

بسمه تعالی
معاونت آموزش
دفتر طرح و برنامه های درسی

استاندارد آموزش شایستگی

هدایت عملیات کنترل کیفیت رول های کاغذ

گروه شغلی صنایع چوب و کاغذ

کد استاندارد شایستگی

۳۱۳۹-۱۹-۰۲۳-۱

تاریخ تدوین: ۱۳۹۳/۳/۱



تدوین کنندگان استاندارد آموزش

ردیف	نام و نام خانوادگی	مدرک و رشته تحصیلی	سمت	سابقه کار	پست الکترونیک
۱	عباسعلی کاویانی	دیپلم تخصصی	کارشناس نصب و راه اندازی کارخانجات خمیر و کاغذ	۳۰ سال	تلفن ثابت : تلفن همراه : ایمیل :
۲	نادر پوراابراهیم اهوازی	لیسانس مهندسی صنایع چوب و کاغذ	مدیر تولید شرکت صنایع چوبی آوید	۳۰ سال	تلفن ثابت : تلفن همراه : ایمیل :
۳	محسن ضیایی	دکترای صنایع چوب و کاغذ	مدرس دانشگاه	۲۲ سال	تلفن ثابت : تلفن همراه : ایمیل
۴	علیمحمد اسفندیاری	فوق لیسانس محیط زیست لیسانس مهندسی صنایع چوب و کاغذ	رییس گروه صنایع سلولزی وزارت صنعت ، معدن و تجارت	۲۳ سال	تلفن ثابت : تلفن همراه : ایمیل :
۵	حجت جمشیدی نویری	لیسانس مهندسی جنگل	کارشناس صنایع چوب و کاغذ	۳۵ سال	تلفن ثابت : تلفن همراه : ایمیل :



تاریخ نظارت بر تدوین محتوا و تصویب :

کد استاندارد شایستگی : ۱-۲۳-۰۱۹-۳۱۳۹

اعضاء کمیته تخصصی صنایع چوب و کاغذ :

محسن ضیایی- علی محمد اسفندیاری- امین آرین- رامک فرح آبادی (دبیر کمیسیون)

حوزه های حرفه ای و تخصصی همکار برای تدوین برنامه آموزش :

فرآیند اصلاح و بازنگری :

آدرس دفتر طرح و برنامه های درسی

تهران - خیابان آزادی ، خیابان خوش شمالی ، نبش خیابان نصرت ، ساختمان شماره ۲ ، سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور ، پلاک ۹۷

تلفن ۹ - ۶۶۵۶۹۹۰۰

دورنگار ۶۶۹۴۴۱۱۷



مشخصات استاندارد آموزش

عنوان:

هدایت عملیات کنترل کیفیت رول های کاغذ

شرح:

این استاندارد پوشش دهنده عناصر شایستگی کنترل تغییرات کیفیت کاغذ، کنترل کاربرد حسگرها در اندازه گیری خواص کاغذ، کنترل رطوبت کاغذ و تعیین گراماژ کاغذ و معیار عملکرد هر عنصر شایستگی نیز بر اساس استاندارد ملی حرفه ای احصاء گردیده است.

ویژگی های کارآموز ورودی:

حداقل میزان تحصیلات: دیپلم

حداقل توانایی جسمی و ذهنی: سلامت جسمانی و روانی کامل

طول دوره آموزش:

طول دوره آموزش: ۳۲ ساعت

- زمان آموزش نظری ۸ ساعت

- زمان آموزش عملی ۲۴ ساعت

بودجه بندی ارزشیابی (به درصد)

- کتبی: ۲۵٪

- عملی: ۶۵٪

- اخلاق حرفه ای: ۱۰٪

صلاحیت های حرفه ای مریبان:

لیسانس مهندسی صنایع چوب و کاغذ با حداقل ۳ سال سابقه کار



استاندارد آموزش
- برگه‌ی عناصر شایستگی و معیارهای عملکرد

معیار عملکرد	عنصر شایستگی
کنترل متغیرهای کیفیت کاغذ مقایسه کیفیت بر اساس استانداردهای تولیدی	۱- کنترل تغییرات کیفیت کاغذ
کنترل صحت عملکرد حسگرها ثبت مشاهدات قرائت شده از روی حسگرها	۲- کنترل کاربرد حسگرها در اندازه‌گیری خواص کاغذ
تهویه محفظه‌ای کنترل سنجش رطوبت کاغذ	۳- کنترل رطوبت کاغذ
بکارگیری انواع دستگاه‌های تعیین گراماژ کنترل گراماژ	۴- تعیین گراماژ کاغذ



برگه تحلیل آموزش

زمان اسمی آموزش: ۸ ساعت	دانش:
	<p>شناخت جهت ماشین MD شناخت جهت عرضی CD ساختمان حسگرها انواع حسگرها گراماژ و کاربرد آن در خمیر و کاغذ سازی ابعاد استاندارد انواع رول های کاغذ روش های کنترل کیفیت رول های کاغذ درجهت MD روش های کنترل کیفیت رول های کاغذ درجهت CD</p>
	فنون عیب یابی
	فنون رفع ایرادات و عیوب رول های کاغذ
	نرم افزار کنترل کیفیت
	روش بررسی حجم تولید
زمان اسمی آموزش: ۲۴ ساعت	مهارت:
	<p>کنترل متغیر های کیفیت کاغذ مقایسه کیفیت بر اساس استاندارد های تولیدی بکار گیری حسگرها در اندازه گیری خواص کاغذ کنترل صحت عملکرد حسگرها ثبت مشاهدات قرائت شده از روی حسگرها پاشیدن بخار تهویه محفظه ای کنترل سنجش رطوبت کاغذ کنترل کیفیت رول های کاغذ درجهت MD کنترل کیفیت رول های کاغذ درجهت CD بررسی حجم تولید استفاده از نرم افزار کنترل کیفیت ثبت گزارشات ارائه گزارش به مقام مافوق</p>
	نگرش:
	دقت در انتخاب مواد اولیه
	سرعت در کنترل مواد با رعایت کیفیت کار
	دقت در کنترل مواد اولیه
	صرفه جویی در مصرف مواد اولیه
	رعایت اخلاق حرفه ای



- برگه استاندارد تجهیزات

ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	دستگاه تعیین گراماژ	استاندارد	۱	
۲	دستگاه پیچش و برش	استاندارد	۱	
۳	سیستم خط خشک	استاندارد	۱	
۴	رایانه با متعلقات کامل	استاندارد	۱	

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

- برگه استاندارد مواد

ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	انواع رول کاغذ	استاندارد	به مقدار	
۲	انواع روغن های	استاندارد	به مقدار	
۳	نوشت افزار	استاندارد	به مقدار	

توجه :

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

- برگه استاندارد ابزار

ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	ویسکومتر	استاندارد	۱	
۲	دستگاه رطوبت سنج	استاندارد	۱۵ عدد	
۳	وسایل اندازه گیری	استاندارد	۱۵ عدد	

توجه :

- ابزار به ازاء هر سه نفر محاسبه شود.