحل فرآیند خمیر گیری – کیفیت خمیر عمل آمده – کلیه مراحل فرآیند خمیر گیری – کیفیت و کمیت چانه خمیر فرم داده شده – نواقص و عیوب امکان پذیر در فرآیند فرم دهی خمیر و علل ایجاد هر یک از آنها – رفع نواقص و عیوب امکان پذیر در کلیه مراحل فرآیند فرم دهی خمیر – کلیه مراحل فرآیند فرم دهی خمیر
				مهارت : – بررسی کیفیت خمیر عمل آمده – بررسی نواقص و عیوب احتمالی موجود در کلیه مراحل فرآیند خمیرگیری – رفع نواقص و عیوب احتمالی ایجاد شده در کلیه مراحل فرآیند خمیرگیری – بررسی کیفیت و کمیت چانه خمیر فرم داده شده – بررسی نواقص و عیوب احتمالی موجود در کلیه مراحل فرآیند فرم دهی خمیر – رفع نواقص و عیوب احتمالی ایجاد شده در کلیه مراحل فرآیند فرم دهی خمیر
		۱		
		۱		
		۲		
		۰/۵		
		۱		
		۱		



## استاندارد آموزش

### – برگه‌ی تحلیل آموزشی

	زمان آموزش			عنوان توانایی : توانایی نظارت بر فرآیند خمیرگیری و چانه‌گیری
	نظری	عملی	جمع	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
	نگرش : – دقت در نظارت بر کلیه مراحل فرآیند خمیرگیری و کیفیت خمیر عمل آماده – دقت در نظارت بر کلیه مراحل فرآیند فرم دهی خمیر و کیفیت خمیر فرم داده شده			
	ایمنی : – استفاده از لباس کار ، ماسک و کلاه مناسب – رعایت بهداشت خمیر – رعایت بهداشت فردی ، ابزار و محیط			
	توجهات زیست محیطی :			



## استاندارد آموزش

### – بر گه‌ی تحلیل آموزشی

	زمان آموزش			عنوان توانایی : توانایی نظارت بر فرآیند سرد کردن و بسته بندی نان
	نظری	عملی	جمع	
	۲	۳	۵	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
میز توری مناسب فن پایه دار میز بسته بندی دستگاه دوخت حرارتی انواع لفاف				دانش : – کیفیت بسته بندی نان – نواقص و عیوب امکان پذیر در فرآیند سرد کردن و بسته بندی نان و علل ایجاد هر یک از آن ها – مراحل فرآیند سرد کردن و بسته بندی نان – رفع نواقص و عیوب امکان پذیر در کلیه مراحل فرآیند سرد کردن و بسته بندی نان
			۰/۵	
			۰/۵	
			۰/۵	
			۰/۵	
				مهارت : – بررسی کیفیت سرد کردن و بسته بندی نان – بررسی نواقص و عیوب احتمالی موجود در کلیه مراحل فرآیند سرد کردن و بسته بندی نان – رفع نواقص و عیوب احتمالی ایجاد شده در کلیه مراحل فرآیند سرد کردن و بسته بندی نان
		۱		
		۱		
		۱		
				نگرش : – دقت در نظارت بر کلیه مراحل فرآیند سرد کردن و بسته بندی نان و کیفیت آن ها
			ایمنی : – استفاده از لباس کار ، ماسک و کلاه مناسب – رعایت بهداشت نان – رعایت بهداشت فردی ، ابزار و محیط	
			توجهات زیست محیطی : –	



**برگه استاندارد تجهیزات ، مواد ، ابزار**

ردیف	مشخصات فنی	تعداد	شماره
۱	سیخ ( میله ) مخصوص جا به جایی شعله مشعل	۲ عدد	
۲	تنور ( فر ) سستی بربری و ملحقات آن	۱ عدد	
۳	میز کار مناسب	۱ عدد	
۴	پاروی بربری	۲ عدد	
۵	پاروی مناسب نان دراری	۲ عدد	
۶	میکسر ( همزن )	۱ عدد	
۷	ترازوی دیجیتالی ( ۱ کیلوئی )	۱ عدد	
۸	سرتاس کوچک	۲ عدد	
۹	سرتاس بزرگ	۲ عدد	
۱۰	تقار ( پاتیل )	۱ عدد	
۱۱	سطح درب دار	۲ عدد	
۱۲	کاردک پلاستیکی	۳ عدد	
۱۳	آرد	۲۴۰ کیلو	
۱۴	آب	به مقدار کافی	
۱۵	نمک	۵ کیلو	
۱۶	خمیر مایه صنعتی	۱ کیلو	
۱۷	خمیر مایه سنتی	۱۰ کیلو	
۱۸	سرخوان	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