

بسمه تعالی
معاونت آموزش
دفتر طرح و برنامه های درسی

استاندارد آموزش شایستگی

هدایت فرآیند آبگیری در میز فورد رینیر و پرس

گروه شغلی صنایع چوب و کاغذ

کد استاندارد شایستگی

۳۱۳۹-۱۹-۰۱۵-۱

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 پورابراهیم 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	رئیس 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 :
۶	رامک فرح آبادی	فوق لیسانس مهندسی صنایع چوب و کاغذ	رئیس کمیته تخصصی صنایع چوب و کاغذ سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور	۲۱ سال	تلفن ثابت : تلفن همراه : ایمیل :



نظارت بر تدوین محتوا و تصویب :

کد استاندارد آموزش شایستگی: ۱-۱۵-۰۱۹-۳۱۳۹

اعضاء کمیته تخصصی صنایع چوب و کاغذ :

محسن ضیایی- علی محمد اسفندیاری- امین آرین- رامک فرح آبادی (رییس کمیته)

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

عنوان:

هدایت فرآیند آبگیری در میز فورد رینیر و پرس

شرح:

این استاندارد پوشش دهنده عناصر شایستگی هدایت تشکیل کاغذ روی توری و پرس ، کنترل توری فورد رینیر و پرس ، کنترل عوامل موثر در آبگیری و هدایت کاغذ برای پرس بوده و معیار عملکرد هر عنصر شایستگی نیز بر اساس استاندارد ملی حرفه ای احصا، 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 : ۶۴ ساعت

- زمان آموزش نظری ۱۶ ساعت

- زمان آموزش عملی ۴۸ ساعت

بودجه بندی ارزشیابی (به درصد)

- کتبی : ۲۵٪

- عملی : ۶۵٪

- اخلاق حرفه ای : ۱۰٪

صلاحیت های حرفه ای مربیان :

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



استاندارد آموزش
- برگه‌ی عناصر شایستگی و معیارهای عملکرد

معیار عملکرد	عنصر شایستگی
کاربری دستگاه خمیر کننده خرده کاغذ ها هدایت تشکیل کاغذ بر روی توری و پرس با استفاده از جداول استاندارد	۱- هدایت تشکیل کاغذ روی توری و پرس
کنترل انواع توری ها کنترل انواع پرس ها ثبت گزارشات عملیات در روی توری و پرس	۲- کنترل توری فوردرینیر و پرس
اجزا توری و نقش آنها در آگیری اجزا پرس و نقش آنها در آگیری انواع نمد و کاربرد آن ها رعایت قوانین حفاظت و ایمنی در محیط کار	۳- کنترل عوامل موثر در آگیری
انواع پرس یک نمدی و دونمدی کنترل هدایت یکنواخت بودن عملکرد پرس روش های هدایت کاغذ از توری به پرس (خلاء، کشش باز) پرس های داغ و کاربرد آن ها تنظیم پرس محاسبه سرعت دوران پرس انتقال کاغذ بر روی پرس با رعایت ایمنی	هدایت کاغذ برای پرس



برگه تحلیل آموزش

زمان اسمی آموزش: ۱۶ ساعت	دانش :
	<p>انواع توری</p> <p>انواع پرس</p> <p>نسبت آب به لیف و کاربرد آن</p> <p>روش بازیابی الیاف از آب سفید</p> <p>فرآیندهای هیدرودینامیکی در شکل گیری کاغذ</p> <p>چگونگی جدا شدن آب از سوسپانسیون و تشکیل لایه نمدی</p> <p>درصد خشکی کاغذ</p> <p>روش کنترل انواع توری ها</p> <p>روش کنترل انواع پرس ها</p> <p>روش کنترل شرایط با استفاده از نرم افزار</p> <p>روش ثبت گزارشات عملیات در روی توری و پرس</p> <p>قوانین حفاظت و ایمنی در محیط کار (HSE)</p> <p>روش های عیب یابی</p> <p>روش های رفع عیوب</p>
زمان اسمی آموزش: ۲۴ ساعت	مهارت :
	<p>هدایت تشکیل کاغذ روی توری و پرس</p> <p>کنترل توری فوردربنیر و پرس</p> <p>کنترل عوامل موثر در آبیگری</p> <p>هدایت کاغذ برای پرس</p> <p>کنترل انواع پرس ها</p> <p>کنترل شرایط با استفاده از نرم افزار</p> <p>ثبت گزارشات عملیات در روی توری و پرس</p> <p>رعایت قوانین حفاظت و ایمنی در محیط کار</p> <p>کاربری دستگاه خمیر کننده خرده کاغذ ها</p> <p>کنترل شرایط با استفاده از نرم افزار</p> <p>عیب یابی</p> <p>کنترل و رفع عیوب</p>



برگه تحلیل آموزش

نگرش:

دقت در انتخاب مواد اولیه

سرعت در کنترل مواد با رعایت کیفیت کار

دقت در کنترل مواد اولیه چوبی

صرفه جویی در مصرف مواد اولیه

رعایت اخلاق حرفه ای



- برگه استاندارد تجهیزات

ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	میز کار	استاندارد	۱۵	
۲	فروردنیر	استاندارد	۱	
۳	پرس	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	نوشت افزار	استاندارد	۱۵ عدد از هر کدام	
۲	فرم های ثبت گزارشات ورود و خروج مواد اولیه	استاندارد	۱۵ عدد از هر کدام	

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	دستگاه رطوبت سنج الکتریکی	استاندارد	۱۵ عدد	
۲	وسایل اندازه گیری	استاندارد	۱۵ عدد از هر کدام	

توجه :

- ابزار به ازاء هر سه نفر محاسبه شود.