

صلى الله عليه وسلم



وزارت آموزش و پرورش
سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی
دفترتالیات کتابهای درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش

اسنادنیامی کار

استانداردارزشیابی حرفه

گروه شغلی: کشاورزی و صنایع وابسته

رشته: صنایع غذایی

تاریخ اعتبار: ۱۴۰۰

((وَأَن لَّيْسَ لِلإِنسَانِ إِلَّا مَا سَعَى))

سوره نجم آیه ۳۹

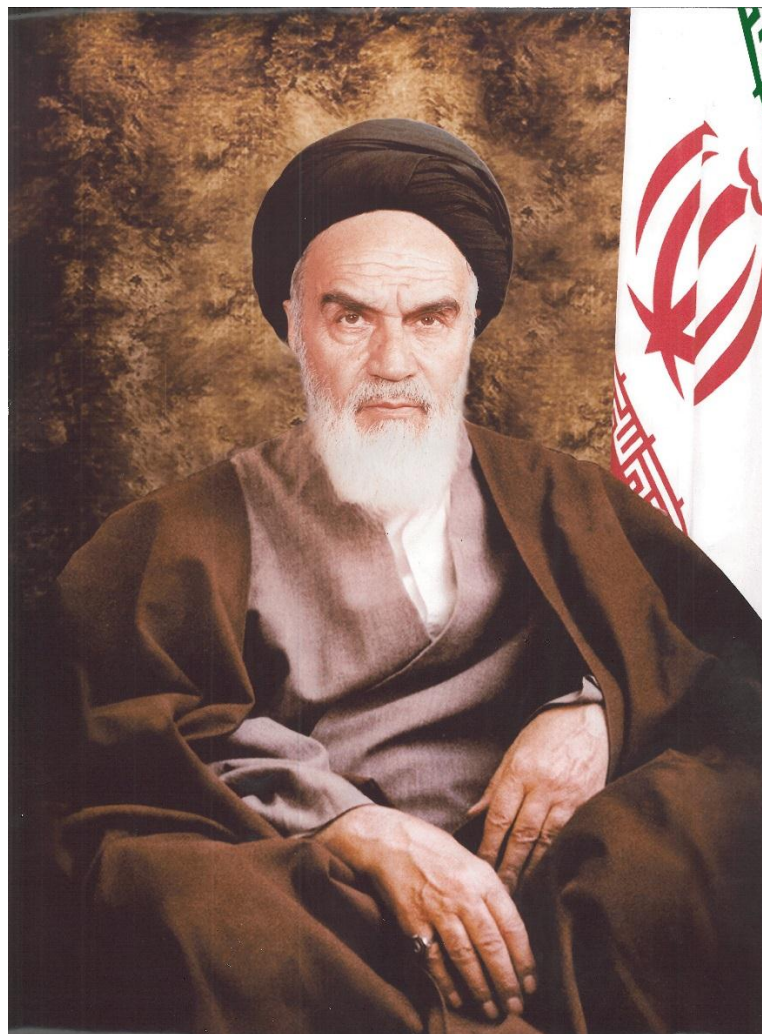
و

حدیث قدسی از پیامبر در ارشاد القلوب ص ۲۰۶:

عبادت ده جز دارد که نه دهم کار و تلاش برای روزی حلال است

اصل بیت و هشتم

هر کس حق دارد شغلی را که بدان مایل است و مخالف اسلام و مصالح عمومی و حقوق دیگران نیست برگزیند. دولت موظف است با رعایت نیاز جامعه به مشاغل
کوناگون برای همه افراد امکان اشتغال به کار و شرایط مساوی را برای احراز مشاغل ایجاد نماید.



ما نباید دستمان را به دیگری دراز کنیم برای اموری که کشورمان محتاج است. ارزش کار شما امروز ارزش یک امری است که نمی‌شود مقایسه‌اش کرد با زمانهای سابق. رسول الله در آن محیط، ممکن است - که توجه، لابد توجه به همه محیطها داشته است - در آن محیط، دست کارگر را آن طور که تقل می‌کنند، کف دست کارگر و محل کار را بوسیده تا ارزش کار را در تاریخ عرضه کنند. و ما مفتخریم و شما و همه مفتخرند به اینکه یک همچو نشانی پیغمبر اکرم به شما داده است.

امام خمینی (قدس سره الشریف)



واقعاً از جمله کارهای بسیار خوب، همین قضیه مدارس فنی و حرفه‌ای است که باید دنبال بشود، بچه‌ها واقعاً بیایند و زودتر وارد بازار کار بشوند و دنبال آن روش تحمیل شده دروغین مدرک‌گرایی نباشد، این هم یکی از آن چیزهای مهم است.

مقام معظم رهبری (مدظله العالی)

پیشگفتار:

آموزش‌های فنی و حرفه‌ای به عنوان مولد اشتغال نقش مؤثری در توسعه پایدار کشورها دارد. گزارش‌های یونسکو نشان می‌دهد سرانه تولید ناخالصی داخلی کشورها با میزان افزایش ثبت نام در هنرستان‌های فنی و حرفه‌ای نسبت مستقیم دارد.

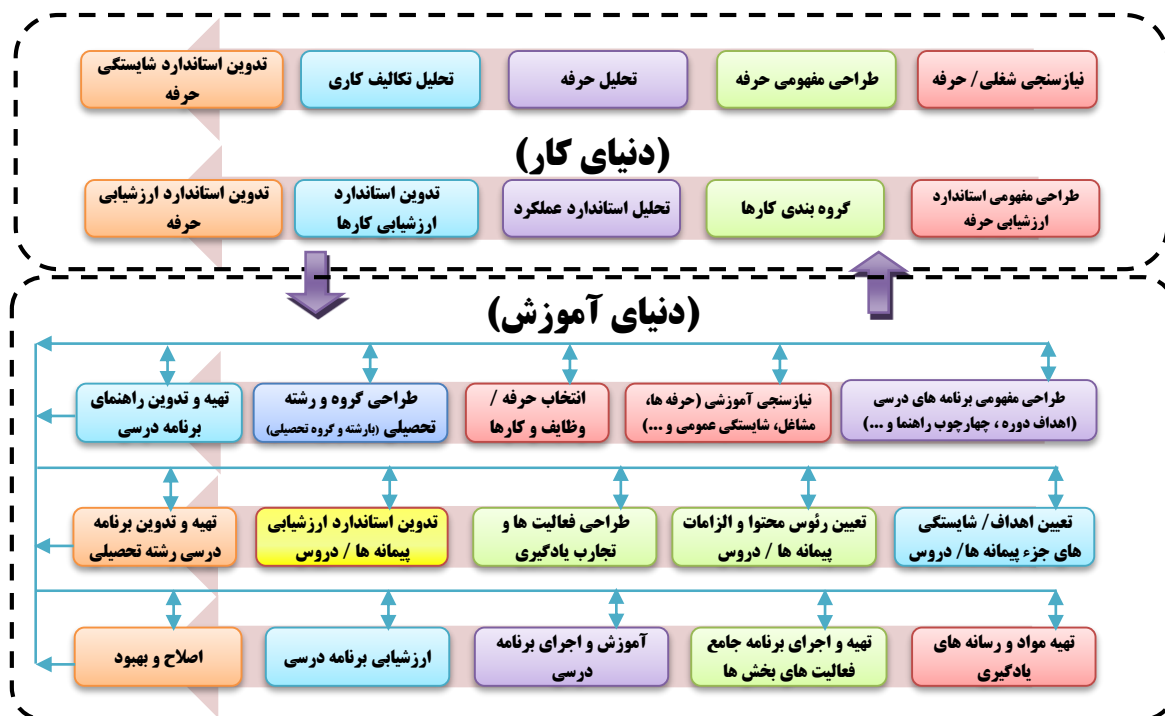
تأکیدهای مقام معظم رهبری (مدظله‌العالی) بر اهمیت به آموزش‌های فنی و حرفه‌ای و کیفیت بخشی آنها در سیاست‌های کلی تحول بنیادین در آموزش و پرورش و سیاست‌های کلی اشتغال و همچنین سیاست‌های کلی جمعیت مؤید این مطلب است که برای دستیابی به رشد اقتصادی و پایدار باید نگاه ویژه‌ای به آموزش‌های فنی و حرفه‌ای داشت. سند چشم‌انداز ۱۴۰۴، اصل ۴۲ قانون اساسی و ماده ۲۱ قانون برنامه پنجم توسعه اقتصادی، اجتماعی و فرهنگی کشور بر گسترش شایستگی‌های جوانان و نیروی کار با افزایش دانش و مهارت و توانمندسازی نیروی انسانی و کاهش فاصله شایستگی‌های نیروی کار کشور با سطح استاندارد جهانی تأکید دارد.

موضوع اولین هدف عملیاتی سند تحول بنیادین آموزش و پرورش مربوط به پرورش تربیت یافتگانی است که با درک مفاهیم اقتصادی در چارچوب نظام معیار اسلامی از طریق کار و تلاش و روحیه انقلابی و جهادی، کارآفرینی، قناعت و انضباط مالی، مصرف بهینه و دوری از اسراف و تبذیر و با رعایت وجدان، عدالت و انصاف در روابط با دیگران در فعالیت‌های اقتصادی در مقیاس خانوادگی، ملی و جهانی مشارکت می‌نمایند. همچنین سند برنامه ملی درسی جمهوری اسلامی ایران "حوزه تربیت و یادگیری کار و فن‌آوری" به قلمرو و سازماندهی محتوای این آموزش‌ها پرداخته است.

در برنامه‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش علاوه بر اصول دین محوری، تقویت هویت ملی، اعتبار نقش یادگیرنده، اعتبار نقش مرجعیت معلم، اعتبار نقش پایه‌ای خانواده، جامعیت، توجه به تفاوت‌های فردی، تعادل، یادگیری مادام‌العمر، جلب مشارکت و تعامل، یکپارچگی و فراگیری، اصول تنوع‌بخشی آموزش‌ها، انعطاف‌پذیری، آموزش بر اساس نیاز بازار کار، اخلاق حرفه‌ای، توسعه پایدار و کاهش فقر و تولید ثروت، شکل‌گیری تدریجی هویت حرفه‌ای مورد توجه قرار می‌گیرد.

مطالبات اسناد بالادستی، تغییرات فناوری و نیاز بازار کار داخل کشور و تغییر در استانداردها و همچنین توصیه‌های بین‌المللی، دفتر برنامه‌ریزی و تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش را مکلف نمود تا بر اساس وظیفه قانونی خود پس از سفارش و انجام پژوهش‌های بررسی و آسیب‌شناسی نظام سالی واحدی فنی و حرفه‌ای و کاردانش که از سال ۱۳۷۹ در هنرستان‌های کشور در حال اجرا است، برای دستیابی به الگویی مناسب به طراحی و بازنگری برنامه‌های درسی اقدام نماید. از این رو دفتر در سال ۱۳۹۰ اقدام به سفارش طرح پژوهشی با عنوان "طراحی و تدوین فرآیند برنامه‌ریزی درسی در آموزش‌های فنی و حرفه‌ای و مهارتی" نمود. طرح پژوهشی مذکور براساس اسناد بالادستی مانند سیاست‌های کلی ابلاغی مقام معظم رهبری (مدظله‌العالی)، ماده ۱۹ و ۲۱ قانون برنامه پنجم توسعه، سند تحول بنیادین در آموزش و پرورش، برنامه درسی ملی جمهوری اسلامی ایران و نقشه جامع علمی کشور تنظیم شده است. همچنین به جهت ارتقای سطح شایستگی نیروی کار کشور در مقایسه با سطح استاندارد جهانی، به استانداردهای بین‌المللی و توصیه‌نامه‌های مربوطه نیز توجه شده است. تعیین سطوح شایستگی و تغییر رویکرد از تحلیل شغل به تحلیل حرفه و توجه به ویژگی‌های شغل و شاغل و توجه به نظام صلاحیت حرفه‌ای ملی، تلفیق شایستگی‌های مشترک و غیرفنی در تدوین برنامه‌ها از ویژگی‌های الگوی مذکور است. بر اساس این الگو فرآیند برنامه‌ریزی درسی آموزش‌های فنی و حرفه‌ای و مهارتی در دو بخش دنیای کار و دنیای آموزش طراحی شد. بخش دنیای کار شامل ده مرحله و بخش دنیای آموزش شامل پانزده مرحله است. نوع ارتباط و تعامل هر مرحله با مراحل دیگر فرآیند به صورت طولی و عرضی است با این توضیح که طراحی و تدوین هر مرحله متأثر از اعمال موارد اصلاحی مربوط به نتایج اعتباربخشی آن مرحله یا مراحل دیگر می‌باشد.

فرآیند برنامه‌ریزی درسی و آموزشی فنی و مهارتی



پس از تدوین استانداردهای شایستگی حرفه بر اساس فرآیند برنامه‌ریزی درسی، تدوین استانداردهای ارزشیابی حرفه‌ها مطابق با برنامه دفتر عملیاتی گردید با این توضیح که هر یک از واحدهای حرفه در سطح کارگر ماهر و کمک تکنیسین و تکنیسین شامل تعدادی شایستگی است که سنجش و ارزشیابی به منظور اثبات آن شایستگی انجام می‌شود. هر واحد شایستگی از استاندارد دنیای کار برای اثبات پیروی می‌کند و مجموعه‌ای از آن‌ها به صورت معنی‌دار صلاحیت حرفه‌ای در سطوح ۱ و ۲ و ۳ را می‌سازد. استاندارد ارزشیابی حرفه سندی است که راهنمای سنجش و ارزشیابی و اثبات شایستگی در هر یک از سطوح است.

مشارکت ذی‌نفعان به عنوان یک اصل در طراحی و تدوین استانداردهای ارزشیابی حرفه مورد توجه قرار گرفته است و در مجموع از اطلاعات بیش از دوپست دستگاه، صنف و شرکت بزرگ و کوچک و از تجربیات بیش از چهارصد خبره در حرف مختلف در جلسات تدوین استانداردها استفاده شده است، که اسناد مربوطه در مرکز اسناد دفتر قابل دسترسی می‌باشد.

سند پیش‌رو، استاندارد ارزشیابی حرفه گروه بزرگ شغلی کشاورزی و صنایع وابسته می‌باشد که یکی از ده سند تحولی آموزش و تربیت فنی و مهارتی تهیه شده در رشته تحصیلی - حرفه‌ای صنایع غذایی و شامل مراحل طراحی مفهومی استاندارد ارزشیابی حرفه، گروه‌بندی کارها، تحلیل استاندارد عملکرد، تدوین استاندارد ارزشیابی کارها و در نهایت تدوین استاندارد ارزشیابی حرفه مربوطه می‌باشد. مخاطبین این سند، کارشناسان برنامه‌ریزی درسی، هنرآموزان، کارشناسان سنجش و ارزشیابی، پژوهشگران آموزش و تربیت فنی و حرفه‌ای و مهارت‌آموزی می‌باشند.

در پایان لازم می‌دانم از حمایت‌ها و رهنمودهای ارزشمند جناب آقای دکتر محمدیان معاون محترم وزیر و رئیس سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی تشکر نمایم. همچنین از همکاران گرامی و اعضای محترم شوراهای تخصصی، به خاطر تلاش‌های بی‌وقفه و مسئولانه خود در تدوین این سند قدردانی و از مسئولین و کارشناسان محترم دستگاه‌ها، اتحادیه‌های اصناف و مشاغل، شرکت‌ها، بنگاه‌های اقتصادی و خبرگان دنیای کار و حرفه که با ارائه اطلاعات و تجربیات ارزشمند خود در تدوین این سند ما را یاری داده‌اند، سپاسگزاری نمایم.

احمدرضا دوراندیش
مدیرکل دفتر تألیف کتاب‌های درسی
فنی و حرفه‌ای و کاردانش

فهرست:

- ۱ پیمانہ مرحلہ ششم : طراحی مفہومی استاندارد ارزشیابی حرفہ
- ۳ پیمانہ مرحلہ ہفتم : گروہ بندی کارہا
- ۹ پیمانہ مرحلہ ہشتم و نہم : تحلیل استاندارد عملکرد / تدوین استاندارد ارزشیابی کار
- ۷۷ پیمانہ مرحلہ دہم : تدوین نہایی استاندارد ارزشیابی حرفہ
- ۸۳ منابع

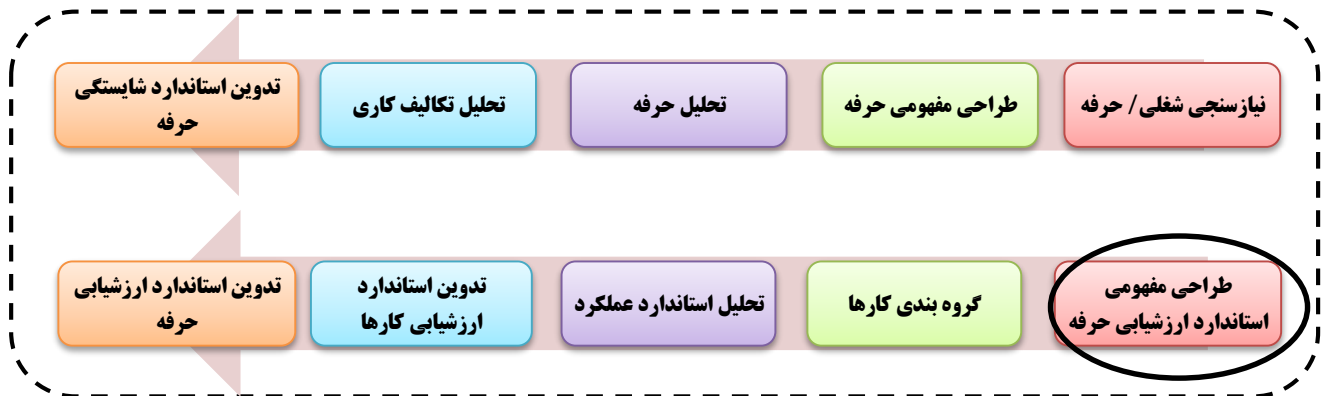


تدوین استاندارد ارزشیابی حرفه

Evaluation Occupational Standard Development

پمانه مرحله ششم : طراحی مفهومی استاندارد ارزشیابی حرفه

Conceptual Design of Evaluation Occupational Standard





نمون برگ ۶-۱ طراحی مفهومی استاندارد ارزشیابی حرفه در سطح صلاحیت

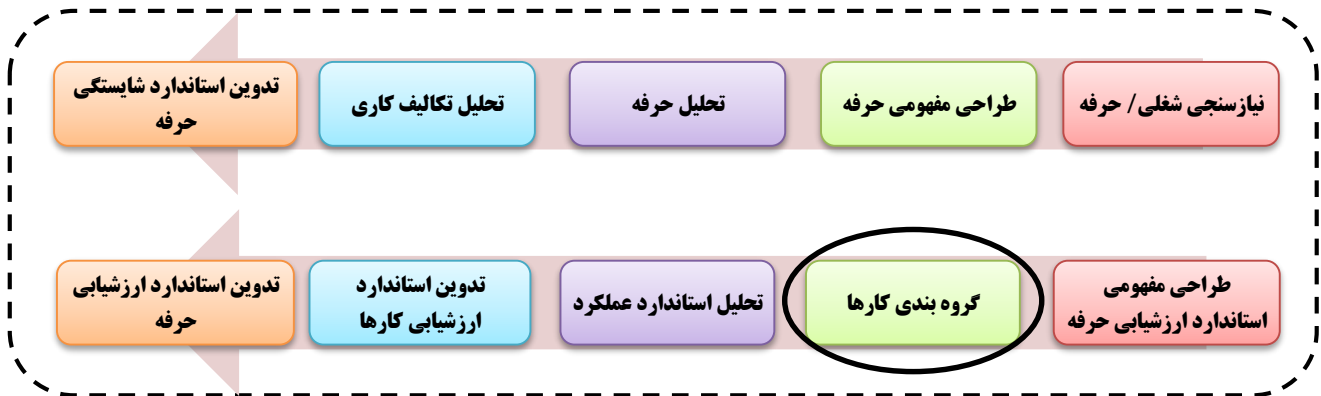
موضوع	شرح
منظور از ارزشیابی	Appraisal <input checked="" type="checkbox"/> ارزیابی Assessment <input checked="" type="checkbox"/> سنجش Evaluation <input checked="" type="checkbox"/> ارزشیابی Test <input type="checkbox"/> آزمون Monitoring <input type="checkbox"/> پایش Measurement <input type="checkbox"/> اندازه گیری
هدف از ارزشیابی	<input checked="" type="checkbox"/> اعطای گواهینامه صلاحیت <input checked="" type="checkbox"/> اعطای گواهینامه شایستگی
موضوع ارزشیابی	<input checked="" type="checkbox"/> شغل <input checked="" type="checkbox"/> حرفه <input checked="" type="checkbox"/> گروه کاری در حرفه <input checked="" type="checkbox"/> کار(تکلیف کار) حرفه
نوع ارزشیابی برحسب اجزاء نظام یاددهی - یادگیری	<input type="checkbox"/> تاثیر <input checked="" type="checkbox"/> پیامد <input type="checkbox"/> برونداد <input type="checkbox"/> فرآیند <input type="checkbox"/> درونداد
رویکرد ارزشیابی	<input type="checkbox"/> نگرش <input type="checkbox"/> مهارت <input type="checkbox"/> جزء نگر(دانش <input checked="" type="checkbox"/> کل نگر (شایستگی فنی و غیر فنی)
ارزشیابی شونده	<input type="checkbox"/> سازمان <input type="checkbox"/> برنامه <input checked="" type="checkbox"/> فرد (نیروی کار)
معیار مقایسه در ارزشیابی	<input checked="" type="checkbox"/> ملاک مرجع <input type="checkbox"/> هنجار مرجع <input type="checkbox"/> فراگیر محور(ارزش افزوده-عملکرد قبلی)
ارزشیابی کننده	<input checked="" type="checkbox"/> ارزشیاب <input type="checkbox"/> گروه <input type="checkbox"/> مربی <input type="checkbox"/> همتایان <input type="checkbox"/> کارفرما <input type="checkbox"/> نیروی کار
نوع ارزشیابی بر حسب زمان	<input type="checkbox"/> پیگیرانه در محل کار <input checked="" type="checkbox"/> پایانی <input type="checkbox"/> تکوینی <input checked="" type="checkbox"/> آغازین
نوع ارزشیابی از منظر پاسخ	<input checked="" type="checkbox"/> واگرا <input checked="" type="checkbox"/> همگرا
نوع ارزشیابی (رسمی/غیررسمی)	<input checked="" type="checkbox"/> غیر رسمی (غیر مکتوب) <input checked="" type="checkbox"/> رسمی (مکتوب)
مرجعیت ارزشیابی کننده	<input checked="" type="checkbox"/> خارجی (توسط مرکز ملی سنجش) <input type="checkbox"/> داخلی (توسط ارائه دهنده آموزش)
مقیاس های اندازه گیری	<input type="checkbox"/> نسبی <input type="checkbox"/> فاصله ای <input checked="" type="checkbox"/> رتبه ای <input type="checkbox"/> اسمی
نوع ارزشیابی (کیفی/کمی)	<input type="checkbox"/> کمی <input checked="" type="checkbox"/> کیفی
نوع ارزشیابی(مستقیم/غیر مستقیم)	<input type="checkbox"/> غیر مستقیم <input checked="" type="checkbox"/> مستقیم
ابزارهای سنجش و ارزشیابی	آزمون <input type="checkbox"/> آزمون عملکردی <input type="checkbox"/> پروژه <input type="checkbox"/> نمونه کار <input type="checkbox"/> پرسش <input type="checkbox"/> مصاحبه <input type="checkbox"/> کارپوشه محک زنی <input type="checkbox"/> پژوهش موردی <input type="checkbox"/> آزمون کتبی <input type="checkbox"/> مشاهده <input type="checkbox"/> گزارش <input type="checkbox"/> روبریک <input type="checkbox"/> ۳۶۰ درجه <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> کارگروهی <input type="checkbox"/> ایفای نقش <input type="checkbox"/> ارائه <input type="checkbox"/> فهرست واری <input type="checkbox"/>
تعداد سطوح شایستگی جزء (بر مبنای ۴ سطح شایستگی انجام کار)	دانش مهارت (شناختی) مهارت (روان حرکتی) نگرش
مقیاس های استفاده جهت قضاوت در رسیدن به شایستگی جزء	<input type="checkbox"/> پنج سطحی <input type="checkbox"/> چهار سطحی <input checked="" type="checkbox"/> سه سطحی <input type="checkbox"/> دو سطحی (بلی-خیر)
مقیاس های استفاده جهت قضاوت شایستگی	<input type="checkbox"/> پنج سطحی <input type="checkbox"/> چهار سطحی <input checked="" type="checkbox"/> سه سطحی <input checked="" type="checkbox"/> دو سطحی (بلی-خیر)
اجزاء استاندارد ارزشیابی حرفه	<input checked="" type="checkbox"/> تحلیل استاندارد عملکرد کارها <input checked="" type="checkbox"/> گروه بندی کارها <input checked="" type="checkbox"/> تعیین رویکرد و نوع ارزشیابی تعیین ابزار و روش <input checked="" type="checkbox"/> تعیین معیار اعطای صلاحیت <input checked="" type="checkbox"/> تعیین معیار ارزشیابی گروه کاری <input checked="" type="checkbox"/> تعیین استاندارد ارزشیابی کار <input checked="" type="checkbox"/> تعیین شرایط سنجش <input checked="" type="checkbox"/> سنجش
حداکثر نوبت های ارزشیابی	<input checked="" type="checkbox"/> سه نوبت <input type="checkbox"/> دو نوبت <input type="checkbox"/> یک نوبت
تعداد واحد ها جهت اعطای صلاحیت	<input checked="" type="checkbox"/> ۳۰ واحد <input type="checkbox"/> ۴۵ واحد <input type="checkbox"/> ۶۰ واحد

تدوین استاندارد ارزشیابی حرفه

Evaluation Occupational Standard Development

پمانه مرحله، هفتم: گروه بندی کارها

Task Grouping



۱-۲- مقدمه گروه بندی

در نظام صلاحیت حرفه‌ای ملی که بر اساس سطوح صلاحیت تنظیم شده است، حرکت افقی و عمودی از ویژگی‌های این نظام است. ورود به ارزشیابی در یک سطح صلاحیت مستلزم کسب مدرک صلاحیت سطح قبلی و گذراندن زمان تجربی مورد نیاز آن است.

۲-۲- روش گروه بندی کارها در گروه شغلی

برای آموزش و ارزشیابی شایستگی‌ها، کارهای هر شغل باید گروه‌بندی شوند. گروه‌بندی کارهای گروه شغلی صنایع غذایی بر مبنای ارتباط کارها، پیچیدگی، سختی و زمان آموزشی انجام می‌شود. برای گروه‌بندی کارها که از جدول دیکوم استفاده می‌شود. ممکن است در یک گروه چند کار و برخی‌مواقعیک کار قرار گیرد. تعداد گروه‌ها در هر سطح از سطوح کارگر ماهر و کمک تکنسین حداکثر ۱۵ گروه است. پس از گروه‌بندی، کارهای هم خانواده، حداکثر در ۳ مرحله متوالی قرار می‌گیرند. توالی بین گروه‌ها بر اساس ساده به مشکل و استقلال در انجام کارها تعیین می‌شود..

دفتر تألیف کتابهای درسی فنی و حرفه ای و کاردانش

دنیای کار - مرحله هفتم: گروه بندی کارها

نمون برگ ۷-۱ گروه بندی کارها

صفحه از

نام حرفه:	کارگر ماهر صنایع غذایی		کد:	75170191	سطح:	L1
نام شغل: متصدی کنترل کیفیت محصولات کنسروی	کد شغل: ۷۵۱۷۴۵	کد کارها: ۰۳۰۹ - ۰۳۱۰	واحد:	زمان: ۶۰	*نام شغل: تهیه کننده مواد اولیه کنسروی کد شغل: ۷۵۱۷۴۱ کد کارها: ۰۳۰۱ - ۰۳۰۲ واحد: زمان: ۶۰	نوبت سوم تولید کمپوت و کنسرو
نام شغل: نام شغل: تولیدکننده محصولات کنسروی	کد شغل: ۷۵۱۷۴۴	کد کارها: ۰۳۰۶ - ۰۳۰۷ - ۰۳۰۸	واحد:	زمان: ۶۰		
نام شغل: فرموله کننده محصولات کنسروی	کد شغل: ۷۵۱۷۴۳	کد کارها: ۰۳۰۵	واحد:	زمان: ۶۰		
نام شغل: آماده ساز مواد اولیه کنسروی	کد شغل: ۷۵۱۷۴۲	کد کارها: ۰۳۰۳ - ۰۳۰۴	واحد:	زمان: ۶۰		
نام شغل: خامه و کره ساز	کد شغل: ۷۵۱۷۴۰	کد کارها: ۰۲۰۷ - ۰۲۰۸	واحد:	زمان: ۶۰	نام شغل: متصدی پاستوریزاسیون شیر کد شغل: ۷۵۱۷۳۶ کد کارها: ۰۲۰۱ واحد: زمان: ۶۰	نوبت دوم تولید فرآورده های لبنی
نام شغل: پنیرساز	کد شغل: ۷۵۱۷۳۹	کد کارها: ۰۲۰۵	واحد:	زمان: ۶۰		
نام شغل: بستنی ساز	کد شغل: ۷۵۱۷۳۸	کد کارها: ۰۲۰۴	واحد:	زمان: ۶۰		
نام شغل: ماست بند	کد شغل: ۷۵۱۷۳۷	کد کارها: ۰۲۰۲ - ۰۲۰۳ - ۰۲۰۶	واحد:	زمان: ۶۰		
نام شغل: فرآور گیاهان معطر	کد شغل: ۷۵۱۷۳۵	کد کارها: ۰۱۰۲	واحد:	زمان: ۶۰	نام شغل: تولید کننده محصولات پودری و سبزی خشک کد شغل: ۷۵۱۷۳۲ کد کارها: ۰۱۰۳ - ۰۱۰۴ واحد: زمان: ۶۰	نوبت اول فرآوری گیاهان دارویی و خشکبار
نام شغل: تولید کننده عرقیات گیاهی	کد شغل: ۷۵۱۷۳۴	کد کارها: ۰۱۰۱	واحد:	زمان: ۶۰		
نام شغل: بسته بند و عرضه کننده مغزهای درختی	کد شغل: ۷۵۱۷۳۳	کد کارها: ۰۱۰۷	واحد:	زمان: ۶۰		
نام شغل: تولید کننده انواع میوه های خشک	کد شغل: ۷۵۱۷۳۱	کد کارها: ۰۱۰۵ - ۰۱۰۶	واحد:	زمان: 60		
*عناوین گروه های کاری و کدهای آنها بر اساس مشاغل ذیل هر واحد حرفه در فرم ۱-۶ استفاده گردد.						

دفتر تألیف کتابهای درسی فنی و حرفه‌ای و کارآشنایی

دنیای کار- مرحله هفتم: گروه بندی کارها

نمون برگ ۷-۱ گروه بندی کارها

صفحه از

نام حرفه:	کمک تکنسین صنایع غذایی	کد:	75180192	سطح:	L2
-----------	------------------------	-----	----------	------	----

<p>نام شغل: بسته‌بند عسل</p> <p>کد شغل: ۷۵۱۸۴۵</p> <p>کد کارها: ۰۶۰۶</p> <p>واحد: زمان: ۶۰</p>	<p>نام شغل: فرآوری کننده و بسته‌بند تخم طیور</p> <p>کد شغل: ۷۵۱۸۴۴</p> <p>کد کارها: ۰۶۰۵</p> <p>واحد: زمان: ۶۰</p>	<p>نام شغل: کالباس ساز</p> <p>کد شغل: ۷۵۱۸۴۳</p> <p>کد کارها: ۰۶۰۴</p> <p>واحد: زمان: ۶۰</p>	<p>نام شغل: بسته‌بند گوشت</p> <p>کد شغل: ۷۵۱۸۴۲</p> <p>کد کارها: ۰۶۰۳</p> <p>واحد: زمان: ۶۰</p>	<p>*نام شغل: همبرگر ساز</p> <p>کد شغل: ۷۵۱۸۴۱</p> <p>کد کارها: ۰۶۰۱ - ۰۶۰۲</p> <p>واحد: زمان: ۶۰</p>	<p>نوبت سوم</p> <p>تولید و بسته‌بندی فرآورده‌های دام و طیور</p>
<p>نام شغل: متصدی کنترل کیفیت روغن</p> <p>کد شغل: ۷۵۱۸۴۰</p> <p>کد کارها: ۰۵۰۶</p> <p>واحد: زمان: ۶۰</p>	<p>نام شغل: متصدی روغن کشتی دانه‌های روغنی</p> <p>کد شغل: ۷۵۱۸۳۹</p> <p>کد کارها: ۰۵۰۵</p> <p>واحد: زمان: ۶۰</p>	<p>نام شغل: متصدی روغن کشتی زیتون</p> <p>کد شغل: ۷۵۱۸۳۸</p> <p>کد کارها: ۰۵۰۴</p> <p>واحد: زمان: ۶۰</p>	<p>نام شغل: متصدی ماشین آلات</p> <p>کد شغل: ۷۵۱۸۳۷</p> <p>کد کارها: ۰۵۰۳</p> <p>واحد: زمان: ۶۰</p>	<p>نام شغل: تهیه کننده و انباردار میوه و دانه‌های روغنی</p> <p>کد شغل: ۷۵۱۸۳۶</p> <p>کد کارها: ۰۵۰۱ - ۰۵۰۲</p> <p>واحد: زمان: 60</p>	<p>نوبت دوم</p> <p>روغن کشتی یوه و دانه‌های روغنی</p>
<p>نام شغل: تولیدکننده محصولات خمیری</p> <p>کد شغل: ۷۵۱۸۳۵</p> <p>کد کارها: ۰۴۰۷ - ۰۴۰۸</p> <p>واحد: زمان: ۶۰</p>	<p>نام شغل: تولیدکننده بیسکویت</p> <p>کد شغل: ۷۵۱۸۳۴</p> <p>کد کارها: ۰۴۰۵</p> <p>واحد: زمان: ۶۰</p>	<p>نام شغل: تولیدکننده کیک، کلوچه و دونات</p> <p>کد شغل: ۷۵۱۸۳۳</p> <p>کد کارها: ۰۴۰۳ - ۰۴۰۴ - ۰۴۰۶</p> <p>واحد: زمان: ۶۰</p>	<p>نام شغل: تولیدکننده نان صنعتی</p> <p>کد شغل: ۷۵۱۸۳۲</p> <p>کد کارها: ۰۴۰۲</p> <p>واحد: زمان: ۶۰</p>	<p>نام شغل: تولیدکننده نان سنتی</p> <p>کد شغل: ۷۵۱۸۳۱</p> <p>کد کارها: ۰۴۰۱</p> <p>واحد: زمان: ۶۰</p>	<p>نوبت اول</p> <p>تولید و بسته‌بندی فرآورده‌های غلات</p>
<p>*عناوین گروههای کاری و کدهای آنها بر اساس مشاغل ذیل هر واحد حرفه در فرم ۱-۶ استفاده گردد.</p>					

دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش

دنیای کار - مرحله هفتم: گروه بندی کارها

نمون برگ ۷-۱ گروه بندی کارها

صفحه از

نام حرفه:		تکنسین صنایع غذایی		کد:	۳۱۴۲۰۳۹۳		سطح:	L3
نام شغل: متصدی توزیع و حمل و نقل مواد غذایی مقاوم به فساد	کد شغل:	۳۱۴۲۵۰		نام شغل: متصدی تبلیغات	کد شغل:	۳۱۴۲۴۷		نوبت چهارم بازاریابی و توزیع مواد غذایی
	کد کارها:	۱۰۰۹-۱۰۱۰-۱۰۱۱			کد کارها:	۱۰۰۳-۱۰۰۴		
	واحد:	زمان:	۹۰		واحد:	زمان:	۹۰	
	نام شغل: متصدی توزیع و حمل و نقل مواد غذایی فسادپذیر	کد شغل:	۳۱۴۲۴۹		کد شغل:	۳۱۴۲۴۸		
کد کارها:	۱۰۰۶-۱۰۰۷-۱۰۰۸		کد کارها:	۱۰۰۵				
واحد:	زمان:	۹۰	واحد:	زمان:	۹۰			
نام شغل: بسته‌بند فعال	کد شغل:	۳۱۴۲۴۵		نام شغل: بسته‌بند اسپتیک	کد شغل:	۳۱۴۲۴۳		نوبت سوم بسته‌بندی مواد غذایی
	کد کارها:	۰۹۱۰			کد کارها:	۰۹۰۷-۰۹۰۸		
	واحد:	زمان:	۹۰		واحد:	زمان:	۹۰	
	نام شغل: بسته‌بند با اتمسفر تغییر یافته	کد شغل:	۳۱۴۲۴۴		کد شغل:	۳۱۴۲۴۲		
کد کارها:	۰۹۰۹		کد کارها:	۰۹۰۲-۰۹۱۱				
واحد:	زمان:	۹۰	واحد:	زمان:	۹۰			
نام شغل: فرموله کننده غذاهای خاص	کد شغل:	۳۱۴۲۴۰		نام شغل: کنترلر ناپذیرفتنی‌ها در مواد غذایی	کد شغل:	۳۱۴۲۳۸		نوبت دوم ایمنی مواد غذایی
	کد کارها:	۰۸۰۷			کد کارها:	۰۸۰۶-۰۸۰۸-۰۸۱۰		
	واحد:	زمان:	۹۰		واحد:	زمان:	۹۰	
	نام شغل: متصدی اجرای استانداردها	کد شغل:	۳۱۴۲۳۹		کد شغل:	۳۱۴۲۳۷		
کد کارها:	۰۸۰۳-۰۸۰۹		کد کارها:	۰۸۰۴-۰۸۰۵-۰۸۱۱				
واحد:	زمان:	۹۰	واحد:	زمان:	۹۰			
نام شغل: تستر مواد غذایی	کد شغل:	۳۱۴۲۳۵		نام شغل: سرپرست آزمایش کنندگان مواد غذایی	کد شغل:	۳۱۴۲۳۳		نوبت اول کنترل کیفیت مواد غذایی
	کد کارها:	۰۷۰۸			کد کارها:	۰۷۰۶		
	واحد:	زمان:	۹۰		واحد:	زمان:	۹۰	
	نام شغل: متصدی کنترل کیفیت	کد شغل:	۳۱۴۲۳۴		کد شغل:	۳۱۴۲۳۱		
کد کارها:	۰۷۰۵-۰۷۰۷-۰۷۱۰		کد کارها:	۰۷۰۱-۰۷۰۲-۰۷۰۳				
واحد:	زمان:	۹۰	واحد:	زمان:	۹۰			

*عناوین گروه‌های کاری و کدهای آنها بر اساس مشاغل ذیل هر واحد حرفه در فرم ۱-۶ استفاده گردد.

تدوین استاندارد ارزشیابی حرفه

Evaluation Occupational Standard Development

سامانه مرحله ششم و نهم: تحلیل استاندارد عملکرد / تدوین استاندارد ارزشیابی کار

Performance Standard Analysis

&

Task Evaluation Standard Development





نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	75170191	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی
کد وظیفه	۰۱	وظیفه:	فرآوری گیاهان دارویی و خشکبار
کد کار	۰۱۰۱	کار:	تولید عرقیات گیاهی
کد ملی کار		مهارت	سطح شایستگی
استاندارد عملکرد کار:			
تولید عرقیات گیاهی با روش تقطیر مطابق استاندارد ۳۲۸۰ سازمان ملی استاندارد ایران			

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه

زمان: ۸ ساعت

تجهیزات: دیگ تقطیر، پاستوریزاتور، صافی، پرکن، دستگاه دربندی
ابزار: ترازو، ترمومتر، لباس کار، ماسک، دستکش، عینک، گوشی، کلاه، کفش
مواد: مواد اولیه گیاهی، آب آشامیدنی، مواد بسته بندی
سایر شرایط: استاندارد ۳۲۸۰

۲- نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- انتخاب ماده اولیه گیاهی ۲- سورتینگ ۳- انبار موقت ۴- توزین و شستشو ۵- تقطیر ۶- خنک کردن ۷- فیلتراسیون ۸- پر کردن ۹- دربندی ۱۰- پاستوریزاسیون ۱۱- بسته بندی ثانویه ۱۲- انبارش ۱۴- کنترل کیفیت

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- انتخاب مواد اولیه گیاهی سالم و عاری از آفت زدگی و هرگونه ناخالصی
- کاهش رطوبت ماده اولیه به ۱۰ الی ۱۴ درجه
- تعیین نسبت وزن آب افزودنی به ماده اولیه
- تنظیم دما و زمان و رساندن دما به دمای محیط
- شفافیت
- بسته بندی
- پاستوریزه کردن در دمای ۶۵ درجه به مدت ۱۵ دقیقه
- کنترل کیفیت

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

ترازو، ترمومتر، PH متر، پیکنومتر، آینه، لباس کار، ماسک، دستکش، عینک، گوشی، کلاه، کفش، وسایل شیشه ای آزمایشگاهی، دیگ تقطیر، پاستوریزاتور، پمپ، صافی، دستگاه پرکن، دستگاه دربندی، بن ماری

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	75170191	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی	استاندارد عملکرد کار: تولید عرقیات گیاهی با روش تقطیر مطابق استاندارد ۳۲۸۰ سازمان ملی استاندارد ایران
کد وظیفه	۰۱	وظیفه :	فرآوری گیاهان دارویی و خشکبار	
کد کار	۰۱۰۱	کار:	تولید عرقیات گیاهی	
کد ملی کار			مهارت	

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	تهیه مواد اولیه	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - ترازو - مواد اولیه گیاهی	قابل قبول	انتخاب مواد اولیه سالم و عاری از آفت زدگی و هرگونه ناخالصی	۲
			غیر قابل قبول	انتخاب مواد اولیه ناسالم و آفت زده	۱
					۳
۲	تقطیر	- کارگاه - ۳ ساعت - ترازو، دیگ تقطیر - آب آشامیدنی	قابل قبول	کنترل و تنظیم دستگاه عرق گیری	۳
			در حد انتظار	راه اندازی دستگاه عرق گیری	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در راه اندازی دستگاه عرق گیری	۱
۳	پاستوریزاسیون	- کارگاه - ۱ ساعت - صافی، پاستوریزاتور	قابل قبول	راه اندازی دستگاه پاستوریزاتور	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در راه اندازی دستگاه پاستوریزاتور	۱
					۳
۴	بسته بندی	- کارگاه - ۱ ساعت و ۳۰ دقیقه - بطری، دستگاه پرکن و دربندی	قابل قبول	تنظیم و راه اندازی دستگاه بسته بندی	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در تنظیم و راه اندازی دستگاه بسته بندی	۱
					۳
۵	انبارش	- کارگاه - ۲ ساعت - ابزار کنترل کیفیت	قابل قبول	انجام آزمون های کنترل کیفیت	۲
			غیر قابل قبول	انجام ندادن آزمون های کنترل کیفیت	۱
					۳
۶					۲
					۲
					۱
شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (N63) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، عینک، گوشی، کلاه تصفیه پساب ، حفظ مراتع توجه به سلامت جامعه و کیفیت محصول	قابل قبول			۲
		غیر قابل قبول			۱

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
معیار شایستگی انجام کار : کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۲ کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱، ۳، ۴ و ۵	



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه 75170191 حرفه : کارگر ماهر صنایع غذایی	سطح صلاحیت L1	استاندارد عملکرد کار:	
کد وظیفه ۰۱ وظیفه: فرآوری گیاهان دارویی و خشکبار	گروه کاری G1	تولید دم نوش گیاهی با استفاده از دستگاه خشک کن مطابق استاندارد 13966 سازمان ملی استاندارد ایران	
کد کار ۰۱۰۲			
کد ملی کار	سطح شایستگی مهارت		

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه

زمان: ۶ ساعت

تجهیزات: خشک کن، آسیاب، میکسر، دستگاه دربندی

ابزار: ترازو، ترمومتر، رطوبت سنج، لباس کار، ماسک، دستکش، کفش

مواد: مواد اولیه گیاهی، مواد بسته بندی

سایر شرایط: استاندارد ۱۳۹۶۶

۲- نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

- ۱- انتخاب ماده اولیه گیاهی ۲- تمیز کردن ۳- خشک کردن ۴- سورتینگ ۵- آسیاب کردن ۶- فرموله کردن ۷- بسته بندی ۸- انبارش ۹- کنترل کیفیت

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- انتخاب مواد اولیه گیاهی سالم و عاری از آفت زدگی و هرگونه ناخالصی
- کاهش رطوبت محصول تا حد استاندارد
- درجه بندی مواد اولیه گیاهی براساس پارامترهای کیفی (رنگ، اندازه، ...)
- خرد کردن محصول به اندازه تعیین شده در استاندارد
- اختلاط مواد خرد شده جهت تهیه مخلوط دم کردنی
- بسته بندی به گونه ای که محصول را از شرایط نامساعد محیطی حفظ کند
- آزمون های کنترل کیفیت مطابق استاندارد

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

ترازو، ترمومتر، خشک کن، بن ماری، آون، کوره، دستگاه سورتینگ، دستگاه بسته بندی، لباس کار، ماسک، دستکش، عینک، کلاه، کفش

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	75170191	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی	استاندارد عملکرد کار: تولید دم نوش گیاهی با استفاده از دستگاه خشک کن مطابق استاندارد 13966 سازمان ملی استاندارد ایران
کد وظیفه	۰۱	وظیفه :	فرآوری گیاهان دارویی و خشکبار	
کد کار	۰۱۰۲	کار:	تولید دم نوش های گیاهی	
کد ملی کار			مهارت	

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	تهیه مواد اولیه	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - ترازو - مواد اولیه گیاهی	قابل قبول	انتخاب مواد اولیه سالم و عاری از آفت زدگی و هرگونه ناخالصی	۲
			غیر قابل قبول	انتخاب مواد اولیه ناسالم و آفت زده	۱
					۳
۲	خشک کردن	- کارگاه - ۲ ساعت - ترازو، خشک کن، دستگاه بوجاری	قابل قبول	کاهش رطوبت محصول تا حد استاندارد با دستگاه خشک کن	۳
			در حد انتظار	راه اندازی دستگاه خشک کن	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در راه اندازی دستگاه خشک کن	۱
۳	سورتینگ و خرد کردن	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - میز سورتینگ، آسیاب	قابل قبول	آسیاب کردن محصول تا اندازه تعیین شده در استاندارد	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در راه اندازی دستگاه	۱
					۳
۴	فرمولاسیون	- کارگاه - ۱ ساعت - ترازو، میکسر	قابل قبول	تعیین نسبت اختلاط مواد و کار با میکسر	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در تنظیم و راه اندازی دستگاه میکسر	۱
					۳
۵	بسته بندی	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - مواد و دستگاه بسته بندی	قابل قبول	تنظیم و راه اندازی دستگاه بسته بندی	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در راه اندازی دستگاه بسته بندی	۱
					۳
۶	انبارش	- کارگاه - ۱ ساعت و ۳۰ دقیقه - ابزار کنترل کیفیت	قابل قبول	انجام آزمون های کنترل کیفیت	۲
			غیر قابل قبول	انجام ندادن آزمون های کنترل کیفیت	۱
					۳
	شایستگی های غیرفنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (N63) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، عینک، گوشی، کلاه آشناسازی مصرف کنندگان با تنوع اقلیمی و گیاهی ایران، آشناسازی مصرف کنندگان با خواص گیاهان دارویی توجه به سلامت مصرف کنندگان			۲
					۱

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۲
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیرفنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱ ، ۳ ، ۴ ، ۵ و ۶



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه 75170191	حرفه : کارگر ماهر صنایع غذایی	L1	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه ۰۱	وظیفه: فرآوری گیاهان دارویی و خشکبار	G1	تولید سبزی خشک با استفاده از دستگاه خشک کن مطابق استاندارد ۵۹۳۹ سازمان ملی استاندارد ایران
کد کار ۰۱۰۳	کار: تولید سبزی خشک	مهارت	
کد ملی کار		سطح شایستگی	

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه

زمان: ۶ ساعت

تجهیزات: مخلوط کن، دستگاه پرکن، تجهیزات حمل و نقل، آون

ابزار: ترازوی دیجیتال، ترمومتر، لباس کار، ماسک، دستکش، کفش، عینک، کلاه

مواد: سبزی، مواد بسته بندی

سایر شرایط: استاندارد ۵۹۳۹

۲- نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

- ۱- انتخاب مواد اولیه
- ۲- تمیز کردن
- ۳- خرد کردن
- ۴- خشک کردن
- ۵- سورتینگ
- ۶- فرمولاسیون
- ۷- اختلاط
- ۸- بسته بندی
- ۹- انبارش

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- انتخاب سبزی سالم و عاری از ناخالصی
- شستشوی سبزی جهت رفع آلودگی و ناخالصی
- آب گیری سبزی به نحوی که آماده خشک کردن شود
- خرد کردن سبزی تا اندازه مناسب
- خشک کردن سبزی تا رساندن به رطوبت کمتر از ۸٪
- درجه بندی سبزی خشک شده جهت حذف هرگونه ناخالصی
- بسته بندی
- انبارش

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

ترازوی دیجیتال، ترمومتر، مخلوط کن، دستگاه خشک کن، دستگاه پرکن، تجهیزات حمل و نقل، آون، ظروف شیشه ای، لباس کار، ماسک، دستکش، عینک، کلاه، کفش

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:

تولید و بسته بندی پودر ادویه جات



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	75170191	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی	استاندارد عملکرد کار: تولید سبزی خشک با استفاده از دستگاه خشک کن مطابق استاندارد ۵۹۳۹ سازمان ملی استاندارد ایران
کد وظیفه	۰۱	وظیفه :	فرآوری گیاهان دارویی و خشکبار	
کد کار	۰۱۰۳	کار:	تولید سبزی خشک	
کد ملی کار			مهارت	

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	تهیه مواد اولیه	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - ترازو - سبزی	قابل قبول	انتخاب سبزی سالم و عاری از ناخالصی	۲
			غیر قابل قبول	انتخاب سبزی ناسالم و عدم تشخیص انواع سبزی	۱
					۳
۲	خشک کردن	- کارگاه - ۲ ساعت - ترازو، خشک کن	قابل قبول	کاهش رطوبت محصول تا حد دستورالعمل	۳
			غیر قابل قبول	راه اندازی دستگاه خشک کن ناتوانی در راه اندازی دستگاه خشک کن	۱
					۲
۳	سورتینگ	- کارگاه - ۱ ساعت - میز سورت	قابل قبول	جدا سازی ناخالصی ها از سبزی خشک شده	۲
			غیر قابل قبول	عدم انجام مرحله سورتینگ	۱
					۳
۴	فرمولاسیون	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - ترازو، میکسر	قابل قبول	اختلاط مواد و کار با دستگاه میکسر	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در تنظیم و راه اندازی دستگاه میکسر	۱
					۳
۵	بسته بندی	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - ترازو، مواد و دستگاه بسته بندی	قابل قبول	تنظیم و راه اندازی دستگاه بسته بندی	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در راه اندازی دستگاه بسته بندی	۱
					۳
۶	انبارش	- کارگاه - ۱ ساعت و ۳۰ دقیقه - ابزار کنترل کیفیت	قابل قبول	انجام آزمون های کنترل کیفیت	۲
			غیر قابل قبول	انجام ندادن آزمون های کنترل کیفیت	۱
					۳
شایستگی های غیرفنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	درستکاری (N73) سطح ۱ استفاده از دستکش، ماسک، عینک، لباس کار، کلاه، کفش استفاده از مواد بسته بندی زیست تخریب پذیر ، استفاده اصولی از مواد گندزدا جلوگیری از اتلاف مواد کشاورزی ، توجه به مصرف فیبرهای گیاهی	قابل قبول			۲
		غیر قابل قبول			۱

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۲
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیرفنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱، ۲، ۳، ۴، ۵ و ۶



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه 75170191	حرفه : کارگر ماهر صنایع غذایی	L1	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه ۰۱	وظیفه: فرآوری گیاهان دارویی و خشکبار	G1	تولید محصولات پودری با استفاده از آسیاب مطابق استاندارد ۲۸۸۹ سازمان ملی استاندارد ایران
کد کار ۰۱۰۴	کار: تولید و بسته بندی پودر ادویه جات	مهارت	سطح شایستگی
کد ملی کار			

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه

زمان: ۴ ساعت

تجهیزات: دستگاه بوجاری، آسیاب، مخلوط کن، دستگاه بسته بندی

ابزار: ترازو، لباس کار، ماسک، دستکش، عینک

مواد: ادویه جات، مواد بسته بندی

سایر شرایط: استاندارد ۲۸۸۹

۲- نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- انتخاب مواد اولیه ۲- بوجاری ۳- آسیاب کردن ۴- مخلوط کردن ۵- بسته بندی ۶- انبارش

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- انتخاب ماده اولیه سالم و عاری از آفات

- حذف ناخالصی ها و مواد خارجی

- نرم کردن ادویه توسط آسیاب به گونه ای که قطر ذرات از ۳۰۰ میکرون تجاوز نکند

- مخلوط کردن ادویه ها طبق فرمولاسیون (در مورد ادویه های ترکیبی)

- بسته بندی

- انجام آزمون های کنترل کیفی براساس استانداردهای مربوطه

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

ترازو، دستگاه بوجاری، آسیاب، مخلوط کن، دستگاه بسته بندی، تجهیزات آزمایشگاهی، لباس کار، ماسک، دستکش، عینک

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:

تولید سبزی خشک



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	75170191	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی	استاندارد عملکرد کار: تولید محصولات پودری با استفاده از آسیاب مطابق استاندارد ۲۸۸۹ سازمان ملی استاندارد ایران
کد وظیفه	۰۱	وظیفه :	فرآوری گیاهان دارویی و خشکبار	
کد کار	۰۱۰۴	کار:	تولید و بسته بندی پودر ادویه جات	
کد ملی کار			سطح شایستگی	مهارت

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	تهیه مواد اولیه	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - ترازو - ادویه جات	قابل قبول	انتخاب ماده اولیه سالم و عاری از آفات	۲
			غیر قابل قبول	انتخاب ماده اولیه ناسالم	۱
					۳
۲	آسیاب کردن	- کارگاه - ۱ ساعت - آسیاب، میز سورت	قابل قبول	نرم کردن ادویه تا رسیدن ذرات به قطر معین	۳
			غیر قابل قبول	راه اندازی آسیاب	۲
				ناتوانی در کار با آسیاب	۱
۳	مخلوط کردن	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - مخلوط کن	قابل قبول	اختلاط پودرهای مختلف با نسبت معین	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در کار با مخلوط کن	۱
					۳
۴	بسته بندی	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - مواد بسته بندی، دستگاه بسته بندی	قابل قبول	توانایی انجام بسته بندی	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام بسته بندی	۱
					۳
۵	انبارش	- کارگاه - ۱ ساعت - ابزار آزمایشگاهی	قابل قبول	انجام آزمون های کنترل کیفیت	۲
			غیر قابل قبول	انجام ندادن آزمون های کنترل کیفیت	۱
					۳
۶					۲
					۲
					۱
شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (N63) سطح ۱ استفاده از دستکش، ماسک، عینک، لباس کار، کفش به حداقل رساندن پرتو دهی، استفاده از مواد بسته بندی زیست تخریب پذیر توجه به کیفیت محصول، ضرورت کاهش پرتو دهی محصولات	قابل قبول		۲	
		غیر قابل قبول		۱	

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۲
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱، ۳، ۴ و ۵



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	75170191	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی
کد وظیفه	۰۱	وظیفه:	فرآوری گیاهان دارویی و خشکبار
کد کار	۰۱۰۵	کار:	تولید میوه های خشک
کد ملی کار		مهارت	سطح شایستگی
استاندارد عملکرد کار: L1 سطح صلاحیت			
تولید میوه های خشک با استفاده از دستگاه خشک کن مطابق استاندارد ۷۲۱۵ سازمان ملی استاندارد ایران			
G1 گروه کاری			

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه

زمان: ۶ ساعت

تجهیزات: دستگاه بوجاری، دستگاه شستشو، هسته گیر، بلانچر، دستگاه پوست گیر، خشک کن، دستگاه بسته بندی، دستگاه سورتینگ، آون
ابزار: دماسنج، لباس کار، ماسک، دستکش، کلاه
مواد: انواع میوه، محلول های شستشو و ضدعفونی، مواد بسته بندی، گاز SO₂
سایر شرایط: استانداردهای ۷۲۱۵، ۱۷، ۵۴۵، ۳۱۲۲

۲ - نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

- ۱- انتخاب مواد اولیه
- ۲- بوجاری
- ۳- شستشو و گندزدایی
- ۴- هسته گیری و برش
- ۵- بلانچینگ
- ۶- خشک کردن
- ۷- سورتینگ
- ۸- بسته بندی
- ۹- انبارش
- ۱۰- کنترل کیفیت

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- انتخاب میوه سالم و عاری از آفت زدگی
- حذف ناخالصی ها و مواد خارجی
- شستشو با آب به مدت ۵ تا ۱۰ دقیقه و ضدعفونی با پرکلرین به نسبت ۵٪ تا ۳٪ ppm و سپس آبکشی
- پوست گیری، هسته گیری و خرد کردن در صورت لزوم
- بلانچینگ با آب گرم با درجه حرارت ۸۰ - ۷۰ درجه سلسیوس یا با بخار آب به مدت ۵-۳ دقیقه و سپس سرد کردن با آب سرد
- خشک کردن با دمای ۷۰ - ۶۰ درجه سلسیوس و کاهش رطوبت تا زیر ۲۰٪
- درجه بندی مطابق استاندارد
- بسته بندی
- انجام آزمون های کنترل کیفی

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

دستگاه بوجاری، دستگاه شستشو، هسته گیر، خرد کن، بلانچر، دستگاه پوست گیر، خشک کن، اتافک دود، دستگاه بسته بندی، دستگاه سورتینگ، آون، دماسنج، لباس کار، ماسک، دستکش، کلاه

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:

تولید لواشک



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	75170191	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی	استاندارد عملکرد کار: تولید میوه های خشک با استفاده از دستگاه خشک کن مطابق استاندارد ۷۲۱۵ سازمان ملی استاندارد ایران
کد وظیفه	۰۱	وظیفه :	فرآوری گیاهان دارویی و خشکبار	
کد کار	۰۱۰۵	کار:	تولید میوه های خشک	
کد ملی کار			مهارت	

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	تهیه مواد اولیه	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - انواع میوه	قابل قبول	انتخاب میوه سالم و عاری از ناخالصی و آفت زدگی	۲
			غیر قابل قبول	انتخاب میوه ناسالم	۱
					۳
۲	آماده سازی	- کارگاه - ۲ ساعت - دستگاه بوجاری، حوضچه شستشو، پوست گیر، هسته گیر، برش زن - پرکلرین	قابل قبول	انجام تمامی مراحل آماده سازی	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در آماده سازی میوه ها	۱
					۳
۳	خشک کردن	- کارگاه - ۲ ساعت - دستگاه خشک کن - اتاقک دود	قابل قبول	کاهش رطوبت تا حد استاندارد	۳
			در حد انتظار	توانایی کار با دستگاه خشک کن	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در کار با دستگاه خشک کن	۱
۴	سور تینگ	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - میز سورت	قابل قبول	جداسازی ناپذیرفتنی ها از میوه های خشک شده	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در جداسازی ناپذیرفتنی ها	۱
					۳
۵	بسته بندی	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - ترازو، مواد بسته بندی، دستگاه بسته بندی	قابل قبول	تنظیم و راه اندازی دستگاه بسته بندی	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در راه اندازی دستگاه بسته بندی	۱
					۳
۶	انبارش	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - ابزار کنترل کیفیت	قابل قبول	انجام آزمون های کنترل کیفیت	۲
			غیر قابل قبول	انجام ندادن آزمون های کنترل کیفیت	۱
					۳
شایستگی های غیر فنی . ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (N63) سطح ۱ ، مدیریت مواد و تجهیزات (N66) سطح ۱ استفاده از دستکش، ماسک، کفش، لباس کار، کلاه به حداقل رساندن ضایعات ، استفاده مجدد از آب شستشو برای مصارف دیگر جلوگیری از اتلاف محصولات کشاورزی، افزایش تولید ناخالص داخلی	قابل قبول		۲	
		غیر قابل قبول		۱	

- بلی
 خیر

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)

معیار شایستگی انجام کار :

کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۳

کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش

کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱، ۲، ۳، ۴، ۵، ۶



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه 75170191	سطح صلاحیت	استاندارد عملکرد کار:	
کد وظیفه ۰۱	گروه کاری	L1	تولید لواشک با روش دستگاهی مطابق استاندارد های ۶۹۳۶ ، ۳۳۰۸ سازمان ملی استاندارد ایران
کد کار ۰۱۰۶	سطح شایستگی	G1	
کد ملی کار	مهارت	کار:	تولید لواشک

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه

زمان: ۶ ساعت

تجهیزات: دیگ پخت، تجهیزات شستشو، هسته گیر، مخزن فرمولاسیون، غلتک های نورد، دستگاه بسته بندی، اتوکلاو، آون، کوره ابزار: ترمومتر، pH متر، لباس کار، ماسک، دستکش، کلاه، کفش
مواد: میوه، مواد بسته بندی، مواد ضد عفونی کننده، افزودنی ها
سایر شرایط: استاندارد ۶۹۳۶ و ۳۳۰۸

۲- نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

- ۱- انتخاب مواد اولیه
- ۲- شستشوی میوه
- ۳- خرد کردن
- ۴- تولید پوره
- ۵- فیلتراسیون
- ۶- تغلیظ
- ۷- فرمولاسیون
- ۸- خشک کردن
- ۹- بسته بندی
- ۱۰- انبارش

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- انتخاب ماده اولیه سالم و عاری از ناخالصی ها
- انجام عملیات شستشوی میوه به نحوی که خاک، گل و ذرات خارجی به خوبی از آن جدا شوند
- انجام عملیات خرد کردن برای میوه های فاقد هسته
- انجام عملیات پخت میوه جهت جدا کردن هسته از آن
- صاف کردن پوره
- تغلیظ پوره صاف شده بطوری که آثار سوختگی در آن دیده نشود
- اضافه کردن افزودنی ها مطابق استاندارد ۳۳۰۸
- خشک کردن توسط هوای گرم به گونه ای که دمای محصول از ۷۰ درجه سانتیگراد افزایش نیابد
- بسته بندی
- انبارش

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

ترمومتر، اتوکلاو، pH متر، آون، دیگ پخت، تجهیزات شستشو، هسته گیر، مخزن فرمولاسیون، غلتک های نورد، دستگاه بسته بندی، لباس کار، کلاه، کفش

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:

تولید میوه های خشک



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	75170191	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی	استاندارد عملکرد کار: تولید لواشک با روش دستگاهی مطابق استانداردهای ۶۹۳۶، ۳۳۰۸ سازمان ملی استاندارد ایران
کد وظیفه	۰۱	وظیفه :	فرآوری گیاهان دارویی و خشکبار	
کد کار	۰۱۰۶	کار:	تولید لواشک	
کد ملی کار				

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	تهیه مواد اولیه	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - ترازو - میوه	قابل قبول	انتخاب ماده اولیه سالم و عاری از ناخالصی و آفت زدگی	۲
			غیر قابل قبول	انتخاب ماده اولیه ناسالم	۱
					۳
۲	شستشو و آماده سازی	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - خرد کن - مواد ضد عفونی کننده	قابل قبول	شستشو و خرد کردن میوه تا تولید پوره	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در تولید پوره	۱
					۳
۳	پخت و تغلیظ	- کارگاه - ۲ ساعت - دیگ پخت، اوبراتور	قابل قبول	تنظیم دما و زمان و رساندن به غلظت مناسب	۳
			در حد انتظار	راه اندازی دیگ پخت	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در راه اندازی دیگ پخت	۱
۴	فرمولاسیون	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - همزن - مواد افزودنی	قابل قبول	اضافه کردن افزودنی ها مطابق استاندارد	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی انجام عملیات فرمولاسیون	۱
					۳
۵	خشک کردن	- کارگاه - ۲ ساعت - دستگاه خشک کن	قابل قبول	کنترل دما و زمان عملیات خشک کردن مطابق استاندارد	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در راه اندازی دستگاه خشک کن	۱
					۳
۶	بسته بندی و انبارش	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - دستگاه بسته بندی - مواد بسته بندی، ابزار کنترل کیفی	قابل قبول	تنظیم و راه اندازی دستگاه بسته بندی و انجام آزمون های کنترل کیفیت	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در راه اندازی دستگاه بسته بندی و انجام آزمون های کنترل کیفیت	۱
					۳
شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (N63) سطح ۱، درستکاری (N73) سطح ۱ استفاده از دستکش، لباس کار، کلاه، ماسک، کفش استفاده مجدد از آب شستشو برای مصارف دیگر، استفاده از ضایعات جهت خوراک دام، استفاده از فیلم های خوراکی استفاده بهینه از محصولات کشاورزی و جلوگیری از اتلاف آنها، ارزش افزوده محصولات کشاورزی		قابل قبول		۲
			غیر قابل قبول		۱

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۳
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱، ۲، ۴، ۵ و ۶



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه : 75170191	حرفه : کارگر ماهر صنایع غذایی	L1	سطح صلاحیت
کد وظیفه : ۰۱	وظیفه : فرآوری گیاهان دارویی و خشکبار	G1	گروه کاری
کد کار : ۰۱۰۷	کار : فرآوری مغزهای درختی	مهارت	سطح شایستگی
کد ملی کار			

استاندارد عملکرد کار:
فرآوری مغزهای درختی با روش دستگاهی مطابق
استانداردهای ۲۱۸، ۸۶۸۹ سازمان ملی استاندارد
ایران

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه

زمان: ۴ ساعت

تجهیزات: دستگاه پوست گیر، دستگاه بسته بندی، خشک کن، دستگاه مغز کن، آون

ابزار: ترازو، دماسنج، ابزار نمونه برداری، لباس کار، ماسک، دستکش

مواد: مغزهای درختی، مواد بسته بندی

سایر شرایط: استاندارد ۸۶۸۹

۲- نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

- ۱- انتخاب ماده اولیه
- ۲- جدا سازی پوست بیرونی
- ۳- شستشو و خشک کردن (پسته)
- ۴- مغز کردن
- ۵- خشک کردن
- ۶- بسته بندی
- ۷- کنترل کردن

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- انتخاب مغز درختی سالم و عاری از آفت زدگی

- جدا سازی کامل پوست بیرونی

- شستشو و خشک کردن اولیه (پسته)

- جدا کردن مغز بوسیله دستگاه مغز کن به نحوی که کمترین آسیب به آن وارد گردد

- خشک کردن مغزها مطابق استاندارد ۸۶۸۹

- بسته بندی به گونه ای که کمترین آسیب به مغزها وارد گردد

- انجام آزمون های کنترل کیفی مطابق استاندارد مربوطه

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

دستگاه پوست گیر، دستگاه بسته بندی، خشک کن، آون، ترازو، دماسنج، ابزار نمونه برداری، لباس کار، ماسک، دستکش

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	75170191	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه	۰۱	وظیفه :	فرآوری گیاهان دارویی و خشکبار	فرآوری مغزهای درختی با روش دستگاهی مطابق استانداردهای ۲۱۸ ، ۸۶۸۹ سازمان ملی استاندارد ایران
کد کار	۰۱۰۷	کار:	فرآوری مغزهای درختی	مهارت
کد ملی کار				سطح شایستگی

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	تهیه مواد اولیه	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - ترازو - مغزهای درختی، ترازو	قابل قبول	انتخاب مغزهای درختی سالم و عاری از آفت زدگی	۲
			غیر قابل قبول	انتخاب مغزهای درختی ناسالم	۱
					۳
۲	جدا سازی پوست بیرونی	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - دستگاه پوست گیری	قابل قبول	تنظیم و راه اندازی دستگاه پوست گیر	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در راه اندازی دستگاه پوست گیر	۱
					۳
۳	شستشو و خشک کردن اولیه	- کارگاه - ۱ ساعت - دستگاه شستشو و خشک کن	قابل قبول	تنظیم و راه اندازی دستگاه شستشو و خشک کن	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در راه اندازی دستگاه شستشو و خشک کن	۱
					۳
۴	مغز کردن	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - دستگاه مغز کن - مغز های درختی	قابل قبول	مغز کزدن تا حدی که کمترین صدمه به مغزهای درختی وارد نشود	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در راه اندازی دستگاه مغز کن	۱
					۳
۵	خشک کردن	- کارگاه - ۱ ساعت - دستگاه خشک کن	قابل قبول	خشک کردن مغز تا رسیدن به رطوبت استاندارد	۳
			در حد انتظار	راه اندازی دستگاه خشک کن	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در راه اندازی دستگاه خشک کن	۱
۶	بسته بندی و انبارش	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - دستگاه بسته بندی - مواد بسته بندی، ابزار کنترل کیفی	قابل قبول	تنظیم و راه اندازی دستگاه بسته بندی و انجام آزمون های کنترل کیفیت	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در راه اندازی دستگاه بسته بندی و انجام آزمون های کنترل کیفیت	۱
					۳
شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (N63) سطح ۱ ، درستکاری (N73) سطح ۱ استفاده از دستکش، لباس کار، ماسک، کفش کنترل شرایط محیط به منظور کاهش آلودگی های شیمیایی و بیولوژیکی تغذیه سالم، افزایش صادرات غیرنفتی، استفاده از مغزهای درختی به عنوان تنقلات سالم		قابل قبول		۲
			غیر قابل قبول		۱

بلی
 خیر

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)

معیار شایستگی انجام کار :

کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۵

کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیرفنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش

کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱ ، ۲ ، ۳ ، ۴ و ۶



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه : 75170191	سطح صلاحیت	استاندارد عملکرد کار:	
کد وظیفه : ۰۲	گروه کاری	تولید شیر پاستوریزه با روش دستگاهی مطابق	
کد کار : ۰۲۰۱	سطح شایستگی	استانداردهای ۶۱۱۴ ، ۴۶۲۹ سازمان ملی استاندارد	
کد ملی کار	مهارت	ایران	
			کارگر ماهر صنایع غذایی
			تولید فرآورده های لبنی
			کار:
			تولید شیر پاستوریزه

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه

زمان: ۳ ساعت

تجهیزات: پاستوریزاتور، هموژنایزر، تانک های نگهداری، دستگاه بسته بندی
ابزار: ترازو، باسکول، لباس کار، ماسک، دستکش، عینک، گوشی، کفش، ابزارآلات آزمایشگاهی
مواد: شیر تازه، محلول های شستشو، ظروف بسته بندی
سایر شرایط: استانداردهای شماره ۶۱۱۴ و ۴۶۲۹

۲- نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- دریافت شیر خام ۲- توزین و نمونه برداری ۳- جداسازی ناخالصی ها ۴- سرد کردن ۵- ذخیره سازی ۶- جداسازی چربی ها ۷- استاندارد سازی ۸- هموژناسیون ۹- پاستوریزاسیون ۱۰- CIP دستگاه ها ۱۱- بسته بندی ۱۲- کنترل کیفیت محصول نهایی ۱۳- انبارش

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- دریافت شیر تازه و سالم گاو مطابق استاندارد
- نمونه برداری و توزین شیر تازه برابر استاندارد
- سرد کردن شیر تا دمای کمتر از ۴°C
- استاندارد سازی شیر براساس میزان چربی محصول
- پاستوریزاسیون شیر مطابق استاندارد
- CIP دستگاه ها
- بسته بندی شیر براساس استاندارد
- آزمون های کنترل کیفیت مطابق استاندارد
- سردخانه گذاری

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

پاستوریزاتور، هموژنایزر، تانک های نگهداری، دستگاه بسته بندی، ترازو، باسکول، لباس کار، ماسک، دستکش، عینک، گوشی، کفش، ابزارآلات آزمایشگاهی

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	75170191	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی	استاندارد عملکرد کار: تولید شیر پاستوریزه با روش دستگاهی مطابق استانداردهای ۶۱۱۴ ، ۴۶۲۹ سازمان ملی استاندارد ایران
کد وظیفه	۰۲	وظیفه :	تولید فرآورده های لبنی	
کد کار	۰۲۰۱	کار:	تولید شیر پاستوریزه	
کد ملی کار			مهارت	

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	دریافت شیر خام	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - باسکول، ابزار نمونه برداری - شیر خام	قابل قبول	دریافت شیر و انجام آزمون های کنترل کیفیت	۳
			در حد انتظار	انجام حداقل یکی از آزمون های کنترل کیفیت	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام مراحل کار	۱
۲	ذخیره سازی شیر خام	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - تانک ذخیره	قابل قبول	جداسازی ناخالصی ها و ذخیره سازی شیر	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام کار	۱
					۲
۳	استاندارد سازی	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - سپراتور، هموزنایزر	قابل قبول	چربی گیری و هموزن کردن شیر	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در راه اندازی دستگاه	۱
					۲
۴	پاستوریزاسیون	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - پاستوریزاتور	قابل قبول	انجام فرایند پاستوریزاسیون شیر	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در راه اندازی پاستوریزاتور	۱
					۲
۵	CIP	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - محلول های شستشو، تجهیزات CIP	قابل قبول	انجام عملیات CIP	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام عملیات CIP	۱
					۲
۶	بسته بندی و انبارش	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - مواد و دستگاه بسته بندی، ابزار کنترل کیفیت	قابل قبول	انجام بسته بندی و انبارش	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام بسته بندی و انبارش	۱
					۲
شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (N63) سطح ۱، مدیریت زمان (N64) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، عینک، گوشی، کلاه تصفیه پساب توجه به سلامت جامعه و کیفیت محصول	قابل قبول		۲	
		غیر قابل قبول		۱	

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۱
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۲ ، ۳ ، ۴ ، ۵ و ۶



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	75170191	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی
کد وظیفه	۰۲	وظیفه:	تولید فرآورده های لبنی
کد کار	0202	کار:	تولید ماست
کد ملی کار		مهارت	سطح شایستگی
استاندارد عملکرد کار: تولید ماست پاستوریزه به روش کارگاهی مطابق استانداردهای ۵۵۶۲، ۶۹۵ سازمان ملی استاندارد ایران			

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه

زمان: ۶ ساعت

تجهیزات: تانک های نگهداری، پاستوریزاتور، هموژنایزر، دستگاه بسته بندی، سیستم خنک کننده
ابزار: ترازو، باسکول، دستکش، ماسک، لباس کار، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزارآلات آزمایشگاهی
مواد: شیر تازه، محلول های شستشو، ظروف بسته بندی
سایر شرایط: استانداردهای ۵۵۶۲ و ۶۹۵

۲- نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- دریافت شیر خام ۲- استانداردسازی شیر ۳- همگن کردن شیر ۴- حرارت دهی شیر ۵- مایه زنی ۶- بسته بندی ۷- گرمخانه گذاری ۸- سردخانه گذاری ۹- کنترل کیفیت محصول نهایی

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- دریافت شیر تازه و سالم گاو مطابق استاندارد

- استانداردسازی شیر براساس میزان چربی و ماده خشک

- حرارت دهی شیر تا دمای °C ۹۵-۹۰ به مدت ۱-۲ دقیقه یا دمای °C ۸۵ به مدت ۳۰ دقیقه

- مایه زنی به میزان ۴-۲ درصد و نسبت دو باکتری ۱ به ۱ باشد

- بسته بندی

- گرمخانه گذاری در دمای °C ۴۳-۴۲ به مدت ۳-۲/۵ ساعت و رسیدن به اسیدیته ۰/۸۵ تا ۰/۹۵ اسید لاکتیک (۴/۵ - ۴/۲ = pH) و بلافاصله سرد کردن تا دمای °C ۲۰-۱۵

- سردخانه گذاری تا دمای کمتر از °C ۵

- آزمون های کنترل کیفیت مطابق استاندارد

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

تانک های نگهداری، پاستوریزاتور، هموژنایزر، دستگاه بسته بندی، سیستم خنک کننده، ترازو، باسکول، دستکش، ماسک، لباس کار، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزارآلات آزمایشگاهی

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:

تولید دوغ، تولید کشک



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	75170191	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی	استاندارد عملکرد کار: تولید ماست پاستوریزه به روش کارگاهی مطابق استانداردهای ۵۵۶۲، ۶۹۵ سازمان ملی استاندارد ایران
کد وظیفه	۰۲	وظیفه :	تولید فرآورده های لبنی	
کد کار	۰۲۰۲	کار:	تولید ماست	
کد ملی کار			مهارت	

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی مواد اولیه	- کارگاه - ۴۵ دقیقه - ابزار کنترل کیفیت، سپراتور - شیر خام	قابل قبول	آزمون های کنترل کیفیت و استاندارد سازی	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام مراحل کار	۱
					۳
۲	همگن سازی	- کارگاه - ۱۵ دقیقه - هموزنایزر	قابل قبول	چربی گیری و هموزن کردن شیر	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در راه اندازی دستگاه	۱
					۳
۳	حرارت دهی شیر	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - پاستوریزاتور	قابل قبول	انجام فرایند حرارتی	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در راه اندازی دستگاه	۱
					۳
۴	مایه زنی	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - استارتر - تانک مایه زنی	قابل قبول	انجام مایه زنی	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در تلقیح مایه	۱
					۳
۵	بسته بندی و گرمخانه گذاری	- کارگاه - ۳ ساعت - مواد و دستگاه بسته بندی، گرمخانه	قابل قبول	انجام بسته بندی و گرمخانه گذاری	۳
			در حد انتظار	انجام یکی از مراحل کار	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام بسته بندی و گرمخانه گذاری	۱
۶	سردخانه گذاری	- کارگاه - ۱ ساعت - ابزار کنترل کیفیت، سردخانه	قابل قبول	انجام سردخانه گذاری و آزمون های کنترل کیفیت	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام سردخانه گذاری و آزمون های کنترل کیفیت	۱
					۳
شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (N63) سطح ۱، مدیریت زمان (N64) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، عینک، گوشی، کلاه تصفیه پساب توجه به سلامت جامعه و کیفیت محصول	قابل قبول			۲
		غیر قابل قبول			۱

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
معیار شایستگی انجام کار : کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۵ کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱، ۲، ۳، ۴ و ۶	



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	75170191	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی
کد وظیفه	۰۲	وظیفه:	تولید فرآورده های لبنی
کد کار	۰۲۰۳	کار:	تولید دوغ
کد ملی کار		مهارت	سطح شایستگی
		L1	سطح صلاحیت
		G2	گروه کاری
		استاندارد عملکرد کار:	
		تولید دوغ پاستوریزه با روش دستگاهی مطابق استاندارد ۲۴۵۳ سازمان ملی استاندارد ایران	

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه

زمان: ۳ ساعت

تجهیزات: تانک نگهداری، پاستوریزاتور، هموژنایزر، سیستم خنک کننده، دستگاه بسته بندی
ابزار: ترازو، باسکول، دستکش، ماسک، لباس کار، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزارآلات آزمایشگاهی

مواد: ماست، ظروف بسته بندی

سایر شرایط: استاندارد ۲۴۵۳

۲ - نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- دریافت ماست ۲- توزین و نمونه برداری ۳- فرمولاسیون و همگن سازی ۴- پاستوریزه کردن ۵- بسته بندی ۶- سردخانه گذاری

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- دریافت ماست تازه و سالم مطابق استاندارد

- نمونه برداری و توزین ماست

- همگن سازی و فرمولاسیون که مقدار نمک طعام (سدیم کلرید) بین ۱ تا ۲ درصد وزن محصول باشد

- پاستوریزه کردن

- بسته بندی

- آزمون های کنترل کیفیت مطابق استاندارد

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

تانک نگهداری، پاستوریزاتور، هموژنایزر، سیستم خنک کننده، دستگاه بسته بندی، ترازو، باسکول، دستکش، ماسک، لباس کار، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزارآلات آزمایشگاهی

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:

تولید ماست، تولید کشک



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	75170191	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی	استاندارد عملکرد کار: تولید دوغ پاستوریزه با روش دستگاهی مطابق استاندارد ۲۴۵۳ سازمان ملی استاندارد ایران
کد وظیفه	۰۲	وظیفه :	تولید فرآورده های لبنی	
کد کار	۰۲۰۳	کار:	تولید دوغ	
کد ملی کار			مهارت	

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی مواد اولیه	- کارگاه - ۱ ساعت - باسکول، ابزار نمونه برداری - ماست	قابل قبول	دریافت ماست و انجام آزمون های کنترل کیفیت	۳
			در حد انتظار	انجام حداقل یکی از آزمون های کنترل کیفیت	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام مراحل کار	۱
۲	فرمولاسیون و همگن سازی	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - تانک فرمولاسیون - آب و نمک	قابل قبول	انجام فرمولاسیون	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام فرمولاسیون	۲
					۱
۳	پاستوریزه کردن	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - پاستوریزاتور	قابل قبول	انجام فرایند پاستوریزاسیون	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام فرایند پاستوریزاسیون	۲
					۱
۴	بسته بندی	- کارگاه - ۱ ساعت - دستگاه بسته بندی، ابزارهای کنترل کیفیت	قابل قبول	انجام آزمون ها و بسته بندی	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام عملیات بسته بندی	۲
					۱
۵					۳
					۲
					۱
۶					۳
					۲
					۱
شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (N63) سطح ۱، مدیریت زمان (N64) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، عینک، گوشی، کلاه توجه به سلامت جامعه و کیفیت محصول	قابل قبول		۲	
		غیر قابل قبول		۱	

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۱
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۲ و ۳ و ۴



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	75170191	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی
کد وظیفه	۰۲	وظیفه:	تولید فرآورده های لبنی
کد کار	0204	کار:	تولید بستنی
کد ملی کار		مهارت	سطح شایستگی
استاندارد عملکرد کار: تولید بستنی با روش دستگاهی مطابق استاندارد ۲۴۵۰ سازمان ملی استاندارد ایران			

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه

زمان: ۶ ساعت

تجهیزات: تانک های نگهداری، پاستوریزاتور، هموژنایزر، مخزن عمل آوری، فریزر لوله ای، تونل سفت کننده، دستگاه بسته بندی ابزار: ترازو، باسکول، دستکش کار، ماسک، لباس کار، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزارآلات آزمایشگاهی مواد: شیر تازه، مواد افزودنی، مواد بسته بندی سایر شرایط: استاندارد ۲۴۵۰

۲- نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- دریافت شیر خام ۲- نمونه برداری ۳- آزمون های کنترل کیفیت ۴- توزین و اختلاط ۵- فرایند حرارتی ۶- هموژناسیون ۷- رسانیدن ۸- انجماد و هوادهی ۹- قالب زنی ۱۰- بسته بندی اولیه ۱۱- سفت کردن ۱۲- بسته بندی نهایی ۱۳- سردخانه گذاری

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- دریافت شیر تازه و سالم گاو مطابق استاندارد
- نمونه برداری مطابق استاندارد
- توزین و اختلاط براساس فرمولاسیون
- فرایند پاستوریزاسیون تا دمای ۷۰°C برای مدت ۳۰ دقیقه
- هموژنیزاسیون مطابق استاندارد
- رسانیدن برای مدت ۴ ساعت ۵°C - ۲
- انجماد در دمای ۶°C - ۳ و هوادهی به میزان ۱۰۰ - ۸۰ درصد
- سفت کردن تا دمای ۲۰°C
- بسته بندی
- نگهداری در سرخانه های ۲۵°C

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

تانک های نگهداری، پاستوریزاتور، هموژنایزر، مخزن عمل آوری، فریزر لوله ای، تونل سفت کننده، دستگاه بسته بندی، ترازو، باسکول، دستکش کار، ماسک، لباس کار، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزارآلات آزمایشگاهی

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	75170191	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی	استاندارد عملکرد کار: تولید بستنی با روش دستگاهی مطابق استاندارد ۲۴۵۰ سازمان ملی استاندارد ایران
کد وظیفه	۰۲	وظیفه :	تولید فرآورده های لبنی	
کد کار	۰۲۰۴	کار :	تولید بستنی	
کد ملی کار			مهارت	

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی مواد اولیه	- کارگاه - ۱ ساعت - باسکول، تانک نگهداری، ابزار نمونه برداری - شیر خام، افزودنی ها	قابل قبول	دریافت شیر و انجام آزمون های کنترل کیفیت	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام فرایند	۱
۲	پاستوریزاسیون و هموزنیزاسیون	- کارگاه - ۴۵ دقیقه - پاستوریزاتور، هموزنایزر	قابل قبول	انجام فرایند پاستوریزاسیون و هموزنیزاسیون	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام فرایند	۱
۳	رسانیدن	- کارگاه - ۲/۵ ساعت - تانک رسانیدن	قابل قبول	انجام عملیات رسانیدن بستنی	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام فرایند	۱
۴	انجماد و هوادهی	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - فریزر لوله ای	قابل قبول	انجام عملیات هوادهی و انجماد	۳
			در حد انتظار	انجماد مخلوط بدون هوادهی	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام فرایند	۱
۵	قالب زنی، بسته بندی و سفت کردن	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - قالب، ابزار بسته بندی، سردخانه - مواد بسته بندی	قابل قبول	انجام عملیات	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام فرایند	۱
۶	بسته بندی نهایی و سردخانه گذاری	- کارگاه - ۴۵ دقیقه - ابزار بسته بندی، سردخانه	قابل قبول	انجام عملیات بسته بندی و سردخانه گذاری	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام فرایند	۱
شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (N63) سطح ۱، مدیریت زمان (N64) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، عینک، گوشی، کلاه توجه به سلامت و شادابی جامعه		قابل قبول		۲
			غیر قابل قبول		۱

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۴
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱، ۲، ۳، ۴ و ۵ و ۶



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	75170191	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی
کد وظیفه	۰۲	وظیفه:	تولید فرآورده های لبنی
کد کار	۰۲۰۵	کار:	تولید پنیر
کد ملی کار		مهارت	سطح شایستگی
استاندارد عملکرد کار:			
تولید پنیر سفید پاستوریزه با روش دستگاهی مطابق استانداردهای ۵۷۷۲، ۲۳۴۴، ۴۶۲۹ سازمان ملی استاندارد ایران			

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه

زمان: ۶ ساعت

تجهیزات: تانک نگهداری، سپراتور، وت مایه زنی، پرس، ابزار برش، دستگاه بسته بندی، سیستم خنک کننده
ابزار: ترازو، باسکول، دستکش کار، ماسک، لباس کار، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزار آلات آزمایشگاهی
مواد: شیر پاستوریزه، مایه پنیر، استارت تر، محلول های شستشو، ظروف بسته بندی
سایر شرایط: استانداردهای ۵۷۷۲، ۲۳۴۴، ۴۶۲۹

۲- نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

- دریافت شیر پاستوریزه
- توزین و نمونه برداری
- استاندارد کردن شیر
- افزودن استارترها
- افزودن مایه پنیر
- برش و آبیگری لخته
- نمک زدن
- بسته بندی
- سردخانه گذاری

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- دریافت شیر پاستوریزه شده به روش HTST
- نمونه برداری و توزین شیر تازه برابر استاندارد
- استاندارد کردن شیر براساس میزان چربی و ماده خشک
- گرم کردن تا دمای ۴۲°C - ۳۲
- افزودن استارتر به گونه ای که pH بعد از ۲۰ دقیقه ۰/۲ - ۰/۱ کاهش یابد
- افزودن مایه پنیر به میزان ۳-۲ درصد وزن شیر
- برش لخته به صورت قطعات مکعبی به ابعاد حدود ۲ سانتی متر
- آبیگری به صورتی که حداقل ۳۵٪ آب پنیر خارج می شود
- نمک زنی در آب نمک ۲۲-۲۰٪
- بسته بندی
- سردخانه گذاری

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

تانک نگهداری، سپراتور، وت مایه زنی، پرس، ابزار برش، دستگاه بسته بندی، سیستم خنک کننده، ترازو، باسکول، دستکش کار، ماسک، لباس کار، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزار آلات آزمایشگاهی

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	75170191	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی	استاندارد عملکرد کار: تولید پنیر سفید پاستوریزه با روش دستگاهی مطابق استانداردهای ۵۷۷۲، ۲۳۴۴، ۴۶۲۹ سازمان ملی استاندارد ایران
کد وظیفه	۰۲	وظیفه :	تولید فرآورده های لبنی	
کد کار	۰۲۰۵	کار:	تولید پنیر	
کد ملی کار			مهارت	

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	دریافت و ذخیره سازی شیر پاستوریزه	- کارگاه - ۱ ساعت - باسکول، ابزار نمونه برداری - شیر پاستوریزه	قابل قبول	دریافت شیر و انجام آزمون های کنترل کیفیت	۳
			در حد انتظار	انجام حداقل یکی از آزمون های کنترل کیفیت	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام مراحل کار	۱
۲	استاندارد کردن شیر	- کارگاه - ۱ ساعت - سپراتور	قابل قبول	چربی گیری و استاندارد کردن شیر	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام مراحل کار	۱
					۲
۳	مایه زنی	- کارگاه - ۱ ساعت - وت پنیر سازی - استارتر، مایه پنیر	قابل قبول	انجام مراحل عملیات	۳
			در حد انتظار	انجام یکی از مراحل عملیات	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام مراحل کار	۱
۴	عملیات لخته	- کارگاه - ۲ ساعت - ابزار برش، قالب	قابل قبول	انجام مراحل عملیات	۳
			در حد انتظار	انجام یکی از مراحل عملیات	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام مراحل کار	۱
۵	بسته بندی	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - مواد و دستگاه بسته بندی	قابل قبول	انجام عملیات بسته بندی	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در کار با دستگاه بسته بندی	۱
					۲
۶	سردخانه گذاری	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - سردخانه	قابل قبول	انجام عملیات سردخانه گذاری	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام عملیات	۱
					۲
				مدیریت کیفیت (N63) سطح ۱، مدیریت زمان (N64) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، عینک، گوشی، کلاه توجه به سلامت جامعه و کیفیت محصول	شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :
کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۱ و ۳ و ۴
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه : 75170191	حرفه : کارگر ماهر صنایع غذایی	L1	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه : ۰۲	وظیفه : تولید فرآورده های لبنی	G2	تولید کشک پاستوریزه با روش دستگاهی مطابق استاندارد های ۱۱۸۸ ، ۳۶۵۶ سازمان ملی استاندارد ایران
کد کار : ۰۲۰۶	کار : تولید کشک	مهارت	سطح شایستگی
کد ملی کار			

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه

زمان: ۲/۵ ساعت

تجهیزات: تانک نگهداری، تانک پخت، پاستوریزاتور، هموژنایزر، دستگاه بسته بندی، سیستم خنک کننده

ابزار: ترازو، باسکول، لباس کار، ماسک، دستکش، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزارآلات آزمایشگاهی

مواد: ماست، نمک، محلول های شستشو، ظروف بسته بندی

سایر شرایط: استانداردهای ۱۱۸۸ ، ۳۶۵۶

۲- نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- دریافت ماست ۲- پخت ماست ۳- آبیگری از ماست ۴- نمک زنی ۵- هموژن کردن ۶- سالم سازی ۷- بسته بندی

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- دریافت ماست مطابق استاندارد

- نمونه برداری و توزین ماست مطابق استاندارد

- استاندارد کردن شیر براساس میزان ماده خشک

- پخت و تغلیظ در دمای جوش تا رسیدن به غلظت مورد نظر و سپس آبیگری

- نمک زنی و سپس سالم سازی به مدت نیم ساعت در دمای ۶۵ °C

- بسته بندی

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

تجهیزات: تانک نگهداری، تانک پخت، پاستوریزاتور، هموژنایزر، دستگاه بسته بندی، سیستم خنک کننده، ترازو، باسکول، لباس کار، ماسک، دستکش،

عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزارآلات آزمایشگاهی

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:

تولید ماست، تولید دوغ



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	75170191	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی	استاندارد عملکرد کار: تولید کشک پاستوریزه با روش دستگاهی مطابق استانداردهای ۱۱۸۸ ، ۳۶۵۶ سازمان ملی استاندارد ایران
کد وظیفه	۰۲	وظیفه :	تولید فرآورده های لبنی	
کد کار	۰۲۰۶	کار:	تولید کشک	
کد ملی کار			سطح صلاحیت	L1
			گروه کاری/شغل	G2
			سطح شایستگی	مهارت

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی مواد اولیه	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - باسکول، ابزار نمونه برداری - ماست	قابل قبول	دریافت ماست و انجام آزمون های کنترل کیفیت	۳
			در حد انتظار	انجام حداقل یکی از آزمون های کنترل کیفیت	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام مراحل کار	۱
۲	پخت و تغلیظ	- کارگاه - ۱ ساعت - تانک تغلیظ	قابل قبول	انجام مراحل پخت و تغلیظ	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام مراحل پخت و تغلیظ	۱
۳	سالم سازی	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - پاستوریزاتور	قابل قبول	انجام پاستوریزاسیون کشک	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام پاستوریزاسیون کشک	۱
۴	بسته بندی	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - مواد بسته بندی	قابل قبول	انجام بسته بندی	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام بسته بندی	۱
۵					۳
					۲
					۱
۶					۳
					۲
					۱
شایستگی های غیر فنی ، ایمنی ، بهداشت ، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (N63) سطح ۱، مدیریت زمان (N64) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، عینک، گوشی، کلاه توجه به سلامت جامعه و کیفیت محصول	قابل قبول			۲
		غیر قابل قبول			۱

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۱
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی ، بهداشت ، توجهات زیست محیطی و نگرش
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۲ ، ۳ و ۴



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه 75170191	حرفه : کارگر ماهر صنایع غذایی	استاندارد عملکرد کار:	
کد وظیفه ۰۲	وظیفه: تولید فرآورده های لبنی	L1	تولید خامه با روش دستگاهی مطابق استاندارد ۱۹۱
کد کار ۰۲۰۷	کار: تولید خامه	G2	سازمان ملی استاندارد ایران
کد ملی کار		مهارت	

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه

زمان: ۲/۵ ساعت

تجهیزات: تانک نگهداری، پاستوریزاتور، هموژنایزر، دستگاه بسته بندی، سیستم خنک کننده
ابزار: ترازو، باسکول، لباس کار، ماسک، دستکش، عینک، گوشی، کفش، ابزار آلات آزمایشگاهی
مواد: شیر تازه، محلول های شستشو، ظروف بسته بندی
سایر شرایط: استاندارد ۱۹۱

۲- نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- دریافت شیر خام ۲- توزین و نمونه برداری ۳- جداسازی ناخالصی ها ۴- سرد کردن ۵- خامه گیری ۶- استاندارد کردن ۷- همگن سازی ۸- فرایند حرارتی ۹- بسته بندی

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- دریافت شیر تازه و سالم گاو مطابق استاندارد
- نمونه برداری و توزین شیر تازه برابر استاندارد
- سرد کردن شیر تا دمای کمتر از ۴°C
- خامه گیری با درصد چربی ۳۵-۱۸ در دمای ۶۴°C - ۶۲
- استاندارد کردن و همگن سازی مطابق استاندارد
- فرایند پاستوریزاسیون تا دمای ۹۵°C - ۸۰ به مدت ۲۰-۱۵ ثانیه

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

تجهیزات: تانک نگهداری، پاستوریزاتور، هموژنایزر، دستگاه بسته بندی، سیستم خنک کننده، ترازو، باسکول، لباس کار، ماسک، دستکش، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزار آلات آزمایشگاهی

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:

تولید کره



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	75170191	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی	استاندارد عملکرد کار: تولید خامه با روش دستگاهی مطابق استاندارد ۱۹۱ سازمان ملی استاندارد ایران
کد وظیفه	۰۲	وظیفه :	تولید فرآورده های لبنی	
کد کار	۰۲۰۷	کار:	تولید خامه	
کد ملی کار			مهارت	

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی مواد اولیه	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - باسکول، ابزار نمونه برداری - شیر خام	قابل قبول	دریافت شیر و انجام آزمون های کنترل کیفیت	۳
			در حد انتظار	انجام حداقل یکی از آزمون های کنترل کیفیت	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام مراحل کار	۱
۲	خامه گیری	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - سپراتور	قابل قبول	چربی گیری از شیر	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در چربی گیری از شیر	۲
					۱
۳	استاندارد کردن	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - هموژنایزر	قابل قبول	تولید خامه با درصد چربی معین	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در تنظیم درصد چربی خامه	۲
					۱
۴	فرایند حرارتی	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - پاستوریزاتور	قابل قبول	انجام پاستوریزاسیون خامه	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام پاستوریزاسیون خامه	۲
					۱
۵	بسته بندی و انبارش	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - مواد بسته بندی	قابل قبول	انجام بسته بندی	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام بسته بندی	۲
					۱
۶					۳
					۲
					۱
شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (N63) سطح ۱، مدیریت زمان (N64) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، عینک، گوشی، کلاه توجه به سلامت جامعه و کیفیت محصول	قابل قبول		۲	
		غیر قابل قبول		۱	

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۱
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۲، ۳، ۴ و ۵



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه 75170191	حرفه : کارگر ماهر صنایع غذایی	L1	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه ۰۲	وظیفه: تولید فرآورده های لبنی	G2	تولید کره با روش دستگامی مطابق استانداردهای ۱۶۲ سازمان ملی استاندارد ایران
کد کار ۰۲۰۸	کار: تولید کره	مهارت	سطح شایستگی
کد ملی کار			

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه

زمان: ۴ ساعت

تجهیزات: تانک نگهداری، پاستوریزاتور، هموژنایزر، دستگاه بسته بندی، سیستم خنک کننده، چرن کره زنی، اکسترودر ابزار: ترازو، باسکول، لباس کار، ماسک، دستکش، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزارآلات آزمایشگاهی مواد: خامه تازه، محلول های شستشو، ظروف بسته بندی سایر شرایط: استاندارد ۱۶۲

۲- نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

- ۱- دریافت خامه ۲- پاستوریزه کردن ۳- هواگیری ۴- تلقیح استارترها ۵- کره زنی ۶- جداسازی دوغ کره ۷- شستشوی کره ۸- نمک زنی ۹- مالش دهی ۱۰- بسته بندی ۱۱- سردخانه گذاری

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- دریافت شیر تازه و سالم گاو مطابق استاندارد
- پاستوریزاسیون خامه در دمای °C ۹۵ تا منفی نمودن جواب آنزیم پراکسیداز
- هواگیری به وسیله دستگاه هواگیر
- عمل آوری و رسانیدن خامه ۱۵-۱۲ ساعت، مقدار توده کشت ۷-۱٪ حجم خامه
- کره زنی مطابق استاندارد
- جداسازی دوغ کره و شستشوی کره مطابق استاندارد
- نمک زنی به طوری که محصول نهایی حاوی ۲-۱٪ نمک باشد
- مالش دهی به منظور خروج باقی مانده دوغ کره
- بسته بندی
- سردخانه گذاری به مدت ۱ تا ۲ روز در دمای °C ۴ و سپس نگهداری در دمای °C ۲۵

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

تجهیزات: تانک نگهداری، پاستوریزاتور، هموژنایزر، دستگاه بسته بندی، سیستم خنک کننده، چرن کره زنی، اکسترودر، ترازو، باسکول، لباس کار، ماسک، دستکش، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزارآلات آزمایشگاهی

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:

تولید خامه



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	75170191	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی	استاندارد عملکرد کار: تولید کره با روش دستگاهی مطابق استانداردهای ۱۶۲ سازمان ملی استاندارد ایران
کد وظیفه	۰۲	وظیفه :	تولید فرآورده های لبنی	
کد کار	۰۲۰۸	کار:	تولید کره	
کد ملی کار			مهارت	

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی مواد اولیه	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - باسکول، ابزار نمونه برداری، پاستوریزاتور، هواگیر - خامه تازه	قابل قبول	انجام مراحل عملیات	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام مراحل عملیات	۱
۲	رسانیدن خامه	- کارگاه - ۱ ساعت - تانک پروسس، استارتر	قابل قبول	انجام عملیات رسانیدن	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام عملیات	۱
۳	کره زنی	- کارگاه - ۱ ساعت - چرن	قابل قبول	انجام کره زنی و جداسازی کره از دوغ	۳
			در حد انتظار	انجام حداقل یکی از مراحل	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام عملیات کره زنی	۱
۴	شستشو و نمک زنی	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - مخزن شستشو	قابل قبول	انجام عملیات شستشو	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام عملیات شستشو	۱
۵	مالش دادن	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - اکسرودر	قابل قبول	انجام مرحله مالش دهی	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام عملیات مالش دهی	۱
۶	بسته بندی و انبارش	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - مواد و دستگاه بسته بندی	قابل قبول	انجام بسته بندی	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام بسته بندی	۱
شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (N63) سطح ۱، مدیریت زمان (N64) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، عینک، گوشی، کلاه تصفیه پساب توجه به سلامت جامعه و کیفیت محصول	قابل قبول			۲
		غیر قابل قبول			۱

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۳
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱، ۲، ۴، ۵ و ۶



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	حرفه :	استاندارد عملکرد کار:	
کد وظیفه	وظیفه:	تهیه مواد اولیه کنسروهای گیاهی مطابق استاندارد ۲۳۲۶ سازمان ملی استاندارد ایران	
کد کار	کار:		
کد ملی کار			

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه
زمان: ۳ ساعت
تجهیزات: رفراکتومتر
ابزار: ترازو، دماسنج، رطوبت سنج، دستکش کار، ماسک، لباس کار، عینک، کفش، کلاه، ابزارآلات آزمایشگاهی، ذره بین
مواد: مواد اولیه گیاهی، افزودنی ها
سایر شرایط: استاندارد ۲۳۲۶

۲- نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- انتخاب مواد اولیه گیاهی ۲- انتخاب افزودنی ها ۳- انبارداری

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- انتخاب مواد اولیه گیاهی سالم
- تعیین درجه رسیدگی مواد اولیه
- تعیین و اندازه گیری بریکس
- وارسی شکل و اندازه مواد اولیه
- ارزیابی ظاهری رنگ محصول
- انجام آزمون های کنترل شیمیایی مواد افزودنی
- انجام آزمون های کنترل میکروبی مواد افزودنی

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

ترازو، رفراکتومتر، دماسنج، رطوبت سنج، ابزارآلات شیشه ای، ذره بین، دستکش کار، ماسک، لباس کار، عینک، کفش، کلاه

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:

تهیه مواد اولیه کنسروهای گوشتی



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	۷۵۱۷۰۱۹۱	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی	استاندارد عملکرد کار: تهیه مواد اولیه کنسروهای گیاهی مطابق استاندارد ۲۳۲۶ سازمان ملی استاندارد ایران
کد وظیفه	۰۳	وظیفه :	تولید کمپوت و کنسرو	
کد کار	۰۳۰۱	کار:	تهیه مواد اولیه کنسروهای گیاهی	
کد ملی کار			مهارت	

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	انتخاب مواد اولیه	- کارگاه - ۱ ساعت - رفراکتومتر، ترازو، ذره بین - مواد اولیه گیاهی	قابل قبول	انتخاب مواد اولیه گیاهی عاری از ناخالصی	۲
			غیرقابل قبول	عدم توانایی در تشخیص مواد اولیه سالم	۱
			قابل قبول	انتخاب ماده افزودنی مناسب و مجاز	۳
۲	انتخاب افزودنی ها	- کارگاه - ۱ ساعت - رفراکتومتر، ترازو، ذره بین، ابزار آزمایشگاهی - مواد افزودنی، مواد آزمایشگاهی	در حد انتظار	انتخاب مواد افزودنی مناسب	۲
			غیرقابل قبول	عدم توانایی در تشخیص ماده افزودنی مناسب و مجاز	۱
			قابل قبول	انتخاب ماده افزودنی مناسب و مجاز	۳
۳	انبارداری	- کارگاه - ۱ ساعت - دماسنج، رطوبت سنج	قابل قبول	توانایی تنظیم شرایط انبار	۲
			غیرقابل قبول	عدم توانایی در کنترل شرایط انبار	۱
			قابل قبول	توانایی تنظیم شرایط انبار	۳
۴			قابل قبول		۳
			غیرقابل قبول		۲
			قابل قبول		۱
۵			قابل قبول		۳
			غیرقابل قبول		۲
			قابل قبول		۱
۶			قابل قبول		۳
			غیرقابل قبول		۲
			قابل قبول		۱
شایستگی های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (N۶۳) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، ماسک، دستکش، عینک، گوشی، کلاه توجه به سلامت مصرف کنندگان	قابل قبول		۲	
		غیرقابل قبول		۱	

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۲
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱ و ۳



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	حرفه :	استاندارد عملکرد کار:	
کد وظیفه	وظیفه:	تهیه مواد اولیه کنسروهای گوشتی مطابق استاندارد ۲۳۲۶ سازمان ملی استاندارد ایران	
کد کار	کار:		
کد ملی کار			

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه

زمان: ۳ ساعت

تجهیزات: دماسنج تعیین دمای عمق گوشت

ابزار: ترازو، دستکش کار، ماسک، لباس کار، عینک، کفش، کلاه، ابزارآلات آزمایشگاهی

مواد: مواد اولیه گوشتی، افزودنی ها

سایر شرایط: استاندارد ۲۳۲۶

۲ - نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- انتخاب مواد اولیه گوشتی ۲- انتخاب افزودنی ها ۳- سردخانه گذاری

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- انتخاب مواد اولیه گوشتی دارای گواهی تأیید از سازمان های ذیربط

- بررسی ظاهری گوشت از نظر رنگ، بو و طعم ناشی از فساد

- اندازه گیری دمای عمق گوشت

- انجام آزمون های کنترل شیمیایی مواد افزودنی

- انجام آزمون های کنترل میکروبی مواد افزودنی

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

ترازو، ابزارآلات شیشه ای، دماسنج، سردخانه، دستکش کار، ماسک، لباس کار، عینک، کفش، کلاه

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:

تهیه مواد اولیه کنسروهای گیاهی



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	۷۵۱۷۰۱۹۱	سطح صلاحیت	L1	استاندارد عملکرد کار: تهیه مواد اولیه کنسروهای گوشتی مطابق استاندارد ۲۳۲۶ سازمان ملی استاندارد ایران
کد وظیفه	۰۳	گروه کاری/اشغل	G3	
کد کار	۰۳۰۲	سطح شایستگی	مهارت	
کد ملی کار				

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	انتخاب مواد اولیه	- کارگاه - ۱ ساعت - دما سنج، ترازو - مواد اولیه گوشتی	قابل قبول	انتخاب مواد اولیه گوشتی سالم	۲
			غیر قابل قبول	عدم توانایی در تشخیص مواد اولیه سالم	۱
			قابل قبول	انتخاب ماده افزودنی مناسب و مجاز	۳
۲	انتخاب افزودنی ها	- کارگاه - ۱ ساعت - ترازو، ابزار آلات آزمایشگاهی - مواد افزودنی	در حد انتظار	انتخاب مواد افزودنی مناسب	۲
			غیر قابل قبول	عدم توانایی در تشخیص ماده افزودنی مناسب و مجاز	۱
			قابل قبول	توانایی تنظیم شرایط سردخانه	۲
۳	سردخانه گذاری	- کارگاه - ۱ ساعت - سردخانه	غیر قابل قبول	عدم توانایی در کنترل شرایط سردخانه	۱
			قابل قبول	توانایی تنظیم شرایط سردخانه	۲
			قابل قبول	توانایی تنظیم شرایط سردخانه	۳
۴			قابل قبول	توانایی تنظیم شرایط سردخانه	۲
			غیر قابل قبول	عدم توانایی در کنترل شرایط سردخانه	۱
			قابل قبول	توانایی تنظیم شرایط سردخانه	۳
۵			قابل قبول	توانایی تنظیم شرایط سردخانه	۲
			غیر قابل قبول	عدم توانایی در کنترل شرایط سردخانه	۱
			قابل قبول	توانایی تنظیم شرایط سردخانه	۳
۶			قابل قبول	توانایی تنظیم شرایط سردخانه	۲
			غیر قابل قبول	عدم توانایی در کنترل شرایط سردخانه	۱
			قابل قبول	توانایی تنظیم شرایط سردخانه	۳
شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (N۶۳) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، ماسک، دستکش، عینک، گوشی، کلاه توجه به سلامت مصرف کنندگان	قابل قبول	توانایی تنظیم شرایط سردخانه	۲	
		غیر قابل قبول	عدم توانایی در کنترل شرایط سردخانه	۱	

<input type="checkbox"/> بلی	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
<input type="checkbox"/> خیر	

معیار شایستگی انجام کار :
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۲
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱ و ۳



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	حرفه :	استاندارد عملکرد کار:	
کد وظیفه	وظیفه:	آماده سازی مواد اولیه کنسروهای گیاهی مطابق استاندارد ۲۳۲۶ سازمان ملی استاندارد ایران	
کد کار	کار:		
کد ملی کار			

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه

زمان: ۴ ساعت

تجهیزات: دستگاه بوجاری، دستگاه شستشو، نوار بازبینی، دستگاه درجه بندی، دستگاه پوست گیر، دستگاه هسته گیر، دستگاه خردکن
ابزار: ترازو، باسکول، دستکش کار، ماسک، لباس کار، عینک، کفش، کلاه، ابزارآلات آزمایشگاهی
مواد: مواد اولیه گیاهی
سایر شرایط: استاندارد ۲۳۲۶

۲- نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- تمیز کردن ۲- درجه بندی و سورتینگ ۳- پوست گیری و هسته گیری ۴- خرد کردن ۵- آنزیم‌بری

۳- شاخص‌های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- انجام عمل بوجاری تا حذف کامل ناپذیرفتنی‌ها
- انجام عمل شستشو جهت تمیز شده ماده اولیه
- انجام عملیات جور گردن و واریسی کردن
- انجام عملیات غلاف گیری، هسته گیری و پوست گیری با توجه به نوع محصول
- قطعه قطعه کردن مواد اولیه
- آنزیم‌بری مواد اولیه با توجه به نوع محصول

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

دستگاه بوجاری، دستگاه شستشو، نوار بازبینی، دستگاه درجه بندی، دستگاه پوست گیر، دستگاه هسته گیر، دستگاه خردکن، ترازو، باسکول، دستکش کار، ماسک، لباس کار، عینک، کفش، کلاه، ابزارآلات آزمایشگاهی

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:

آماده سازی مواد اولیه کنسروهای گوشتی



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	۷۵۱۷۰۱۹۱	سطح صلاحیت	L1	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه	۰۳	گروه کاری/اشغل	G3	آماده سازی مواد اولیه کنسروهای گیاهی مطابق استاندارد ۲۳۲۶ سازمان ملی استاندارد ایران
کد کار	۰۳۰۳	سطح شایستگی	مهارت	
کد ملی کار				

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	تمیز کردن	- کارگاه - ۱ ساعت - دستگاه شستشو - مواد اولیه گیاهی	قابل قبول	تمیز کردن مواد اولیه گیاه	۲
			غیر قابل قبول	عدم توانایی در تمیز کردن مواد اولیه	۱
					۳
۲	درجه بندی و سور تینگ	- کارگاه - ۱ ساعت - نوار بازیابی، دستگاه درجه بندی	قابل قبول	توانایی در جداسازی کامل ناپذیرفتنی ها	۲
			غیر قابل قبول	عدم توانایی در جداسازی کامل ناپذیرفتنی ها	۱
					۳
۳	پوست گیری و هسته گیری	- کارگاه - ۱ ساعت - دستگاه پوست گیری، دستگاه هسته گیری	قابل قبول	توانایی در جداسازی پوست، هسته و غلاف	۳
			در حد انتظار	توانایی انجام حداقل یکی از مراحل فوق	۲
			غیر قابل قبول	عدم توانایی در انجام عملیات فوق	۱
۴	خرد کردن	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - دستگاه خردکن	قابل قبول	خرد کردن محصول تا اندازه مناسب	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام عملیات خرد کردن	۱
					۳
۵	آنزیم ببری	- کارگاه - ۳۰ دقیقه	قابل قبول	انجام عملیات آنزیم ببری در دما و زمان مناسب	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام عملیات آنزیم ببری	۱
					۳
۶					۳
					۲
					۱
			قابل قبول		۲
			غیر قابل قبول		۱

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۳
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱ ، ۲ ، ۴ و ۵



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	حرفه :	استاندارد عملکرد کار:	
کد وظیفه	وظیفه:	آماده سازی مواد اولیه کنسروهای گوشتی مطابق استاندارد ۲۳۲۶ سازمان ملی استاندارد ایران	
کد کار	کار:		
کد ملی کار		مهارت	

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه

زمان: ۳ ساعت

تجهیزات: اره قصابی، چاقو، میز کار، دیگ پخت، وان حمل و نقل

ابزار: ترازو، باسکول، دستکش کار، ماسک، لباس کار، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزارآلات آزمایشگاهی

مواد: مواد اولیه گوشتی

سایر شرایط: استاندارد ۲۳۲۶

۲- نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- انجماد زدایی ۲- خرد کردن ۳- شستشو ۴- پیش پخت ۵- استخوان گیری

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- خارج ساختن گوشت از انجماد با هوای سرد در دمای یخچال تا حدی که گوشت نرم شده و با چاقو قابل برش باشد
- قطعه قطعه کردن گوشت تا حدی که مناسب محصول تولیدی باشد
- شستشوی گوشت با آب قابل شرب و خنک
- پخت اولیه گوشت به نحوی که عملیات استخوان گیری تسهیل شود
- جداسازی گوشت از استخوان به وسیله چاقو

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

اره قصابی، چاقو، میز کار، دیگ پخت، وان حمل و نقل، ترازو، باسکول، دستکش کار، ماسک، لباس کار، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزارآلات آزمایشگاهی

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:

آماده سازی مواد اولیه کنسروهای گیاهی



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	۷۵۱۷۰۱۹۱	سطح صلاحیت	L1	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه	۰۳	گروه کاری/اشغل	G3	آماده سازی مواد اولیه کنسروهای گوشتی مطابق
کد کار	۰۳۰۴	سطح شایستگی	مهارت	استاندارد ۲۳۲۶ سازمان ملی استاندارد ایران
کد ملی کار				

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	انجمادزدایی	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - میز کار - مواد اولیه گوشتی	قابل قبول	توانایی در کنترل شرایط انجمادزدایی	۲
			غیر قابل قبول	عدم توانایی در کنترل شرایط انجمادزدایی	۱
					۳
۲	قطعه قطعه کردن و شستشو	- کارگاه - ۱ ساعت - میز کار، اره قصابی، چاقو	قابل قبول	خرد کردن گوشت به ابعاد مناسب	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در خرد کردن گوشت به ابعاد مناسب	۱
					۳
۳	پخت مقدماتی	- کارگاه - ۱ ساعت - دیگ پخت	قابل قبول	تنظیم و کنترل شرایط پخت مقدماتی	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام پخت مقدماتی	۱
					۳
۴	استخوان گیری و پوست گیری	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - میز کار، اره قصابی، چاقو	قابل قبول	جداسازی کامل گوشت از استخوان	۳
			در حد انتظار	باقی ماندن گوشت روی استخوان	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام عمل جداسازی گوشت از استخوان	۱
۵					۳
					۲
					۱
۶					۳
					۲
					۱
	شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت زمان (N۶۴) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، ماسک، دستکش، عینک، گوشی، کلاه دفع بهداشتی پساب و مواد زاید توجه به سلامت مصرف کنندگان	قابل قبول		۲
			غیر قابل قبول		۱

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر		ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۴
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱، ۲ و ۳



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	حرفه :	استاندارد عملکرد کار:	
۷۵۱۷۰۱۹۱	کارگر ماهر صنایع غذایی	فرموله کردن مواد کنسروی مطابق استاندارد ۲۳۲۶	
کد وظیفه	وظیفه:	سازمان ملی استاندارد ایران	
۰۳	تولید کمپوت و کنسرو		
کد کار	کار:		
۰۳۰۵	فرموله کردن مواد کنسروی		
کد ملی کار			

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه
زمان: ۶ ساعت
تجهیزات: میکسر
ابزار: ترازو، رفراکتومتر، سالومتر، باسکول، دستکش کار، ماسک، لباس کار، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزارآلات آزمایشگاهی
مواد: مواد اولیه گیاهی و گوشتی، افزودنی ها
سایر شرایط: استاندارد ۲۳۲۶

۲ - نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- توزین ۲- تهیه شربت یا نمک ۳- اندازه گیری بریکس یا غلظت آب نمک ۴- تهیه سس ۵- اختلاط اجزا

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- توزین مواد اولیه براساس فرمولاسیون
- تهیه شربت و یا آب نمک با غلظت مناسب بسته به نوع محصول
- اندازه گیری بریکس با استفاده از رفراکتومتر و غلظت آب نمک با استفاده از سالومتر
- مخلوط کردن مواد و تهیه سس براساس فرمولاسیون
- مخلوط کردن مواد اولیه با افزودنی ها

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

میکسر، ترازو، رفراکتومتر، سالومتر، باسکول، دستکش کار، ماسک، لباس کار، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزارآلات آزمایشگاهی

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	۷۵۱۷۰۱۹۱	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی	استاندارد عملکرد کار: فرموله کردن مواد کنسروی مطابق استاندارد ۲۳۲۶ سازمان ملی استاندارد ایران
کد وظیفه	۰۳	وظیفه :	تولید کمپوت و کنسرو	
کد کار	۰۳۰۵	کار:	فرموله کردن مواد کنسروی	
کد ملی کار			مهارت	

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	توزین	- کارگاه - ۱ ساعت - ترازو، باسکول	قابل قبول	توزین مواد اولیه	۲
			غیر قابل قبول	عدم توزین مواد اولیه	۱
					۳
۲	تهیه شربت و آب نمک	- کارگاه - ۲ ساعت - ترازو، رفراکتومتر، سالومتر	قابل قبول	توانایی در تهیه شربت و تعیین غلظت آن	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در تهیه شربت	۱
					۳
۳	تهیه سس کنسروها	- کارگاه - ۲ ساعت - میکسر	قابل قبول	توانایی تهیه سس با توجه به فرمولاسیون	۳
			در حد انتظار	تهیه سس بدون رعایت فرمولاسیون	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در تهیه سس	۱
۴	اختلاط مواد اولیه با افزودنی ها	- کارگاه - ۱ ساعت - میکسر	قابل قبول	توانایی در اختلاط مواد اولیه با افزودنی ها	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در اختلاط مواد اولیه با افزودنی ها	۱
					۳
۵					۳
					۲
					۱
۶					۳
					۲
					۱
شایستگی های غیر فنی . ایمنی . بهداشت . توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، ماسک، دستکش، عینک، گوشی، کلاه توجه به سلامت مصرف کنندگان	قابل قبول		۲	
		غیر قابل قبول		۱	

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۳
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱ ، ۲ و ۴



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	۷۵۱۷۰۱۹۱	استاندارد عملکرد کار:	
کد وظیفه	۰۳	L1 سطح صلاحیت	پرکردن ظروف کنسروی مطابق استاندارد ۲۳۲۶
کد کار	۰۳۰۶	G3 گروه کاری	سازمان ملی استاندارد ایران
کد ملی کار		مهارت سطح شایستگی	
		کارگرمایه صنایع غذایی	
		تولید کمپوت و کنسرو	
		کار:	
		پرکردن ظروف کنسروی	

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه

زمان: ۲ ساعت

تجهیزات: دستگاه پرکن

ابزار: ترازو، دستکش کار، ماسک، لباس کار، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزارآلات آزمایشگاهی

مواد: ظروف کنسروی

سایر شرایط: استاندارد ۲۳۲۶

۲ - نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- انتخاب ظرف ۲- پرکردن محصول درون ظرف ۳- تنظیم فضای خالی سرقوطی

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- انتخاب ظرف جهت بسته بندی با توجه به نوع محصول و فرایند

- راه اندازی دستگاه پرکن با رعایت نکات ایمنی

- تنظیم Head space (ظروف فلزی ۱۰٪ و شیشه‌ای ۶٪)

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

ترازو، دستگاه پرکن، دستکش کار، ماسک، لباس کار، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزارآلات آزمایشگاهی

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:

دربندی ظروف کنسروی، فرایند حرارتی (سترون سازی)



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت:
کد حرفه	۷۵۱۷۰۱۹۱	حرفه:	کارگر ماهر صنایع غذایی	استاندارد عملکرد کار: پروکدن ظروف کنسروی مطابق استاندارد ۲۳۲۶ سازمان ملی استاندارد ایران
کد وظیفه	۰۳	وظیفه:	تولید کمپوت و کنسرو	
کد کار	۰۳۰۶	کار:	پروکدن ظروف کنسروی	
کد ملی کار			مهارت	

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	انتخاب ظروف کنسروی	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - ظروف کنسروی	قابل قبول	انتخاب ظرف با توجه به نوع محصول	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انتخاب ظرف	۱
					۳
۲	پروکدن محصول درون ظروف	- کارگاه - ۱ ساعت - دستگاه پرکن	قابل قبول	توانایی در تنظیم دستگاه پرکن	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در تنظیم دستگاه پرکن	۱
					۳
۳	تنظیم فضای خالی سرقوطی	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - دستگاه پرکن	قابل قبول	توانایی در تنظیم میزان فضای خالی	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در تنظیم میزان فضای خالی	۱
					۳
۴					۳
					۲
					۱
۵					۳
					۲
					۱
۶					۳
					۲
					۱
	مدیریت مواد و تجهیزات (۶۶) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، ماسک، دستکش، عینک، گوشی، کلاه استفاده از ظروف زیست تخریب پذیر توجه به سلامت مصرف کنندگان	قابل قبول		۲	
	شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	غیر قابل قبول		۱	

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ...
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱، ۲ و ۳



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت:
کد حرفه	حرفه:	استاندارد عملکرد کار:	
۷۵۱۷۰۱۹۱	کارگر ماهر صنایع غذایی	دربندی ظروف کنسروی مطابق استاندارد ۲۳۲۶	
کد وظیفه	وظیفه:	سازمان ملی استاندارد ایران	
۰۳	تولید کمپوت و کنسرو		
کد کار	کار:		
۰۳۰۷	دربندی ظروف کنسروی		
کد ملی کار		مهارت	
		سطح شایستگی	
		L1	سطح صلاحیت
		G3	گروه کاری

۱- شرایط انجام کار:

مکان: کارگاه

زمان: ۳ ساعت

تجهیزات: کولیس، ریزسنج، دستگاه دربندی

ابزار: ترازو، باسکول، دستکش کار، ماسک، لباس کار، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزارآلات آزمایشگاهی

مواد: ظروف کنسروی

سایر شرایط: استاندارد ۲۳۲۶

۲- نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- تخلیه هوای ظروف ۲- دربندی ۳- کنترل کیفی عملیات دربندی

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- خارج ساختن هوای ظروف به میزان ۱ تا ۲ سوم

- انجام عملیات دربندی با استفاده از ماشین دربندی

- کنترل ظروف دربندی شده به گونه ای که فاقد هرگونه نقص باشند

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

کولیس، ریزسنج، دستگاه دربندی، ترازو، باسکول، دستکش کار، ماسک، لباس کار، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزارآلات آزمایشگاهی

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:

پرکردن ظروف کنسروی، فرایند حرارتی (سترون سازی)



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	حرفه :	استاندارد عملکرد کار:	
کد وظیفه	وظیفه :	دربندی ظروف کنسروی مطابق استاندارد ۲۳۲۶ سازمان ملی استاندارد ایران	
کد کار	کار:		
کد ملی کار			

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	تخلیه هوای ظروف	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - دستگاه دربندی	قابل قبول	توانایی در تخلیه هوای ظروف کنسروی	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در تخلیه هوای ظروف کنسروی	۱
					۳
۲	بستن در ظروف	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - دستگاه دربندی	قابل قبول	توانایی در عملیات دربندی ظروف کنسروی	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در عملیات دربندی ظروف کنسروی	۱
					۳
۳	کنترل کیفی عملیات دربندی	- کارگاه - ۲ ساعت - کولیس، ریزسنج	قابل قبول	انجام آزمون های کیفی	۳
			در حد انتظار	انجام یکی از آزمون های کیفی	۲
			غیر قابل قبول	عدم انجام آزمون های کیفی	۱
۴					۳
					۲
					۱
۵					۳
					۲
					۱
۶					۳
					۲
					۱
شایستگی های غیر فنی . ایمنی . بهداشت . توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (۶۳) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، ماسک، دستکش، عینک، گوشی، کلاه توجه به سلامت مصرف کنندگان	قابل قبول			۲
		غیر قابل قبول			۱

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۳
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱ و ۲



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	حرفه :	استاندارد عملکرد کار:	
کد وظیفه	وظیفه:	سترون سازی کنسروها مطابق استاندارد ۲۳۲۶	
کد کار	کار:	سازمان ملی استاندارد ایران	
کد ملی کار			

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه
زمان: ۳ ساعت
تجهیزات: اتوکلاو، دوش آب سرد
ابزار: ترازو، باسکول، دستکش کار، ماسک، لباس کار، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزار آلات آزمایشگاهی
مواد: ظروف کنسروی
سایر شرایط: استاندارد ۲۳۲۶

۲ - نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- تخلیه هوای اتوکلاو ۲- فرایند حرارتی ۳- سردکردن

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- خارج کردن هوای داخل اتوکلاو تا زمانیکه بخار خروجی فاقد هوا باشد
- انجام عملیات پاستوریزاسیون یا استریلیزاسیون محصولات کنسروی بسته به pH آنها
- سردکردن قوطی های کنسروی تا دمای حدود ۴۲-۳۸ درجه سلسیوس

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

اتوکلاو، دوش آب سرد، ترازو، باسکول، دستکش کار، ماسک، لباس کار، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزار آلات آزمایشگاهی

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:

پروژه، پرسش، دربندی ظروف کنسروی



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	۷۵۱۷۰۱۹۱	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی	استاندارد عملکرد کار: سترون سازی کنسروها مطابق استاندارد ۲۳۲۶ سازمان ملی استاندارد ایران
کد وظیفه	۰۳	وظیفه :	تولید کمپوت و کنسرو	
کد کار	۰۳۰۸	کار:	فرایند حرارتی (سترون سازی)	
کد ملی کار			مهارت	سطح شایستگی

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	تخلیه هوای اتوکلاو	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - اتوکلاو	قابل قبول	انجام عملیات venting	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در حذف هوای اتوکلاو	۱
					۳
۲	سالم سازی حرارتی	- کارگاه - ۱ ساعت و ۳۰ دقیقه - اتوکلاو، ظروف کنسروی	قابل قبول	انجام عملیات سالم سازی محصول	۳
			در حد انتظار	توانایی کنترل دما یا زمان فرایند حرارتی	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام عملیات سالم سازی محصول	۱
۳	سرد کردن	- کارگاه - ۱ ساعت - دوش آب سرد	قابل قبول	توانایی سرد کردن قوطی تا دمای مناسب	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در سرد کردن به موقع و مناسب قوطی	۱
					۳
۴					۳
					۲
					۱
۵					۳
					۲
					۱
۶					۳
					۲
					۱
شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (N۶۳) سطح ۱، مدیریت زمان (N۶۴) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، ماسک، دستکش، عینک، گوشی، کلاه توجه به سلامت مصرف کنندگان	قابل قبول			۲
		غیر قابل قبول			۱

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۲
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱ و ۳



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	۷۵۱۷۰۱۹۱	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی
کد وظیفه	۰۳	وظیفه:	تولید کمپوت و کنسرو
کد کار	۰۳۰۹	کار:	قرنطینه گذاری
کد ملی کار		مهارت	سطح شایستگی
استاندارد عملکرد کار: قرنطینه گذاری کنسروها مطابق استاندارد ۲۳۲۶ سازمان ملی استاندارد ایران			

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه
زمان: ۲ ساعت
تجهیزات: پالت تراک دستی، دماسنج
ابزار: ترازو، باسکول، دستکش کار، ماسک، لباس کار، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزارآلات آزمایشگاهی
مواد: ظروف کنسروی
سایر شرایط: استاندارد ۲۳۲۶

۲ - نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- کنترل شرایط انبار قرنطینه ۲- چیدمان محصول در انبار ۳- مستندسازی

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- کنترل زمان قرنطینه گذاری با توجه به نوع محصول
- کنترل چیدمان صحیح محصولات در انبار به گونه ای که دچار آسیب فیزیکی نشوند
- ثبت صحیح آمار محصولات ورودی و خروجی به انبار قرنطینه

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

پالت تراک دستی، دماسنج، ترازو، باسکول، دستکش کار، ماسک، لباس کار، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزارآلات آزمایشگاهی

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:

کنترل کیفیت محصولات کنسروی



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	۷۵۱۷۰۱۹۱	سطح صلاحیت	استاندارد عملکرد کار:	
کد وظیفه	۰۳	گروه کاری/شغل	قرنطینه گذاری کنسروها مطابق استاندارد ۲۳۲۶	
کد کار	۰۳۰۹	سطح شایستگی	سازمان ملی استاندارد ایران	
کد ملی کار		مهارت		

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	کنترل شرایط محیطی انبار قرنطینه	- کارگاه - ۱ ساعت - پالت تراک	قابل قبول	توانایی در کنترل زمان قرنطینه گذاری	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در کنترل زمان قرنطینه گذاری	۱
					۳
۲	چیدمان محصول در انبار قرنطینه	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - پالت تراک	قابل قبول	توانایی در چیدمان محصولات در انبار	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در چیدمان محصولات کنسروی	۱
					۳
۳	مستندسازی	- کارگاه - ۳۰ دقیقه -	قابل قبول	توانایی در ثبت آمار ورودی و خروجی به انبار	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در ثبت آمار انبار	۱
					۳
۴					۳
					۲
					۱
۵					۳
					۲
					۱
۶					۳
					۲
					۱
شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت زمان (N۶۴) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، ماسک، دستکش، عینک، گوشی، کلاه توجه به سلامت مصرف کنندگان	قابل قبول			۲
		غیر قابل قبول			۱

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر		ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ...
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱ ، ۲ ، ۳



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	حرفه :	استاندارد عملکرد کار:	
کد وظیفه	وظیفه:	کنترل کیفیت محصولات کنسروی مطابق استاندارد ۲۳۲۶ سازمان ملی استاندارد ایران	
کد کار	کار:		
کد ملی کار			

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه

زمان: ۶ ساعت

تجهیزات: رفراکتومتر، ویسکومتر

ابزار: ترازو، باسکول، دستکش کار، ماسک، لباس کار، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزارآلات آزمایشگاهی

مواد: محیط کشت، مواد شیمیایی مرتبط (حلال)

سایر شرایط: استاندارد ۲۳۲۶

۲ - نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- کنترل کیفی ظروف کنسروی ۲- کنترل کیفی فیزیکوشیمیایی محصول ۳- کنترل کیفی میکروبی محصول

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- انجام آزمون های کنترل کیفی ظروف کنسروی

- انجام آزمون های فیزیکی و شیمیایی ظروف کنسروی بسته به نوع محصول

- انجام آزمون های میکروبی ظروف کنسروی بسته به نوع محصول

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

رفراکتومتر، ویسکومتر، ترازو، باسکول، دستکش کار، ماسک، لباس کار، عینک، گوشی، کلاه، کفش، ابزارآلات آزمایشگاهی

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:

قرنطینه گذاری



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	۷۵۱۷۰۱۹۱	حرفه :	کارگر ماهر صنایع غذایی	استاندارد عملکرد کار: کنترل کیفیت محصولات کنسروی مطابق استاندارد ۲۳۲۶ سازمان ملی استاندارد ایران
کد وظیفه	۰۳	وظیفه :	تولید کمپوت و کنسرو	
کد کار	۰۳۱۰	کار:	کنترل کیفیت محصولات کنسروی	
کد ملی کار			سطح شایستگی	مهارت

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	کنترل کیفی ظروف کنسروی	- کارگاه - ۲ ساعت - ابزار آلات آزمایشگاهی	قابل قبول	توانایی کنترل کیفی ظروف کنسروی	۲
			غیر قابل قبول	عدم توانایی کنترل کیفی ظروف کنسروی	۱
			قابل قبول	انجام آزمون های فیزیکی شیمیایی محصول	۳
۲	کنترل کیفی فیزیکی شیمیایی محصول	- کارگاه - ۲ ساعت - کولیس، ریزسنج	در حد انتظار	انجام حداقل یکی از آزمون های فیزیکی شیمیایی محصول	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام آزمون های فیزیکی شیمیایی محصول	۱
			قابل قبول	انجام آزمون های میکروبی محصول	۳
۳	کنترل کیفی میکروبی محصول	- کارگاه - ۲ ساعت - کولیس، ریزسنج	در حد انتظار	انجام حداقل یکی از آزمون های میکروبی محصول	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام آزمون های میکروبی محصول	۱
			قابل قبول	انجام آزمون های میکروبی محصول	۳
۴					۳
					۲
					۱
۵					۳
					۲
					۱
۶					۳
					۲
					۱
شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (N۶۳) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، ماسک، دستکش، عینک، گوشی، کلاه دفع باقیمانده مواد شیمیایی به صورت جداگانه توجه به سلامت مصرف کنندگان			۲	
				۱	

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :
کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۲ و ۳
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت:
کد حرفه	حرفه:	استاندارد عملکرد کار:	
کد وظیفه	وظیفه:	تولید نان های سنتی به روش کارگاهی مطابق	
کد کار	کار:	استانداردهای ۱۰۳، ۵۸۰۸، ۵۸۰۹، ۵۸۱۰ و ۶۹۴۳	
کد ملی کار		سازمان ملی استاندارد ایران	

۱- شرایط انجام کار:

مکان: کارگاه

زمان: ۶ ساعت

تجهیزات: میکسر، پاتیل خمیرگیری، خمیر پهن کن، فر پخت، دستگاه بسته بندی

ابزار: ترازو، دماسنج، سرتاس، میز خنک کننده، الک، لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، کلاه، پیش بند، ابزار آلات آزمایشگاهی

مواد: آرد گندم، آب بهداشتی، نمک، مایه خمیر، افزودنی های مجاز

سایر شرایط: استانداردهای ۱۰۳، ۵۸۰۸، ۵۸۰۹، ۵۸۱۰ و ۶۹۴۳

۲- نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- آماده سازی مواد اولیه ۲- فرمولاسیون ۳- خمیرگیری ۴- استراحت اولیه خمیر ۵- چانه گیری ۶- استراحت میانی ۷- شکل دهی خمیر

۸- پخت ۹- سرد کردن ۱۰- بسته بندی

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- انتخاب آرد با درجه استخراج مناسب نان مورد نظر

- تعیین میزان آب، خمیرمایه و نمک مصرفی

- اختلاط مواد اولیه و تهیه خمیر یکنواخت

- کنترل شرایط تخمیر و تهیه خمیر با الاستیسیته مناسب

- تهیه چانه ها با وزن مناسب و یکسان

- پخت نان با رنگ و بافت مناسب

- سرد کردن نان بدون تا حدی که داخل بسته ها رطوبت تشکیل نشود

- بسته بندی نان به گونه ای که نان خشک نشود

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

میکسر، پاتیل خمیرگیری، خمیر پهن کن، فر پخت، دستگاه بسته بندی، ترازو، دماسنج، سرتاس، میز خنک کننده، الک، لباس کار، کفش، دستکش،

ماسک، کلاه، پیش بند، ابزار آلات آزمایشگاهی

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	۷۵۱۸۰۱۹۲	سطح صلاحیت	L2	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه	۰۴	گروه کاری/شغل	G4	تولید نان های سنتی به روش کارگاهی مطابق استانداردهای ۱۰۳ ، ۵۸۰۸ ، ۵۸۰۹ ، ۵۸۱۰ و ۶۹۴۳ سازمان ملی استاندارد ایران
کد کار	۰۴۰۱	سطح شایستگی	مهارت	
کد ملی کار				

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی مواد اولیه	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - آرد با درجه استخراج مختلف	قابل قبول	انتخاب آرد مناسب برای تولید نان	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انتخاب آرد مناسب	۱
					۳
۲	تولید خمیر	- کارگاه - ۲ ساعت - ترازو، الک - نمک، مایه خمیر	قابل قبول	تولید خمیر با بافت و الاستیسیته مناسب	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در تولید خمیر مناسب	۱
					۳
۳	تخمیر	- کارگاه - ۲ ساعت - پاتیل خمیرگیری، میکسر	قابل قبول	کنترل کلیه شرایط تخمیر (دما، زمان و رطوبت نسبی)	۳
			در حد انتظار	کنترل یکی از پارامترهای تخمیر	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در کنترل شرایط تخمیر	۱
۴	شکل دهی خمیر	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - خمیر پهن کن	قابل قبول	پهن کردن و شکل دهی خمیر با ضخامت مناسب و یکسان	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در شکل دهی مناسب خمیر	۱
					۳
۵	پخت	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - فر پخت	قابل قبول	پخت نان با بافت و رنگ مطلوب	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در پخت نان مطلوب	۱
					۳
۶	سرد کردن و بسته بندی	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - میز خنک کننده، دستگاه بسته بندی	قابل قبول	سرد کردن نان تا رطوبت و دمای مناسب	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در سرد کردن و بسته بندی نان	۱
					۳
شایستگی های غیر فنی ، ایمنی ، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (N63) سطح ۱، درستکاری (N73) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، کلاه، پیش بند استفاده از سوخت استاندارد، دفع مناسب پساب توجه به سلامت و کیفیت محصول		قابل قبول		۲
			غیر قابل قبول		۱

بلی

خیر

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)

معیار شایستگی انجام کار :

کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۳

کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی ، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش

کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱ ، ۲ ، ۴ ، ۵ و ۶



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	کد حرفه	حرفه :	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
۷۵۱۸۰۱۹۲	کد حرفه	حرفه :	L2 سطح صلاحیت	استاندارد عملکرد کار:	
۰۴	کد وظیفه	وظیفه:	گروه کاری	تولید نان های صنعتی به روش کارگاهی مطابق استانداردهای ۱۰۳ و ۲۳۳۸ سازمان ملی استاندارد ایران	
۰۴۰۲	کد کار	کار:	سطح شایستگی		
	کد ملی کار		مهارت		

۱- شرایط انجام کار :

مکان: کارگاه

زمان: ۶ ساعت

تجهیزات: میکسر، چانه گیر، پاتیل خمیرگیری، خمیر پهن کن، فر پخت، دستگاه بسته بندی ابزار: ترازو، دماسنج، سرتاس، میز خنک کننده، الک، لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، کلاه، پیش بند، ابزارآلات آزمایشگاهی مواد: آرد گندم، آب بهداشتی، نمک، مایه خمیر، افزودنی های مجاز سایر شرایط: استانداردهای ۱۰۳ و ۲۳۳۸

۲ - نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

- ۱- آماده سازی مواد اولیه ۲- فرمولاسیون ۳- خمیرگیری ۴- استراحت اولیه خمیر ۵- چانه گیری و گرد کردن ۶- استراحت میانی ۷- قالب گیری ۸- استراحت نهایی ۹- پخت ۱۰- سرد کردن ۱۱- بسته بندی

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- انتخاب آرد با درجه استخراج مناسب و مواد اولیه مجاز
- تعیین مقدار مورد نیاز مواد اولیه
- اختلاط مواد اولیه برای تهیه خمیر
- کنترل شرایط تخمیر (دما، زمان و رطوبت نسبی)
- تنظیم اندازه چانه ها و قالب گیری
- کنترل شرایط تخمیر نهایی در اتاق تخمیر (دما، زمان و رطوبت نسبی)
- تنظیم شرایط دما، زمان و نم زنی در فر پخت
- سرد کردن نان تا رسیدن به رطوبت و دمای مورد نیاز

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

میکسر، چانه گیر، پاتیل خمیرگیری، خمیر پهن کن، فر پخت، دستگاه بسته بندی، ترازو، دماسنج، سرتاس، میز خنک کننده، الک، لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، کلاه، پیش بند، ابزارآلات آزمایشگاهی

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	۷۵۱۸۰۱۹۲	سطح صلاحیت	L2	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه	۰۴	گروه کاری/شغل	G4	تولید نان های صنعتی به روش کارگاهی مطابق استانداردهای ۱۰۳ و ۲۳۳۸ سازمان ملی استاندارد ایران
کد کار	۰۴۰۲	سطح شایستگی	مهارت	
کد ملی کار				

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی مواد اولیه	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - آرد با درجه استخراج مختلف و مواد اولیه	قابل قبول	انتخاب مواد اولیه مناسب برای تولید نان	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انتخاب مواد اولیه مناسب	۱
					۳
۲	تولید خمیر	- کارگاه - ۲ ساعت و ۳۰ دقیقه - ترازو، الک، اتاقک تخمیر، پاتیل، میکسر - آب بهداشتی، نمک، مخمر نانواپی	قابل قبول	تولید خمیر با فرمولاسیون و ویژگی های مطلوب	۳
			در حد انتظار	تولید خمیر با فرمولاسیون صحیح	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در تولید خمیر با قوام	۱
۳	چانه گیری و گردن کردن خمیر	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - چانه گیر و گرد کن خمیر	قابل قبول	توانایی در تنظیم دستگاه شکل دهی خمیر	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در تنظیم دستگاه شکل دهی خمیر	۱
					۳
۴	قالب گیری و تخمیر نهایی	- کارگاه - ۱ ساعت - اتاقک خمیر، قالب	قابل قبول	توانایی در قالب گیری و کنترل تخمیر نهایی	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در قالب گیری و کنترل تخمیر نهایی	۱
					۳
۵	پخت	- کارگاه - ۱ ساعت - فر پخت	قابل قبول	پخت نان با رنگ و بافت مطلوب	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در پخت نان با رنگ و بافت مطلوب	۱
					۳
۶	سرد کردن و بسته بندی	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - میز خنک کننده، دستگاه بسته بندی	قابل قبول	سرد کردن نان تا رطوبت مناسب در بسته ها	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در کنترل شرایط سرد کردن و بسته بندی	۱
					۳
شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (N63) سطح ۱، مدیریت مواد و تجهیزات (N66) سطح ۱		قابل قبول		۲
	استفاده از لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، کلاه، پیش بند استفاده از سوخت استاندارد، دفع مناسب پساب توجه به سلامت و کیفیت محصول		غیر قابل قبول		۱

بلی
 خیر

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)

معیار شایستگی انجام کار :

کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۲

کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش

کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱، ۳، ۴، ۵ و ۶



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	کد حرفه	کد وظیفه	کد کار	کد ملی کار	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت:
۷۵۱۸۰۱۹۲	حرفه: کمک تکنسین صنایع غذایی	۰۴	۰۴۰۳		L2 سطح صلاحیت	استاندارد عملکرد کار:	
	وظیفه: تولید و بسته بندی فرآورده های غلات				G4 گروه کاری	تولید کیک ساده به روش کارگاهی مطابق استانداردهای ۱۰۳، ۲۵۵۳ و ۵۹۶۹ سازمان ملی استاندارد ایران	
	کار: تولید کیک ساده				مهارت سطح شایستگی		

۱- شرایط انجام کار:

مکان: کارگاه

زمان: ۴ ساعت

تجهیزات: میکسر، قالب کیک، آسیاب شکر، دستگاه تزریق کننده خمیر، فر پخت، دستگاه بسته بندی ابزار: ترازو، دماسنج، سرتاس، میز خنک کننده، الک، لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، کلاه، پیش بند، ابزارآلات آزمایشگاهی مواد: آرد گندم، آب بهداشتی، شکر، روغن، تخم مرغ، نمک، شیرخشک، افزودنی های مجاز سایر شرایط: استانداردهای ۱۰۳، ۲۵۵۳ و ۵۹۶۹

۲- نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- آماده سازی مواد اولیه ۲- فرمولاسیون ۳- اختلاط ۴- قالب گیری ۵- پخت ۶- سرد کردن ۷- بسته بندی ۸- کنترل کیفیت

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- انتخاب مواد اولیه مناسب و مجاز
- تعیین مقدار مناسب مواد اولیه با توجه به فرمولاسیون
- اختلاط مواد اولیه تا دستیابی به خمیر مناسب
- پر کردن قالب ها با خمیر تا حد لازم
- پخت کیک با بافت متخلخل و رنگ مطلوب
- سرد کردن و بسته بندی کیک بدون ایجاد بخار در بسته ها
- انجام آزمون های کنترل کیفیت

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

میکسر، قالب کیک، آسیاب شکر، دستگاه تزریق کننده خمیر، فر پخت، دستگاه بسته بندی، ترازو، دماسنج، سرتاس، میز خنک کننده، الک، لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، کلاه، پیش بند، ابزارآلات آزمایشگاهی

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:

تولید کلوچه، تولید دونات



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	۷۵۱۸۰۱۹۲	سطح صلاحیت	L2	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه	۰۴	گروه کاری/شغل	G4	تولید کیک ساده به روش کارگاهی مطابق استانداردهای ۱۰۳، ۲۵۵۳ و ۵۹۶۹ سازمان ملی استاندارد ایران
کد کار	۰۴۰۳	سطح شایستگی	مهارت	
کد ملی کار				

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی مواد اولیه	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - آرد، شکر، روغن، تخم مرغ، افزودنی‌ها	قابل قبول	انتخاب مواد اولیه مناسب برای تولید کیک	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انتخاب مواد اولیه	۱
					۳
۲	تولید خمیر	- کارگاه - ۱ ساعت - میکسر	قابل قبول	تولید خمیر با قوام مطلوب و فرمولاسیون صحیح	۳
			در حد انتظار	تولید خمیر با فرمولاسیون صحیح	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در تولید خمیر	۱
۳	قالب گیری	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - قالب	قابل قبول	توانایی در انجام عملیات قالب گیری خمیر	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انجام عملیات قالب گیری خمیر	۱
					۳
۴	پخت	- کارگاه - ۱ ساعت و ۳۰ دقیقه - فر پخت	قابل قبول	پخت کیک با بافت و رنگ مطلوب	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در پخت کیک با بافت و رنگ مطلوب	۱
					۳
۵	بسته بندی و انبارش	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - دستگاه بسته بندی	قابل قبول	توانایی در بسته بندی مناسب کیک	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در بسته بندی مناسب کیک	۱
					۳
۶					۳
					۲
					۱
شایستگی‌های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (N63) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، کلاه، پیش بند توجه به سلامت و کیفیت محصول	قابل قبول			۲
		غیر قابل قبول			۱

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۲
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی‌های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱، ۳، ۴ و ۵



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت:
کد حرفه	حرفه:	استاندارد عملکرد کار:	
کد وظیفه	وظیفه:	تولید کلوچه به روش کارگاهی مطابق استانداردهای	
کد کار	کار:	۱۰۳ و ۵۹۶۹ سازمان ملی استاندارد ایران	
کد ملی کار		مهارت	

۱- شرایط انجام کار:

مکان: کارگاه

زمان: ۴ ساعت

تجهیزات: میکسر، انواع قالب، مغزی زن، پاتیل، دستگاه کلوچه زن، سرد کن عمودی، فر پخت، دستگاه بسته بندی ابزار: ترازو، دماسنج، سرتاس، پالت، الک، دیس کلوچه، قفسه حمل، لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، کلاه، پیش بند، ابزارآلات آزمایشگاهی مواد: آرد گندم، آب بهداشتی، شکر، تخم مرغ، روغن، افزودنی های مجاز سایر شرایط: استانداردهای ۱۰۳ و ۵۹۶۹

۲- نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- آماده سازی مواد اولیه ۲- فرمولاسیون ۳- اختلاط ۴- تولید مغزی ۵- قالب گیری خمیر ۶- تزریق مغزی ۷- پخت کلوچه ۸- سرد کردن ۹- بسته بندی ۱۰- کنترل کیفیت

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- انتخاب مواد اولیه مناسب و مجاز
- تعیین مقدار مورد نیاز مواد اولیه
- اختلاط مواد اولیه تا دستیابی به خمیر مطلوب
- تولید مغزی با بافت همگن و با توجه به فرمولاسیون
- قالب گیری خمیر و تزریق مغزی
- پخت کلوچه با رنگ و بافت مطلوب
- سرد کردن و بسته بندی کلوچه بدون ایجاد رطوبت در بسته ها

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

میکسر، انواع قالب، مغزی زن، پاتیل، دستگاه کلوچه زن، سرد کن عمودی، فر پخت، دستگاه بسته بندی، ترازو، دماسنج، سرتاس، پالت، الک، دیس کلوچه، قفسه حمل، لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، کلاه، پیش بند، ابزارآلات آزمایشگاهی

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:

تولید کیک ساده، تولید دونات



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	۷۵۱۸۰۱۹۲	سطح صلاحیت	L2	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه	۰۴	گروه کاری/شغل	G4	تولید کلوچه به روش کارگاهی مطابق استانداردهای ۱۰۳ و ۵۹۶۹ سازمان ملی استاندارد ایران
کد کار	۰۴۰۴	سطح شایستگی	مهارت	
کد ملی کار				

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی مواد اولیه	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - آرد، شکر	قابل قبول	انتخاب مواد اولیه مناسب برای تولید کلوچه	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انتخاب مواد اولیه مناسب	۱
					۲
۲	تولید خمیر	- کارگاه - ۱ ساعت - میکسر	قابل قبول	تولید خمیر با قوام مطلوب و فرمولاسیون صحیح	۳
			در حد انتظار	تولید خمیر با فرمولاسیون صحیح	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در تولید خمیر با ویژگی‌های مطلوب	۱
۳	آماده سازی مغزی	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - مغزی زن	قابل قبول	تولید مغزی با قوام مناسب	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در تولید مغزی با قوام مناسب	۱
					۲
۴	قالب گیری	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - قالب، کلوچه زن	قابل قبول	قالب گیری خمیر و تزریق مغزی	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در قالب گیری خمیر و تزریق مغزی	۱
					۲
۵	پخت	- کارگاه - ۱ ساعت - فر پخت	قابل قبول	پخت کلوچه با بافت و رنگ مطلوب	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در پخت کلوچه با بافت و رنگ مطلوب	۱
					۲
۶	بسته بندی و انبارش	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - دستگاه بسته بندی	قابل قبول	سرد کردن کلوچه‌ها و عدم تشکیل رطوبت در بسته‌ها	۳
			غیر قابل قبول	ناتوانی در سرد کردن و بسته بندی	۱
					۲
شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش		مدیریت کیفیت (N63) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، کلاه، پیش بند توجه به سلامت و کیفیت محصول			

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر		ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
معیار شایستگی انجام کار : کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۲ کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱، ۳، ۴، ۵ و ۶		



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت:
کد حرفه	۷۵۱۸۰۱۹۲	سطح صلاحیت	L2	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه	۰۴	گروه کاری	G4	تولید بیسکویت به روش کارگاهی مطابق استانداردهای ۱۰۳ و ۶۱۵۳ سازمان ملی استاندارد ایران
کد کار	۰۴۰۵	سطح شایستگی	مهارت	
کد ملی کار				

۱- شرایط انجام کار:

مکان: کارگاه

زمان: ۶ ساعت

تجهیزات: میکسر، فر پخت، دستگاه فرم دهی، دستگاه بسته بندی، آسیاب شکر، نوار سرد کن تونلی، نوار دستگاه ردیف کن ابزار: ترازو، دماسنج، پالت، الک، لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، کلاه، پیش بند، ابزارآلات آزمایشگاهی مواد: آرد، شکر، تخم مرغ، روغن، شیر خشک، پودر پخت، آب بهداشتی، شربت اینورت، نمک، افزودنی های مجاز سایر شرایط: استانداردهای ۱۰۳ و ۶۱۵۳

۲- نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- آماده سازی مواد اولیه ۲- کنترل کیفیت مواد اولیه ۳- فرمولاسیون خمیر ۴- اختلاط ۵- عمل آوری خمیر ۶- شکل دهی خمیر ۷- پخت ۸- سرد کردن ۹- بسته بندی

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- انتخاب مواد اولیه مناسب و مجاز
- انجام آزمون های کیفی مواد اولیه مطابق استاندارد ملی
- اختلاط مواد اولیه تا دستیابی به خمیر مطلوب
- تعیین مقدار مورد نیاز مواد اولیه با توجه به فرمولاسیون
- رسانیدن خمیر به مدت ۱ ساعت و ۳۰ دقیقه
- قالب زنی خمیر بیسکویت
- پخت بیسکویت تا رسیدن به رطوبت و رنگ مطلوب
- سرد کردن بدون ایجاد رطوبت در بسته ها
- بسته بندی غیر قابل نفوذ

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

میکسر، فر پخت، دستگاه فرم دهی، دستگاه بسته بندی، آسیاب شکر، نوار سرد کن تونلی، نوار دستگاه ردیف کن، ترازو، دماسنج، پالت، الک، لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، کلاه، پیش بند، ابزارآلات آزمایشگاهی

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	۷۵۱۸۰۱۹۲	سطح صلاحیت	L2	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه	۰۴	گروه کاری/شغل	G4	تولید بیسکویت به روش کارگاهی مطابق استانداردهای ۱۰۳ و ۶۱۵۳ سازمان ملی استاندارد ایران
کد کار	۰۴۰۵	سطح شایستگی	مهارت	
کد ملی کار				

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی مواد اولیه	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - آرد، شکر، روغن، تخم مرغ، شیر خشک	قابل قبول	انتخاب مواد اولیه مناسب برای تولید بیسکویت	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انتخاب مواد اولیه مناسب	۱
					۳
۲	تولید خمیر	- کارگاه - ۱ ساعت - میکسر	قابل قبول	توانایی تولید خمیر با بافت مناسب	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در تولید خمیر با بافت مناسب	۱
					۳
۳	شکل دهی خمیر	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - دستگاه قالب زنی	قابل قبول	قالب زنی خمیر با ابعاد مناسب	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در قالب زنی مناسب خمیر	۱
					۳
۴	پخت	- کارگاه - ۱ ساعت - فر پخت	قابل قبول	توانایی کنترل شرایط پخت و سرد کردن بیسکویت	۳
			در حد انتظار	انجام ناقص عملیات پخت و سرد کردن	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در کنترل شرایط پخت و سرد کردن	۱
۵	بسته بندی و انبارش	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - دستگاه بسته بندی	قابل قبول	بسته بندی غیر قابل نفوذ بیسکویت	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در کنترل شرایط بسته بندی بیسکویت	۱
					۳
۶					۳
					۲
					۱
شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (N63) سطح ۱، درستکاری (N73) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، کلاه، پیش بند توجه به سلامت و کیفیت محصول		قابل قبول		۲
			غیر قابل قبول		۱

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۴
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱، ۲، ۳ و ۵



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت:
کد حرفه	حرفه:	استاندارد عملکرد کار:	
کد وظیفه	وظیفه:	تولید دونات به روش کارگاهی مطابق استانداردهای ۱۰۳ و ۱۶۹۸۰ سازمان ملی استاندارد ایران	
کد کار	کار:	مهارت	
کد ملی کار		سطح صلاحیت	
		گروه کاری	
		سطح شایستگی	

۱- شرایط انجام کار:

مکان: کارگاه
زمان: ۴ ساعت
تجهیزات: میکسر، فر پخت، دستگاه بسته بندی
ابزار: ترازو، دماسنج، سرتاس، الک، لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، کلاه، پیش بند، ابزار آلات آزمایشگاهی
مواد: آرد، شکر، تخم مرغ، روغن، شیر خشک، پودر پخت، آب بهداشتی، شربت اینورت، نمک، افزودنی های مجاز
سایر شرایط: استانداردهای ۱۰۳ و ۱۶۹۸۰

۲- نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- آماده سازی مواد اولیه ۲- فرمولاسیون ۳- اختلاط ۴- استراحت خمیر ۵- شکل دهی و توزین خمیر ۶- تخمیر نهایی
۷- سرخ کردن ۸- روکش زنی ۹- بسته بندی

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- انتخاب مواد اولیه مناسب و مجاز
- تعیین مقدار مناسب مواد اولیه با توجه به فرمولاسیون
- اختلاط مواد اولیه تا دستیابی به خمیر مناسب
- استراحت خمیر تا رسیدن به حجم مناسب
- فرم دهی خمیر جهت توزیع متناسب گازها درون آن و توزین خمیر
- مرحله تخمیر نهایی
- سرخ کردن دونات تا تشکیل رنگ قهوه ای مطلوب
- روکش دهی دونات با شکلات با ضخامت مناسب
- بسته بندی غیر قابل نفوذ

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

تجهیزات: میکسر، فر پخت، دستگاه بسته بندی، ترازو، دماسنج، سرتاس، الک، لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، کلاه، پیش بند، ابزار آلات آزمایشگاهی

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:

تولید کیک ساده، تولید کلوچه



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	۷۵۱۸۰۱۹۲	سطح صلاحیت	L2	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه	۰۴	گروه کاری/شغل	G4	تولید دونات به روش کارگاهی مطابق استانداردهای ۱۰۳ و ۱۶۹۸۰ سازمان ملی استاندارد ایران
کد کار	۰۴۰۶	سطح شایستگی	مهارت	
کد ملی کار				

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی مواد اولیه	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - آرد، شکر، روغن، تخم مرغ، شیر خشک	قابل قبول	انتخاب مواد اولیه مناسب برای تولید دونات	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انتخاب مواد اولیه مناسب	۱
					۳
۲	تولید خمیر	- کارگاه - ۱ ساعت - میکسر	قابل قبول	تولید خمیر با قوام و فرمولاسیون صحیح	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در تولید خمیر با ویژگی‌های مطلوب	۱
					۳
۳	شکل دهی خمیر	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - دستگاه شکل دهی خمیر	قابل قبول	قالب زنی خمیر به شکل مناسب	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در قالب زنی مناسب خمیر	۱
					۳
۴	تخمیر	- کارگاه - ۳۰ دقیقه	قابل قبول	تولید خمیر با حجم و قوام مناسب	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در کنترل شرایط تخمیر	۱
					۳
۵	سرخ کردن و روکش زنی	- کارگاه - ۱ ساعت - سرخ کن	قابل قبول	کنترل شرایط سرخ کردن و روکش زنی	۳
			در حد انتظار	کنترل شرایط سرخ کردن	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در کنترل شرایط سرخ کردن و روکش زنی	۱
۶	بسته بندی و انبارش	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - دستگاه بسته بندی	قابل قبول	کنترل دستگاه بسته بندی	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در کنترل دستگاه بسته بندی	۱
					۳
شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (N63) سطح ۱، درستکاری (N73) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، کلاه، پیش بند توجه به سلامت و کیفیت محصول	قابل قبول			۲
		غیر قابل قبول			۱

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۵
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱، ۲، ۳، ۴ و ۶



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت:
کد حرفه	حرفه:	استاندارد عملکرد کار:	
کد وظیفه	وظیفه:	تولید رشته آشی و پلویی به روش کارگاهی مطابق	
کد کار	کار:	استانداردهای ۱۰۳ و ۲۰۱۸ سازمان ملی استاندارد ایران	
کد ملی کار		مهارت	

۱- شرایط انجام کار:

مکان: کارگاه
زمان: ۴ ساعت
تجهیزات: میکسر، دستگاه برش، دستگاه خشک کن، پاتیل، دستگاه نورد، دستگاه بسته بندی
ابزار: ترازو، دماسنج، پالت، الک، سرتاس، میز خنک کننده، لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، کلاه، پیش بند، ابزارآلات آزمایشگاهی
مواد: آرد، آب بهداشتی، نمک
سایر شرایط: استانداردهای ۱۰۳ و ۲۰۱۸

۲- نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- آماده سازی مواد اولیه ۲- کنترل کیفیت مواد اولیه ۳- فرمولاسیون خمیر ۴- خمیر گیری ۵- شکل دهی و برش خمیر ۶- خشک کردن ۷- بسته بندی

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- انتخاب مواد اولیه مناسب
- انجام آزمون های کیفی مواد اولیه مطابق استاندارد ملی
- تعیین مقدار مناسب مواد اولیه با توجه به فرمولاسیون
- اختلاط مواد اولیه تا دستیابی به خمیر مناسب
- شکل دهی و برش خمیر با ابعاد مناسب
- خشک کردن رشته ها تا رسیدن به رطوبت مطلوب (آشی ۱۰٪، پلویی ۵٪)
- بسته بندی بدون خردن شدن رشته ها

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

تجهیزات: میکسر، دستگاه برش، دستگاه خشک کن، پاتیل، دستگاه نورد، دستگاه بسته بندی، ترازو، دماسنج، پالت، الک، سرتاس، میز خنک کننده، لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، کلاه، پیش بند، ابزارآلات آزمایشگاهی

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:

تولید پاستا (ماکارونی)



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	۷۵۱۸۰۱۹۲	سطح صلاحیت	L2	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه	۰۴	گروه کاری/شغل	G4	تولید رشته آشی و پلویی به روش کارگاهی مطابق استانداردهای ۱۰۳ و ۲۰۱۸ سازمان ملی استاندارد ایران
کد کار	۰۴۰۷	سطح شایستگی	مهارت	
کد ملی کار				

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی مواد اولیه	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - آرد، آب، نمک	قابل قبول	انتخاب مواد اولیه مناسب برای تولید رشته	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انتخاب مواد اولیه مناسب	۱
					۳
۲	تولید خمیر	- کارگاه - ۱ ساعت - میکسر، پاتیل	قابل قبول	توانایی تولید خمیر با قوام مناسب	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در تولید خمیر با قوام مناسب	۱
					۳
۳	شکل دهی و برش	- کارگاه - ۱ ساعت - دستگاه برش، دستگاه نورد	قابل قبول	شکل دهی و برش خمیر با ابعاد مناسب	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در کنترل عملیات شکل دهی و برش خمیر	۱
					۳
۴	خشک کردن	- کارگاه - ۱ ساعت - دستگاه خشک کن	قابل قبول	توانایی کنترل شرایط خشک کردن تا رسیدن به رطوبت لازم	۳
			در حد انتظار	راه اندازی دستگاه خشک کن	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در کنترل شرایط خشک کردن	۱
۵	بسته بندی و انبارش	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - دستگاه بسته بندی	قابل قبول	بسته بندی بدون خرد شدن رشته ها	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در بسته بندی مناسب رشته ها	۱
					۳
۶					۳
					۲
					۱
شایستگی های غیر فنی ، ایمنی ، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (N63) سطح ۱ استفاده از لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، کلاه، پیش بند توجه به تولید غذاهای اصیل ایرانی	قابل قبول			۲
		غیر قابل قبول			۱

بلی

خیر

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)

معیار شایستگی انجام کار :

کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۴

کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش

کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱، ۲، ۳ و ۵



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت:
کد حرفه	حرفه:	استاندارد عملکرد کار:	
کد وظیفه	وظیفه:	تولید ماکارونی به روش کارگاهی مطابق استانداردهای ۱۰۳، ۲۱۳، ۳۲۰۰ و ۳۸۱۶ سازمان ملی استاندارد ایران	
کد کار	کار:		
کد ملی کار		مهارت	

۱- شرایط انجام کار:

مکان: کارگاه
زمان: ۳ ساعت
تجهیزات: میکسر، دستگاه خشک کن، اکسترودر، خمیر گیر، قالب شور، کمپرسور، دستگاه بسته بندی، دستگاه قیچی
ابزار: ترازو، دماسنج، تایمر، پالت، چاقوهای برش، قالب های اکسترودر، لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، کلاه، پیش بند، ابزارآلات آزمایشگاهی
مواد: آرد سمولینای گندم، آب بهداشتی، مواد افزودنی مجاز
سایر شرایط: استانداردهای ۱۰۳، ۲۱۳، ۳۲۰۰ و ۳۸۱۶

۲- نمونه / نقشه کار / مراحل پروژه / رویه انجام کار:

۱- آماده سازی مواد اولیه ۲- کنترل کیفیت مواد اولیه ۳- فرمولاسیون خمیر ۴- خمیر گیری ۵- اکسترودر کردن ۶- خشک کردن
۷- بسته بندی

۳- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

- انتخاب مواد اولیه مناسب
- انجام آزمون های کیفی مواد اولیه مطابق استاندارد ملی
- تعیین مقدار مناسب مواد اولیه با توجه به فرمولاسیون
- اختلاط مواد اولیه تا دستیابی به خمیر مناسب
- شکل دهی و برش خمیر با ابعاد مناسب
- خشک کردن رشته ها تا رسیدن به رطوبت مطلوب (آشی ۱۰٪، پلویی ۵٪)
- بسته بندی بدون خردن شدن رشته ها

۴- ابزارهای ارزشیابی:

چک لیست، پروژه، پرسش

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

تجهیزات: میکسر، دستگاه خشک کن، اکسترودر، خمیر گیر، قالب شور، کمپرسور، دستگاه بسته بندی، دستگاه قیچی، ترازو، دماسنج، تایمر، پالت، چاقوهای برش، قالب های اکسترودر، لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، کلاه، پیش بند، ابزارآلات آزمایشگاهی

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری/شغل:

تولید رشته آشی و پلویی



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت :
کد حرفه	۷۵۱۸۰۱۹۲	سطح صلاحیت	L2	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه	۰۴	گروه کاری/شغل	G4	تولید ماکارونی به روش کارگاهی مطابق استانداردهای ۱۰۳، ۲۱۳، ۳۲۰۰ و ۳۸۱۶ سازمان ملی استاندارد ایران
کد کار	۰۴۰۸	سطح شایستگی	مهارت	
کد ملی کار				

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی مواد اولیه	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - آرد، آب بهداشتی، نمک، مواد افزودنی مجاز	قابل قبول	انتخاب مواد اولیه مناسب برای تولید پاستا	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در انتخاب مواد اولیه مناسب	۱
					۳
۲	تولید خمیر	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - خمیر گیر	قابل قبول	توانایی تولید خمیر با بافت مناسب	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در تولید خمیر با بافت مناسب	۱
					۳
۳	اکستروود کردن	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - اکستروودر	قابل قبول	کار با دستگاه اکستروودر	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در کار با دستگاه اکستروودر	۱
					۳
۴	خشک کردن	- کارگاه - ۱ ساعت - دستگاه خشک کن	قابل قبول	توانایی کنترل شرایط خشک کردن و رساندن به رطوبت ۱۰-۱۲٪	۳
			در حد انتظار	راه اندازی دستگاه خشک کن	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در کنترل شرایط خشک کردن	۱
۵	بسته بندی و انبارش	- کارگاه - ۳۰ دقیقه - دستگاه بسته بندی	قابل قبول	بسته بندی ماکارونی به نحو غیر قابل نفوذ	۲
			غیر قابل قبول	ناتوانی در کنترل شرایط بسته بندی	۱
					۳
۶					۳
					۲
					۱
شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مدیریت کیفیت (N63) سطح ۱، مدیریت مواد و تجهیزات (N66) سطح ۱		قابل قبول		۲
	استفاده از لباس کار، کفش، دستکش، ماسک، کلاه، پیش بند توجه به سلامت و کیفیت محصول		غیر قابل قبول		۱

بلی

خیر

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)

معیار شایستگی انجام کار :

کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۴

کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش

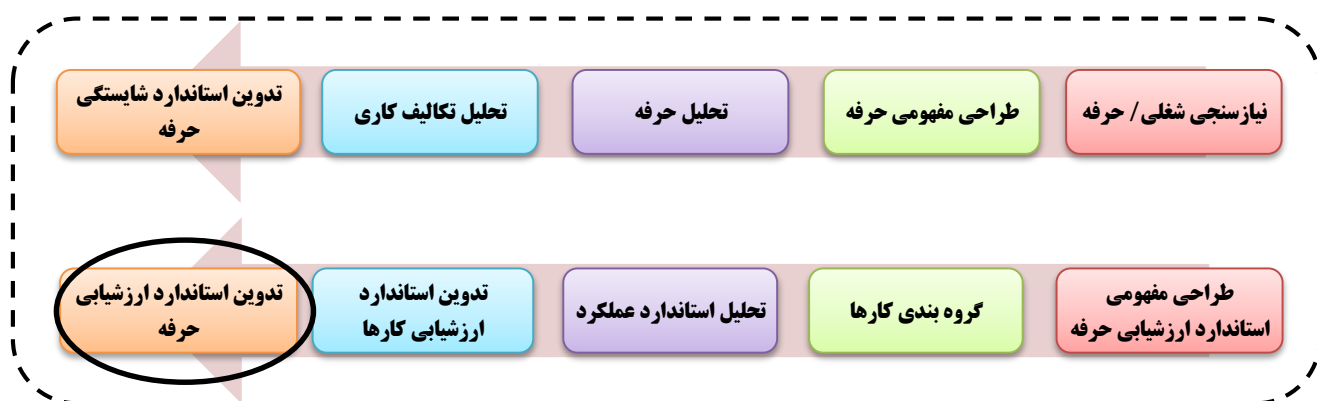
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۱، ۲، ۳ و ۵

تدوین استاندارد ارزشیابی حرفه

Evaluation Occupational Standard Development

پیمانه مرحله دهم: تدوین نهایی استاندارد ارزشیابی حرفه

Final Development of Evaluation Occupational Standard (Final step)





وزارت آموزش و پرورش
سازمان پژوهش و برنامه ریزی آموزشی
دفتر تأیید کتابهای درسی فنی و حرفه‌ای و گاردانش

دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و گاردانش

دنیای کار - مرحله دهم: تدوین نهایی استاندارد ارزشیابی حرفه

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه‌ای (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:			شماره ملی:			تاریخ ارزشیابی:					
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کارگر ماهر صنایع غذایی	کد:	75170191	سطح:	L1	ردیف	کار	کد کار			
						۱	تولید میوه‌های خشک	۰۱۰۵			
						۲	تولید لواشک	۰۱۰۶			
						۳					
						۴					
نام گروه کاری/شغل	تولید کننده انواع میوه‌های خشک	کد:	751731	نوبت:	G1	۵					
						نام و نام خانوادگی			نام و نام خانوادگی		
						ارزشیاب:			تأیید کننده:		
						امضاء			امضاء		
						امضاء			امضاء		
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.											

دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و گاردانش

دنیای کار - مرحله دهم: تدوین نهایی استاندارد ارزشیابی حرفه

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه‌ای (گروه کاری/شغل)



وزارت آموزش و پرورش
سازمان پژوهش و برنامه ریزی آموزشی
دفتر تأیید کتابهای درسی فنی و حرفه‌ای و گاردانش

نام و نام خانوادگی:			شماره ملی:			تاریخ ارزشیابی:					
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کارگر ماهر صنایع غذایی	کد:	75170191	سطح:	L1	ردیف	کار	کد کار			
						۱	تولید سبزی خشک	۰۱۰۳			
						۲	تولید و بسته بندی پودر ادویه جات	۰۱۰۴			
						۳					
						۴					
نام گروه کاری/شغل	تولید کننده محصولات پودری و سبزی خشک	کد:	751732	نوبت:	G1	۵					
						نام و نام خانوادگی			نام و نام خانوادگی		
						ارزشیاب:			تأیید کننده:		
						امضاء			امضاء		
						امضاء			امضاء		
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.											

دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش
دنیای کار - مرحله دهم: تدوین نهایی استاندارد ارزشیابی حرفه
نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه‌ای (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:			شماره ملی:			تاریخ ارزشیابی:		
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کارگر ماهر صنایع غذایی	کد:	75170191	سطح:	L1	ردیف	کار	کدکار
						۱	فرآوری مغزهای درختی	۰۱۰۷
						۲		
						۳		
						۴		
نام گروه کاری/شغل	بسته بند و عرضه کننده مغزهای درختی	کد:	۷۵۱۷۳۳	نوبت:	G1	۵		
						نام و نام خانوادگی	نام و نام خانوادگی	نام و نام خانوادگی
						ارزشیاب:	تأیید کننده:	امضاء
						امضاء	امضاء	امضاء
						معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.		

دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش
دنیای کار - مرحله دهم: تدوین نهایی استاندارد ارزشیابی حرفه
نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه‌ای (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:			شماره ملی:			تاریخ ارزشیابی:		
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کارگر ماهر صنایع غذایی	کد:	75170191	سطح:	L1	ردیف	کار	کدکار
						۱	تولید عرقیات گیاهی	۰۱۰۱
						۲		
						۳		
						۴		
نام گروه کاری/شغل	تولید کننده عرقیات گیاهی	کد:	۷۵۱۷۳۴	نوبت:	G1	۵		
						نام و نام خانوادگی	نام و نام خانوادگی	نام و نام خانوادگی
						ارزشیاب:	تأیید کننده:	امضاء
						امضاء	امضاء	امضاء
						معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.		



وزارت آموزش و پرورش
سازمان پژوهش و برنامه ریزی آموزشی
دفتر تألیف کتابهای درسی فنی و حرفه‌ای و کار دانش

دفتر تألیف کتابهای درسی فنی و حرفه‌ای و کار دانش

دنیای کار - مرحله دهم: تدوین نهایی استاندارد ارزشیابی حرفه

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه‌ای (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:			شماره ملی:			تاریخ ارزشیابی:					
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کارگر ماهر صنایع غذایی	کد:	75170191	سطح:	L1	ردیف	کار	کدکار			
									۱	تولید دمنوش‌های گیاهی	۰۱۰۲
									۲		
									۳		
									۴		
نام گروه کاری/شغل	فرآور گیاهان معطر	کد:	۷۵۱۷۳۵	نوبت:	G1	ردیف	کار	کدکار			
									۵		
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	امضاء	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء						
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.											

دفتر تألیف کتابهای درسی فنی و حرفه‌ای و کار دانش

دنیای کار - مرحله دهم: تدوین نهایی استاندارد ارزشیابی حرفه

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه‌ای (گروه کاری/شغل)



وزارت آموزش و پرورش
سازمان پژوهش و برنامه ریزی آموزشی
دفتر تألیف کتابهای درسی فنی و حرفه‌ای و کار دانش

نام و نام خانوادگی:			شماره ملی:			تاریخ ارزشیابی:					
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کد:	سطح:	کد:	نوبت:	G1	ردیف	کار	کدکار			
									۱		
									۲		
									۳		
									۴		
نام گروه کاری/شغل	کد:	نوبت:	کد:	نوبت:	G1	ردیف	کار	کدکار			
									۵		
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	امضاء	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء						
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.											



نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:		کد:		تعداد کارها:	
کارگر ماهر صنایع غذایی		کد:		تعداد گروه کاری/شغل:	
		سطح:		۱۵	
		۷۵۱۷۰۱۹۱ L1			
گواهینامه‌ها					
ردیف	نام گروه کاری/شغل	کد گروه کاری/شغل	کد کارها	شماره گواهینامه	تاریخ اعطای گواهینامه
۱	تولید کننده انواع میوه‌های خشک	۷۵۱۷۳۱	۰۱۰۶ - ۰۱۰۵		
۲	تولید کننده محصولات پودری و سبزی خشک	۷۵۱۷۳۲	۰۱۰۴ - ۰۱۰۳		
۳	بسته بند و عرضه کننده مغزهای درختی	۷۵۱۷۳۳	۰۱۰۷		
۴	تولید کننده عرقیات گیاهی	۷۵۱۷۳۴	۰۱۰۱		
۵	فرآور گیاهان معطر	۷۵۱۷۳۵	۰۱۰۲		
۶	متصدی پاستوریزاسیون شیر	۷۵۱۷۳۶	۰۲۰۱		
۷	ماست بند	۷۵۱۷۳۷	۰۲۰۶ - ۰۲۰۳ - ۰۲۰۲		
۸	بستنی ساز	۷۵۱۷۳۸	۰۲۰۴		
۹	پنیرساز	۷۵۱۷۳۹	۰۲۰۵		
۱۰	خامه و کره ساز	۷۵۱۷۴۰	۰۲۰۸ - ۰۲۰۷		
۱۱	تهیه کننده مواد اولیه کنسروی	۷۵۱۷۴۱	۰۳۰۲ - ۰۳۰۱		
۱۲	آماده ساز مواد اولیه کنسروی	۷۵۱۷۴۲	۰۳۰۴ - ۰۳۰۳		
۱۳	فرموله کننده محصولات کنسروی	۷۵۱۷۴۳	۰۳۰۵		
۱۴	تولید کننده محصولات کنسروی	۷۵۱۷۴۴	۰۳۰۸ - ۰۳۰۷ - ۰۳۰۶		
۱۵	متصدی کنترل کیفیت محصولات کنسروی	۷۵۱۷۴۵	۰۳۱۰ - ۰۳۰۹		
نام و نام خانوادگی:		نام و نام خانوادگی:		نام و نام خانوادگی:	
ارزشیاب:		تأیید کننده:		ارزشیابی نهایی:	
امضاء		امضاء		امضاء و مهر	
معیار اعطای مدرک: پس از کسب تمام گواهینامه های گروههای کاری/مشاغل زیر مجموعه مدرک اعطای می گردد.					



نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:		کد:		تعداد کارها:	
کارگر ماهر صنایع غذایی		۷۵۱۸۰۱۹۲ L2		۲۰	
سطح:		تعداد گروه کاری/شغل:		۱۵	
گواهینامه‌ها					
ردیف	نام گروه کاری/شغل	کد گروه کاری/شغل	کد کارها	شماره گواهینامه	تاریخ اعطای گواهینامه
۱	تولیدکننده نان سنتی	۷۵۱۸۳۱	۰۴۰۱		
۲	تولیدکننده نان صنعتی	۷۵۱۸۳۲	۰۴۰۲		
۳	تولیدکننده کیک، کلوچه و دونات	۷۵۱۸۳۳	۰۴۰۳ - ۰۴۰۴ - ۰۴۰۶		
۴	تولیدکننده بیسکویت	۷۵۱۸۳۴	۰۴۰۵		
۵	تولیدکننده محصولات خمیری	۷۵۱۸۳۵	۰۴۰۷ - ۰۴۰۸		
۶	تهیه کننده و انباردار میوه و دانه‌های روغنی	۷۵۱۸۳۶	۰۵۰۱ - ۰۵۰۲		
۷	متصدی ماشین آلات	۷۵۱۸۳۷	۰۵۰۳		
۸	متصدی روغن‌کشی زیتون	۷۵۱۸۳۸	۰۵۰۴		
۹	متصدی روغن‌کشی دانه‌های روغنی	۷۵۱۸۳۹	۰۵۰۵		
۱۰	متصدی کنترل کیفیت روغن	۷۵۱۸۴۰	۰۵۰۶		
۱۱	همبرگرساز	۷۵۱۸۴۱	۰۶۰۱ - ۰۶۰۲		
۱۲	بسته‌بند گوشت	۷۵۱۸۴۲	۰۶۰۳		
۱۳	کالباس ساز	۷۵۱۸۴۳	۰۶۰۴		
۱۴	فراوری کننده و بسته‌بند تخم طیور	۷۵۱۸۴۴	۰۶۰۵		
۱۵	بسته‌بند عسل	۷۵۱۸۴۵	۰۶۰۶		
نام و نام خانوادگی:		نام و نام خانوادگی:		نام و نام خانوادگی:	
ارزشیاب:		تأیید کننده:		ارزشیابی نهایی:	
امضاء		امضاء		امضاء و مهر	
معیار اعطای مدرک: پس از کسب تمام گواهینامه‌های گروه‌های کاری/مشاغل زیر مجموعه مدرک اعطای می‌گردد.					

منابع

- ۱- اسمعیلی، مهدی. (۱۳۹۰). طراحی و تدوین فرآیند برنامه ریزی درسی در آموزش های فنی و حرفه ای. سازمان پژوهش و برنامه ریزی آموزشی، دفتر برنامه ریزی و تألیف کتاب های فنی و حرفه ای و کار دانش
- ۲- اسمعیلی، مهدی، ۱۳۸۹، " آموزش مبتنی بر شایستگی"، دفتر برنامه ریزی و تألیف آموزش های فنی و حرفه ای، سازمان پژوهش و برنامه ریزی آموزشی.
- ۳- اسمعیلی، مهدی، ۱۳۹۰، " برنامه درسی کل نگر"، دفتر برنامه ریزی و تألیف آموزش های فنی و حرفه ای، سازمان پژوهش و برنامه ریزی آموزشی.
- ۴- اسمعیلی، مهدی، ۱۳۸۹، " شایستگی های غیر فنی دنیای کار"، همایش بین المللی مهندسی مکانیک، دانشگاه صنعتی شریف.
- ۵- آزاد، ابراهیم، ۱۳۸۸، "چارچوب صلاحیت حرفه ای"، سازمان فنی و حرفه ای.
- ۶- ابراهیم، ابراهیم، بای سلامی، ۱۳۸۸، "طبقه بندی و شرح جامع مشاغل"، موسسه دانش پارسیان.
- ۷- معاونت توسعه مدیریت و سرمایه انسانی، دفتر نظامهای استخدامی (۱۳۸۳) " طرح طبقه بندی مشاغل وزارتخانه ها و موسسات دولتی مشمول قانون نظام هماهنگ پرداخت کارکنان دولت". انتشارات سازمان مدیریت و برنامه ریزی، مرکز مدارک علمی و انتشارات
- ۸- سازمان برنامه و بودجه، مرکز آمار ایران (۱۳۷۷). "طبقه بندی مشاغل ایران بر اساس - طبقه بندی استاندارد بین المللی مشاغل-۱۹۸۸". چاپ اول. انتشارات مرکز آمار ایران
- ۹- وزارت کار و امور اجتماعی، معاونت برنامه ریزی و سایستگذاری اشتغال (۱۳۸۴). " فرهنگ ملی مشاغل". وزارت کار و امور اجتماعی
- ۱۰- سرشماری عمومی نفوس و مسکن ۱۳۹۰ بر اساس طبقه بندی بین المللی مشاغل ISCO-88
- ۱۱- مرکز آمار ایران (۱۳۹۰). " طبقه بندی فعالیتهای اقتصادی ایران (بر اساس ۳،۱ ISIC, Rev)".
- ۱۲- مرکز آمار ایران (۱۳۷۸). " طبقه بندی مشاغل و حرف".
- ۱۳- مرکز آمار ایران (۱۳۸۵). " طبقه بندی مشاغل و حرف".
- ۱۴- سازمان آموزش فنی و حرفه ای ایران (۱۳۹۰). " طبقه بندی مشاغل و حرف اسناد".
- ۱۵- طبقه بندی مشاغل و حرف سازماندهی شده در مراکز صنعتی موجود در کشور
- 16- International Standard Industrial Classification of All Economic Activities Revision 4 United Nations- New York,
- 17- International Standard Classification of occupations ISCO-08(ILO)
- 18- Technical and Vocational Education and Training for 21 century", UNESCO, ILO, Website : <http://www.ilo.org/skills/>, <http://www.unesco.org>, 2002.
- 19- What work Requires of schools , SCANS, A SCANS Report for America, U.S. Department of Labor, 2000..
- 20- International Handbook of Education for the Changing World of Work, Unevoc, Unesco, 2009.
- 21- Competency Based Education and Training, John Burke, UK The Falmer Press, 2005.
- 22- www.eric.ed.gov_
- 23- www.dsd.gov.my
- 24- , David H. Fretwell,, 2009, "A Framework for Defining and Assessing Occupational and Training Standards in Developing Countries" World Bank, Information Series No. 386.

- 25- The O*NET.the U.S.Department of Labor by the National Center <http://online.onetcenter.org/>
- 26- NCVER, 2003. "Defining generic skills At a glance". Centre for Vocational Education Research Ltd, Australia.
- 27- UNESCO, ILO, 2002. "Technical and Vocational Education and Training for 21 century". Website: <http://www.ilo.org/skills/>, <http://www.unesco.org>.
- 28- SCANS, 2000. "What work Requires of schools" A SCANS Report for America, U.S. Department of Labor.
- 29- TVET Response to Global Trends in the Colombo Plan Region, Shyamal Majumdar,Proceedings, International Conference on harnessing qualification framework towards qualityassurance in TVET, December 1-2, Manila, Philippine, 2009.
- 30- Robert E. Norton,1997, "DACUM HANDBOOK", Second Edition, Ohio State University.
- 31- CPSC, 2000,"Regional Programme on Developing a Competency-Based Curriculum", CPSC, Islamabad Pakistan.
- 32- INWENT, Germany, 2003, "Competency-based training Curriculum of seminar subject matter: Training the trainers", INWENT.
- 33- SCID
- 34- Unevoc , Unesco,2009, "International Handbook of Education for the Changing World of Work", Springer, 2009.
- 35- John Burke,2005,"Competency Based Education and Training", UK The Falmer Press.
- 36- M. A. Middleton, 1981,"Task Analysis and Validation of DACUM", Province of British Columbia.
- 37- , David H. Fretwell,,2009, "A Framework for Defining and Assessing Occupational and Training Standards Indevolving Countries" World Bank,Information Series No. 386
- 38- Australian Standard Classification Of Occupations,2008, Second Edition.
- 39- National Occupational Classification(NOC-CANADA),2011. <http://www.statcan.gc.ca/subjects-sujets/standard-norme/nocp/2011/introduction-eng.htm> And Online: <http://www12.hrsdc.gc.ca>
- 40- U.S. Bureau of Labor Statistics On behalf of the Standard Occupational Classification Policy Committee (SOCPC) February 2010