



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 سنگک

گروه شغلی صنایع غذایی

شماره ملی شناسایی شغل

۷۵۱۲/۲/۱



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

شماره ملی شناسایی شغل : ۷۵۱۲/۲/۱

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	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	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 :**

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 : شاطر نان سنگک

### شرح شغل<sup>۱</sup>

شاطر نان سنگک شغلی است در حوزه صنایع غذایی حرفه پخت نان که دارای وظایفی از قبیل برداشتن و حالت دادن به خمیر ، قرار دادن و فرم دادن خمیر بر روی پارو ، انتقال خمیر فرم داده شده به تنور ، نظارت بر فرآیند خمیرگیری ( آماده سازی ، اختلاط و عمل اوری خمیر ) ، نظارت بر فرآیند پخت نان ، نظارت بر فرآیند سرد کردن و بسته بندی نان و با مشاغلی از قبیل کارگر خمیرگیر و چانه گیر نان سنگک و کارگر نان درآر سنگک 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 روانی و جسمانی (کارت تندرستی)

مهارت های پیش نیاز این استاندارد : کارگر نان درآر سنگک به شماره ملی شناسایی شغل ۷۵۱۲/۸/۱

### طول دوره آموزش

طول دوره آموزش	:	۵۲	ساعت
- زمان آموزش نظری	:	۱۲	ساعت
- زمان آموزش عملی	:	۴۰	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 برداشتن و حالت دادن به خمیر
۲	توانایی قراردادن و فرم دادن خمیر بر روی پارو
۳	توانایی انتقال خمیر فرم داده شده به تنور
۴	توانایی نظارت بر فرآیند خمیرگیری (آماده سازی، اختلاط و عمل آوری خمیر)
۵	توانایی نظارت بر فرآیند پخت نان
۶	توانایی نظارت بر فرآیند سرد کردن و بسته بندی نان
۷	
۸	
۹	
۱۰	
۱۱	
۱۲	



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

	زمان آموزش			<b>عنوان توانایی :</b> توانایی برداشتن و حالت دادن به خمیر
	نظری	عملی	جمع	
	۱	۹	۱۰	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	<b>دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی</b> <b>توجهات زیست محیطی مرتبط</b>			
<b>کارک</b> <b>آب</b> <b>خمیر عمل آمده</b>			۰/۲۵	<b>دانش :</b> - ویژگی های خمیر عمل آمده - وزن مناسب برای برداشتن خمیر - ضرورت پیچ دادن به خمیر - ضرورت آغشته نمودن دست و پارو به آب
			۰/۲۵	
			۰/۲۵	
			۰/۲۵	
				<b>مهارت :</b> - آغشته نمودن دست و پارو به آب - برش دادن و برداشتن خمیر با دست به میزان مناسب - پیچ دادن و حالت سه گوش دادن به خمیر
		۱		
		۴		
		۴		
	<b>نگرش :</b> - دقت در یکنواختی وزن برش های خمیر			
	<b>ایمنی :</b> - رعایت اصول ارگونومی - رعایت بهداشت فردی ، ابزار و محیط - رعایت بهداشت خمیر - استفاده از لباس کار ، ماسک و کلاه مناسب			
	<b>توجهات زیست محیطی :</b> -			



## استاندارد آموزش

### – برگه‌ی تحلیل آموزشی

	زمان آموزش			عنوان توانایی : توانایی قرار دادن و فرم دادن خمیر بر روی پارو
	جمع	عملی	نظری	
	۹	۸	۱	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
پارو آب خمیر عمل آمده				دانش :
			۰/۲۵	- پاروی سنگک و انواع آن
			۰/۵	- ضرورت فرم دادن و پنجه زدن یکنواخت به خمیر و تأثیرات آن بر کیفیت نان
			۰/۲۵	- ویژگی های شکلی و ابعاد مناسب خمیر فرم داده شده و پنجه خورده
				مهارت :
		۴		- فرم دادن یکنواخت به خمیر بر روی پارو
		۴		- آغشته نمودن دست ها به آب و پنجه زدن به خمیر فرم داده شده
				نگرش :
				- دقت در فرم دادن و پنجه زدن مناسب و یکنواخت به خمیر
			ایمنی :	
			- استفاده از لباس کار ، ماسک و کلاه مناسب	
			- رعایت اصول ارگونومی	
			- رعایت بهداشت فردی ، ابزار و محیط	
			- رعایت بهداشت خمیر	
			توجهات زیست محیطی :	
			-	





## استاندارد آموزش

### – بر گه‌ی تحلیل آموزشی

	زمان آموزش			عنوان توانایی : توانایی انتقال خمیر فرم داده شده به تنور
	جمع	عملی	نظری	
	۱۴	۱۲	۲	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
پارو تنور ماده خمیر عمل آمده تنور سنتی سنگک با کلیه ملحقات آن			۱	دانش : – جایگاه های مناسب در تنور برای خواباندن ( پهن کردن ) خمیر (جای نان) و ترتیب مناسب پر کردن آنها – شرایط مناسب تنور برای انتقال خمیر – ضرورت خواباندن و کش دادن یکنواخت خمیر در تنور و تأثیر آن بر کیفیت نان – ویژگی های شکلی و ابعاد مناسب خمیر قرارداده شده در تنور
			۰/۲۵	
			۰/۵	
			۰/۲۵	
		۱		مهارت : – بررسی آمادگی تنور برای قرار دادن خمیر در آن – بلند کردن پاروی سنگک از جایگاه مخصوص – انتقال صحیح پارو به داخل تنور – خواباندن ( پهن کردن ) صحیح و یکنواخت خمیر در جایگاه های مناسب ( جای نان ) تنور – بررسی ویژگیهای شکلی و ابعاد مناسب خمیر قرارداده شده در تنور
		۱		
		۲		
		۶		
		۲		
	نگرش : – دقت در ریزش مناسب و یکنواخت خمیر – دقت در قراردادن خمیر در جایگاههای مناسب			
	ایمنی : – استفاده از لباس کار ، ماسک و کلاه مناسب – رعایت اصول ارگونومی – رعایت بهداشت فردی ، ابزار و محیط – رعایت بهداشت خمیر			
	توجهات زیست محیطی : –			



## استاندارد آموزش

### – بر گه‌ی تحلیل آموزشی

	زمان آموزش			عنوان توانایی : توانایی نظارت بر فرآیند خمیرگیری ( آماده سازی ، اختلاط و عمل آوری خمیر )
	نظری	عملی	جمع	
	۳	۴	۷	
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 کاردک پلاستیکی آرد آب نمک خمیر مایه صنعتی خمیر مایه سنتی				دانش : - نواقص و عیوب امکان پذیر در فرآیند خمیر گیری و علل ایجاد هر یک از آن ها - رفع نواقص و عیوب امکان پذیر در کلیه مراحل فرآیند خمیر گیری - کیفیت خمیر عمل آمده - کلیه مراحل فرآیند خمیر گیری
				مهارت : - بررسی کیفیت خمیر عمل آمده - بررسی نواقص و عیوب احتمالی موجود در کلیه مراحل فرآیند خمیر گیری - رفع نواقص و عیوب احتمالی ایجاد شده در کلیه مراحل فرآیند خمیر گیری
				نگرش : - دقت در نظارت بر کلیه مراحل فرآیند خمیر گیری و کیفیت خمیر عمل آماده
				ایمنی : - استفاده از لباس کار ، ماسک و کلاه مناسب - رعایت بهداشت نان - رعایت بهداشت فردی، ابزار و محیط
				توجهات زیست محیطی : -



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

	زمان آموزش				عنوان توانایی :
	نظری	عملی	جمع		توانایی نظارت بر فرآیند پخت نان
	۳	۴	۷		
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	<b>دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی</b> <b>توجهات زیست محیطی مرتبط</b>				
تنور سنتی سنگک با کلیه ملحقات آن پاروی سنگک سیخ نان درآری سنگ کوب بیلچه مناسب کج بیل صابون مناسب دانه های روغنی مجاز					دانش :
			۰/۵		– کیفیت و کمیت نان پخته شده
			۱		– نواقص و عیوب امکان پذیر در فرآیند پخت نان و علل ایجاد هر یک از آنها
			۱		– رفع نواقص و عیوب امکان پذیر در کلیه مراحل فرآیند پخت نان
			۰/۵		– کلیه مراحل فرآیند پخت نان
					مهارت :
		۱			– بررسی کیفیت و کمیت نان پخته شده
		۱			– بررسی نواقص و عیوب احتمالی موجود در کلیه مراحل فرآیند پخت نان
		۲			– رفع نواقص و عیوب احتمالی ایجاد شده در کلیه مراحل فرآیند پخت نان
					نگرش :
				– دقت در نظارت بر کلیه مراحل فرآیند پخت نان و کیفیت نان پخته شده	
				ایمنی :	
				– استفاده از لباس کار ، ماسک و کلاه مناسب	
				– رعایت بهداشت نان	
				– رعایت بهداشت فردی، ابزار و محیط	
				توجهات زیست محیطی :	
				–	



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

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



– برگه استاندارد تجهیزات ، مواد ، ابزار

ردیف	مشخصات فنی	تعداد	شماره
۱	کاردک	۳ عدد	
۲	آب	به مقدار کافی	
۴	تنور سنتی سنگ با کلیه ملحقات آن	۱ عدد	
۵	میکسر ( همزن )	۱ عدد	
۶	ترازوی دیجیتالی ۱ کیلوئی	۱ عدد	
۷	سرتاس کوچک	۲ عدد	
۸	سرتاس بزرگ	۲ عدد	
۹	تقار ( پاتیل )	۲ عدد	
۱۰	سطل	۲ عدد	
۱۱	کاردک پلاستیکی	۳ عدد	
۱۲	آرد	۲۴۰ کیلو	
۱۳	نمک	۱۰ کیلو	
۱۴	خمیر مایه صنعتی	۱ کیلو	
۱۵	خمیر مایه سنتی	۱۰ کیلو	
۱۶	پاروی سنگ	۲ عدد	
۱۷	سیخ نان درآری	۲ عدد	
۱۸	سنگ کوب	۲ عدد	
۱۹	بیلچه مناسب	۲ عدد	
۲۰	کج بیل	۲ عدد	
۲۱	صابون مناسب	۵ 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	دانه های روغنی مجاز	۵ کیلو	
۲۳	میز توری مناسب	۱ عدد	
۲۴	فن پایه دار	۲ عدد	
۲۵	میز بسته بندی	۱ عدد	
۲۶	دستگاه دوخت حرارتی	۱ عدد	
۲۷	انواع لفاف	۱۰ متر	

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