

بسمه تعالی
معاونت آموزش
دفتر طرح و برنامه های درسی

استاندارد آموزش شایستگی

کنترل حرکت استوانه های کاغذ پیچی

گروه شغلی صنایع چوب و کاغذ

کد استاندارد شایستگی

۳۱۳۹-۱۹-۰۲۴-۱

تاریخ تدوین: ۱۳۹۱/۱۰/۱



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: ۳۱۳۹-۱۹-۰۲۴-۱

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 آموزشی

عنوان:
کنترل حرکت استوانه های کاغذ پیچی
شرح:
این استاندارد پوشش دهنده عناصر شایستگی کنترل و هدایت حجم تولید، کنترل و هدایت رول های کاغذ و کنترل کیفیت کنترل قسمت پیچش، 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 : 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
- بررسی مقدار رول تولید شده کاغذ جهت انتقال از قسمت خشک به قسمت پیچش - ثبت گزارشات تولید کاغذ جهت انتقال	۱- کنترل و هدایت حجم تولید
- کنترل نهایی سیستم های انتقال کاغذ - کنترل ایمنی محیط کار	۲- کنترل و هدایت رول های کاغذ
- کنترل اجزای سیستم پیچش - کنترل صحت عملکرد اسپول (لوله فلزی) - کنترل صحت عملکرد رول پیچ	۳- کنترل قسمت پیچش
- ثبت گزارشات کنترل کیفیت انتقال - استفاده از نرم افزار های آماری کنترل کیفیت آماری	۴- کنترل کیفیت



برگه تحلیل آموزش

دانش :	زمان اسمی آموزش: ۸ ساعت
استوانه های کاغذ پیچی و کاربرد آن ها	
روش های بررسی استوانه های کاغذ پیچی	
روش بررسی حجم تولید	
سیستم های پیچش و رول پیچ	
چگونگی عیب یابی سیستم های پیچش	
انواع نرم افزارهای پیچش کاغذ	
روش های بسته بندی رول های کاغذی	
مهارت :	زمان اسمی آموزش: ۲۴ ساعت
- بررسی برگه سفارشات تولید	
- بررسی مقدار رول تولید شده کاغذ جهت انتقال از قسمت خشک به قسمت پیچش	
- ثبت گزارشات تولید کاغذ جهت انتقال به قسمت خشک	
- کنترل نهایی سیستم های انتقال کاغذ به قسمت خشک	
- بررسی وضعیت OHS حفاظت و ایمنی حرفه ای	
- کنترل ایمنی محیط کار	
- کنترل اجزای سیستم پیچش	
- کنترل سرعت پیچش	
- کنترل صحت عملکرد قسمت پیچش	
- کنترل صحت عملکرد اسپول (لوله فلزی)	
- کنترل صحت عملکرد رول پیچ	
بررسی مقایسه ای عملیات انتقال با توجه به استاندارد های عملکردی زمان و دقت	
- ثبت گزارشات کنترل کیفیت انتقال	
- استفاده از نرم افزار های آماری کنترل کیفیت آماری	
- بسته بندی رول های کاغذ	
- ثبت گزارشات رول پیچی	
- ارائه گزارش به مقام مافوق	
نگرش:	
دقت در انتخاب مواد اولیه	
سرعت در کنترل مواد با رعایت کیفیت کار	
دقت در کنترل رول پیچی	
صرفه جویی در مصرف مواد اولیه	
رعایت اخلاق حرفه ای	



- برگه استاندارد تجهیزات

ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	خط خشک	استاندارد	۱	
۲	دستگاه پیچش و برش	استاندارد	۱	
۳	رایانه	با متعلقات کامل	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	نوشته افزار	استاندارد	۱۵ عدد از هر	
۲	فرم های ثبت گزارشات ورود	استاندارد	۱۵ عدد از هر	
۳	انواع رول کاغذ	استاندارد	به تعداد لازم	
۴	انواع نرم افزار کنترل پیچش	استاندارد	به تعداد لازم	

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	استاندارد	۱۵ عدد	
۲	وسایل اندازه گیری	استاندارد	۱۵ عدد از هر کدام	
۳	ابزار باز و بست قطعات مرتبط با دستگاه ها	استاندارد	۱۵ عدد از هر کدام	

توجه :- ابزار به ازاء هر سه نفر محاسبه شود.