

استاندارد آموزش شغل

عنوان آموزش شغل

مسئول کنترل کیفیت فرآیند تولید صنعتی پوشاک

(ویژه بازار محور)

گروه شغلی

طراحی و دوخت (صنایع پوشاک)

کد ملی آموزش شغل

۳۱۳۹/۰۱



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

کد ملی شناسایی آموزش شغل: ۳۱۳۹/۰۱

اعضاء کمیسیون تخصصی برنامه ریزی درسی رشته طراحی و دوخت (صنایع پوشاک) :
خانم ها : منتظری، ضرغامی مهر، میرزاده مدرسی، یاوری

حوزه های حرفه ای و تخصصی همکار برای تدوین استاندارد آموزش شغل:
- شرکت ایلپا کوثر پارس

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 ۶۶۵۶۹۹۰۷ - ۶۶۹۴۴۱۲۰

دورنگار ۶۶۹۴۴۱۱۷

آدرس الکترونیکی : Barnamehdarci@yahoo.com



تهدیه کنندگان استاندارد آموزش شغل شایستگی

ردیف	نام و نام خانوادگی	آخرین مدرک تحصیلی	رشته تحصیلی	شغل و سمت	سابقه کار مرتبط	آدرس ، تلفن و ایمیل
۱	سپهילה کلاهی	لیسانس	مدیریت بازرگانی مهندسی نرم افزار	مدیرعامل شرکت ایلیا کوثر پارس	۱۵ سال	تلفن ثابت: ۰۲۶۳۴۷۶۰۵۰۹ تلفن همراه: ۰۹۱۲۱۸۹۳۱۳۹ ایمیل: آدرس: کرج-کمال شهر-شهرک صنعتی بهارستان-خ گلستان-هفتم شرقی-پ ۱۶۰
۲	رامین دین پرست	دکتری	مدیریت	مدیر آموزش شرکت ایلیا کوثرپارس	۱۵ سال	تلفن ثابت: ۰۲۱۲۲۲۲۰۱۷۰ تلفن همراه: ۰۹۱۲۷۳۶۱۶۶۳ ایمیل: آدرس: میرداماد-جنب پاسارگاد-پلاک ۱۴۷
۳	احسان کاردان	لیسانس	مهندسی صنایع	مدیر تولید شرکت ایلیا کوثر پارس	۵ سال	تلفن ثابت: ۰۲۶۳۴۷۶۰۵۰۹ تلفن همراه: ۰۹۱۲۳۳۷۹۱۳۹ ایمیل: آدرس: کرج-کمال شهر-شهرک صنعتی بهارستان-خیابان گلستان هفتم شرقی-پ ۱۶۰
۴	علیرضا کشه فراهانی	لیسانس	مهندسی مکانیک حرارت و سیالات	کارمندی	۵ سال	تلفن ثابت: ۰۲۱۷۷۴۰۶۰۵۵ تلفن همراه: ۰۹۱۲۳۳۵۴۵۶۳ ایمیل: eng-alireza-farahani@yahoo.com آدرس: تهران-خیابان پیروزی-خیابان سوم نیروی هوایی-فرعی ۳/۲۲-پلاک ۲۲
۵	نادر شمس امیری	فوق لیسانس	مهندسی فناوری و اطلاعات	کارمندی	۵ سال	تلفن ثابت: ۰۲۱۴۴۲۶۴۰۲۱ تلفن همراه: ۰۹۱۲۵۸۰۰۸۲۶ ایمیل: nader.shamsamiri@yahoo.com آدرس: تهران-بلوار مرزداران-خ آرش-کوچه الوند ۴-پ ۳



تعاریف :

استاندارد شغل :

مشخصات شایستگی ها و توانمندی های مورد نیاز برای عملکرد موثر در محیط کار را گویند در بعضی از موارد استاندارد حرفه ای نیز گفته می شود.

استاندارد آموزش :

نقشه ی یادگیری برای رسیدن به شایستگی های موجود در استاندارد شغل .

نام یک شغل :

به مجموعه ای از وظایف و توانمندی های خاص که از یک شخص در سطح مورد نظر انتظار می رود اطلاق می شود .

شرح شغل :

بیانیه ای شامل مهم ترین عناصر یک شغل از قبیل جایگاه یا عنوان شغل ، کارها ارتباط شغل با مشاغل دیگر در یک حوزه شغلی ، مسئولیت ها ، شرایط کاری و استاندارد عملکرد مورد نیاز شغل .

طول دوره آموزش :

حداقل زمان و جلسات مورد نیاز برای رسیدن به یک استاندارد آموزشی .

ویژگی کارآموز ورودی :

حداقل شایستگی ها و توانایی هایی که از یک کارآموز در هنگام ورود به دوره آموزش انتظار می رود .

کارورزی:

کارورزی صرفاً در مشاغلی است که بعد از آموزش نظری یا همگام با آن آموزش عملی به صورت محدود یا با ماکت صورت می گیرد و ضرورت دارد که در آن مشاغل خاص محیط واقعی برای مدتی تعریف شده تجربه شود.(مانند آموزش یک شایستگی که فرد در محل آموزش به صورت تئوریک با استفاده از عکس می آموزد و ضرورت دارد مدتی در یک مکان واقعی آموزش عملی ببیند و شامل بسیاری از مشاغل نمی گردد.)

ارزشیابی :

فرآیند جمع آوری شواهد و قضاوت در مورد آنکه یک شایستگی بدست آمده است یا خیر ، که شامل سه بخش عملی ، کتبی عملی و اخلاق حرفه ای خواهد بود .

صلاحیت حرفه ای مربیان :

حداقل توانمندی های آموزشی و حرفه ای که از مربیان دوره آموزش استاندارد انتظار می رود .

شایستگی :

توانایی انجام کار در محیط ها و شرایط گوناگون به طور موثر و کارا برابر استاندارد .

دانش :

حداقل مجموعه ای از معلومات نظری و توانمندی های ذهنی لازم برای رسیدن به یک شایستگی یا توانایی که می تواند شامل علوم پایه (ریاضی ، فیزیک ، شیمی ، زیست شناسی) ، تکنولوژی و زبان فنی باشد .

مهارت :

حداقل هماهنگی بین ذهن و جسم برای رسیدن به یک توانمندی یا شایستگی . معمولاً به مهارت های عملی ارجاع می شود .

نگرش :

مجموعه ای از رفتارهای عاطفی که برای شایستگی در یک کار مورد نیاز است و شامل مهارت های غیر فنی و اخلاق حرفه ای می باشد .

ایمنی :

مواردی است که عدم یا انجام ندادن صحیح آن موجب بروز حوادث و خطرات در محیط کار می شود .

توجهات زیست محیطی :

ملاحظات است که در هر شغل باید رعایت و عمل شود که کمترین آسیب به محیط زیست وارد گردد.



نام استاندارد آموزش شغل:	
مسئول کنترل کیفیت فرآیند تولید صنعتی پوشاک	
شرح استاندارد آموزش شغل:	
مسئول کنترل کیفیت فرآیند تولید صنعتی پوشاک یکی از مشاغل مربوط به صنایع پوشاک است که شایستگی هایی از قبیل رعایت ایمنی و بهداشت محیط کار ، کنترل کیفیت قطعات پیش تولید طبق مشخصات فنی محصول، کنترل کیفیت خرج کار طبق مشخصات فنی، کنترل کیفیت محصول نهایی طبق مشخصات فنی، کنترل کدینگ قطعات پیش تولید و محصول نهایی، کنترل کیفیت بخش پایانی محصول و بسته بندی را در بر می گیرد و در ضمن این شغل با مشاغلی از قبیل اپراتور ماشینهای دوخت - کدزن-اطوکش- بسته بند - شابلون زن در ارتباط است .	
ویژگی های کارآموز ورودی :	
حداقل میزان تحصیلات : پایان دوره راهنمایی حداقل توانایی جسمی و ذهنی : سلامت کامل جسمانی و روانی مهارت های پیش نیاز : ندارد	
طول دوره آموزش :	
طول دوره آموزش	: ۳۴۵ ساعت
- زمان آموزش نظری	: ۶۲ ساعت
- زمان آموزش عملی	: ۱۸۳ ساعت
- زمان کارورزی	: ۱۰۰ ساعت
- زمان پروژه	: ساعت
بودجه بندی ارزشیابی (به درصد)	
- کتبی :	۲۵%
- عملی :	۶۵%
- اخلاق حرفه ای :	۱۰%
صلاحیت های حرفه ای مربیان :	
-	لیسانس مهندس صنایع با ۲ سال سابقه کار مرتبط
-	لیسانس مدیریت صنعتی با ۲ سال سابقه کار مرتبط
-	لیسانس طراحی و تکنولوژی دوخت با ۵ سال سابقه کار مرتبط



* تعریف دقیق استاندارد (اصطلاحی) :

مسئول کنترل کیفیت فرآیند تولید صنعتی پوشاک اصطلاحاً به فردی اطلاق می شود که بتواند ضمن نظارت بر خط تولید محصول ، عملکرد کارکنان خط تولید را با ویژگی های سفارش شده محصول مطابقت داده و اطمینان حاصل نماید که محصول نهایی از کیفیت لازم برخوردار بوده و تمام ضوابط ایمنی و بهداشت در تولید آن رعایت گردیده است .

* اصطلاح انگلیسی استاندارد (و اصطلاحات مشابه جهانی) :

Responsible quality control in clothing manufacturing process

* مهم ترین استانداردها و رشته های مرتبط با این استاندارد :

-اپراتور ماشین های دوخت صنعتی پوشاک

* جایگاه استاندارد شغلی از جهت آسیب شناسی و سطح سختی کار :

- الف : جزو مشاغل عادی و کم آسیب طبق سند و مرجع
- ب : جزو مشاغل نسبتاً سخت طبق سند و مرجع
- ج : جزو مشاغل سخت و زیان آور طبق سند و مرجع
- د : نیاز به استعلام از وزارت کار



استاندارد آموزش شغل / شایستگی^۱

- شایستگی ها / کارها^۲

ردیف	عناوین
۱	رعایت ایمنی و بهداشت محیط کار
۲	کنترل کیفیت قطعات پیش تولید طبق مشخصات فنی محصول
۳	کنترل کیفیت خرج کار طبق مشخصات فنی
۴	کنترل کیفیت محصول نهایی طبق مشخصات فنی
۵	کنترل کدینگ قطعات پیش تولید و محصول نهایی
۶	کنترل کیفیت بخش پایانی محصول و بسته بندی
۷	
۸	
۹	
۱۰	
۱۱	
۱۲	
۱۳	
۱۴	
۱۵	

^۱. Occupational / Competency Standard

^۲. Competency / task



استاندارد آموزش

- برگه‌ی تحلیل آموزش

	زمان آموزش			عنوان :
	نظری	عملی	جمع	
	۴	۹	۱۳	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			رعایت ایمنی و بهداشت محیط کار
کپسول آتش نشانی جعبه کمک های اولیه ماسک یکبار مصرف میز مربی صندلی مربی تخته وایت برد تخته پاک کن رایانه ماژیک وایت برد صندلی کارآموز سیستم تهویه				دانش :
		۳۰ دقیقه		-عوامل زیان آور محیطی (فیزیکی)
		۳۰ دقیقه		-عوامل زیان آور محیط کار و نقش آن در بروز حوادث وبیماری های شغلی
		۳۰ دقیقه		-جعبه کمک های اولیه
		۳۰ دقیقه		-انواع آتش و روش های استفاده از خاموش کننده های دستی
		۳۰ دقیقه		-انواع وسایل حفاظت فردی و لزوم استفاده از آنها
		۳۰ دقیقه		-روش طبقه بندی ابزار کار، مواد، کالا و حمل و نقل
		۳۰ دقیقه		-مخاطرات ناشی از جابجایی دستی بار از دیدگاه ارگونومیک
		۳۰ دقیقه		-عوامل موثر در بروز برق گرفتگی
				مهارت :
		۳		-استفاده صحیح از ابزار کار، کالا و حمل آنها
		۲		-استفاده صحیح از جعبه کمک های اولیه
		۲		-استفاده صحیح از وسایل حفاظت فردی
		۱		-استفاده صحیح از خاموش کننده های دستی
		۱		-رعایت اصول ارگونومی در هنگام کار با دستگاه(ماشین های دوخت، رایانه و ...)
				نگرش :
				-جلوگیری از آسیب های ناشی از حوادث شغلی -صرفه جویی در زمان و انرژی
				ایمنی و بهداشت :
				-استفاده از وسایل حفاظت فردی (دستکش، ماسک و روپوش)
				توجهات زیست محیطی :



استاندارد آموزش

- برگه‌ی تحلیل آموزش

	زمان آموزش			عنوان:
	نظری	عملی	جمع	
	۸	۲۴	۳۲	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			کنترل کیفیت قطعات پیش تولید طبق مشخصات فنی محصول
کپسول آتش نشانی جعبه کمک های اولیه ماسک یکبار مصرف میز مربی صندلی مربی تخته وایت برد تخته پاک کن رایانه ماژیک وایت برد صندلی کارآموز سیستم تهویه متر پارچه ای کولیس cm از مانکن				دانش : -روش محاسبه تعداد بخیه زده شده در یک اندازه مشخص از محصول تولید شده -روش کنترل در رفتگی بخیه ها و خارج از راستا دوزی -روش کنترل کیس خوردگی و چین خوردگی در دوخت -روش محاسبه اندازه های طولی و عرضی محصول تولید شده مهارت : -کنترل دوخت روی محصول تولید شده با الگوی استاندارد -انجام تست کنترل در رفتگی بخیه ها و کوک ها خارج از راستادوزی -انجام تست کنترل کیس خوردگی و چین خوردگی در دوخت -اندازه گیری طولی و عرضی محصول تولید شده بر طبق مشخصات فنی محصول نگرش : -دقت در انجام بازرسی ها و عدم چشم پوشی از معایب جزئی -صداقت در ارائه گزارش ایمنی و بهداشت : -مجهز بودن کارگاه به نور کافی -مجهز بودن کارگاه به دستگاه تهویه توجهات زیست محیطی :



	زمان آموزش			عنوان: کنترل کیفیت خرج کار طبق مشخصات فنی
	جمع	عملی	نظری	
	۴۰	۳۰	۱۰	
تجهیزات، ابزار، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش، مهارت، نگرش، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
کپسول آتش نشانی جعبه کمک های اولیه ماسک یکبار مصرف میز مربی صندلی مربی تخته وایت برد تخته پاک کن رایانه ماژیک وایت برد صندلی کارآموز				دانش:
			۳	-روش محاسبه اندازه های طولی و عرضی خرج کار بر طبق مشخصات فنی
			۴	-روش قرارگیری صحیح خرج کار در مکان مورد نظر بر روی محصول نهایی
			۳	-روش تفکیک خرج کارهای معیوب و غیر قابل نصب بر روی محصول نهایی
				مهارت:
		۹		-اندازه گیری طولی و عرضی خرج کار به کار رفته در محصول با توجه به مشخصات فنی به منظور قرارگیری در مکان مورد نظر
		۱۲		-کنترل محصول تولید شده از لحاظ نحوه قرارگیری خرج کار بر روی محصول با الگوی استاندارد
		۹		-کنترل و جلوگیری از به کار رفتن خرج کارهای معیوب بر روی محصول نهایی
				نگرش:
	-دقت در انجام بازرسی ها و عدم چشم پوشی از معایب جزئی -صداقت در ارائه گزارش			
			ایمنی و بهداشت:	
-مجهز بودن کارگاه به نور کافی -مجهز بودن کارگاه به دستگاه تهویه				
			توجهات زیست محیطی:	



	زمان آموزش			عنوان: کنترل کیفیت محصول نهایی طبق مشخصات فنی
	جمع	عملی	نظری	
	۶۰	۴۵	۱۵	
تجهیزات، ابزار، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش، مهارت، نگرش، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
کپسول آتش نشانی جعبه کمک های اولیه ماسک یکبار مصرف میز مربی صندلی مربی تخته وایت برد تخته پاک کن رایانه ماژیک وایت برد صندلی کارآموز				دانش:
			۳	-مشخصات و ویژگی خط افق در محصول نهایی
			۴	-مشخصات و ویژگی خط ایستایی در محصول تولید شده با توجه به خط مرکزی اندام، محل قرارگیری (جیب، جادکمه، دکمه و ...)
			۸	-مشخصات و ویژگی انواع جزئیات لباس ها (شلوار " انواع پیلی، انواع جیب خارجی و داخلی و ... " پیراهن "انواع یقه، انواع آستین و ... ")
				مهارت:
		۱۰		-کنترل برش های افقی لباس بر روی اندام در محصول تولید شده (تمام رخ، سه رخ و نیم رخ) با الگوی استاندارد
		۹		-کنترل برش های عمودی لباس بر روی اندام در محصول تولید شده (تمام رخ، سه رخ و نیم رخ) با الگوی استاندارد
		۱۸		-کنترل جزئیات انواع لباس (شلوار، پیراهن و ...) با الگوی استاندارد
		۸		-کنترل تن خور نهایی محصول تولید شده با مانکن
				نگرش:
			-دقت در انجام بازرسی ها و عدم چشم پوشی از معایب جزئی -صداقت در ارائه گزارش	
			ایمنی و بهداشت:	
			-مجهز بودن کارگاه به نور کافی -مجهز بودن کارگاه به دستگاه تهویه	
			توجهات زیست محیطی:	



استاندارد آموزش

- برگه‌ی تحلیل آموزش

	زمان آموزش			عنوان:
	جمع	عملی	نظری	
	۴۰	۳۰	۱۰	
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			کدینگ قطعات پیش تولید و محصول نهایی
کپسول آتش نشانی جعبه کمک های اولیه ماسک یکبارمصرف میز مربی صندلی مربی تخته وایت برد تخته پاک کن رایانه ماژیک وایت برد صندلی کارآموز	دانش :			
			۴	-قطعات پیش تولید (یقه-آستین-جیب - نقاب جیب و ...)
			۲	-روش های کد گذاری بر روی قطعات پیش تولید
			۴	-روش نصب قطعات بر روی محصول با رعایت کدینگ
	مهارت :			
		۱۲		-کنترل قطعات پیش تولید بر روی محصول به لحاظ ابعاد - سایز بندی و کدینگ
		۶		-کنترل کد گذاری قطعات پیش تولید
		۱۲		-کنترل نصب قطعات پیش تولید بر روی محصول نهایی
	نگرش :			
				-حصول اطمینان از کد گذاری صحیح بر روی محصول تولید شده -دقت در انجام بازرسی ها و عدم چشم پوشی از معایب جزئی
	ایمنی و بهداشت :			
				-مجهز بودن کارگاه به نور کافی -مجهز بودن کارگاه به دستگاه تهویه
			توجهات زیست محیطی :	



	زمان آموزش			عنوان :
	جمع	عملی	نظری	
				کنترل بخش پایانی محصول و بسته بندی
تجهیزات ، ابزار ، مواد مصرفی و منابع آموزشی	دانش ، مهارت ، نگرش ، ایمنی توجهات زیست محیطی مرتبط			
کپسول آتش نشانی جعبه کمک های اولیه ماسک یکبار مصرف میز مربی صندلی مربی تخته وایت برد تخته پاک کن رایانه ماژیک وایت برد صندلی کارآموز				دانش :
			۴	-مشخصات و ویژگی های محصول نهایی به لحاظ شید رنگ
			۴	-مشخصات و ویژگی های الگوی استاندارد
			۴	-مشخصات و ویژگی های عیوب ظاهری محصول (از قبیل زدگی، پارگی و ...)
			۳	-مشخصات و ویژگی های بسته بندی محصول با مشخصات فنی سفارش شده
				مهارت :
		۱۲		-کنترل شید رنگی بین محصول و قطعات آن
		۱۲		-کنترل محصول تولید شده با الگوی استاندارد
		۱۲		-کنترل محصول تولید شده از لحاظ ظاهری (از قبیل زدگی، پارگی و)
		۹		-کنترل بسته بندی محصول با مشخصات فنی سفارش گرفته شده
				نگرش :
				-دقت در انجام بازرسی ها و عدم چشم پوشی از معایب جزئی -صداقت در ارائه گزارش
				ایمنی و بهداشت :
				-مجهز بودن کارگاه به نور کافی -مجهز بودن کارگاه به دستگاه تهویه
			توجهات زیست محیطی :	



- برگه استاندارد تجهیزات

ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	مانکن	(کوچک - متوسط - بزرگ)	ازهرکدام ۱۵ عدد	
۲	کپسول آتش نشانی	پودر خشک ۶ کیلویی	۱ دستگاه	
۳	جعبه کمک های اولیه	سری کامل تجهیزات	۱ جعبه	
۴	میز مربی	(چوبی یا فلزی)	۱ عدد	
۵	صندلی مربی	(چوبی یا فلزی)	۱ عدد	
۶	تخته وایت برد	۱۰۰ CM x ۱۵۰ CM	۱ عدد	
۷	رایانه	P ۴	۱ دستگاه	
۸	تخته کار	چوبی	۱۵ عدد	
۹	ساعت	کوچک	۱ عدد	
۱۰	سیستم تهویه	-	۱ دستگاه	
۱۱	صندلی کار آموز	(چوبی یا فلزی)	۱۵ عدد	

توجه:

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

- برگه استاندارد مواد

ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	ماژیک وایت برد	(قرمز - آبی - مشکی)	ازهرکدام ۱ عدد	
۲	ماسک	یکبار مصرف	۱۵ عدد	
۳	تخته پاک کن	وایت برد	۲ عدد	
۴	روپوش	نخی	۱۵ عدد	
۵	کاغذ	معمولی	۱۵۰ عدد	
۶	مداد	HB	۱۵ عدد	
۷	پاک کن	کوچک	۱۵ عدد	

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	متر	پارچه ای	۵ عدد	
۲	کولیس	۰.۱ سانتیمتر	۵ عدد	

توجه :

- ابزار به ازاء هر سه نفر محاسبه شود .

- منابع و نرم افزار های آموزشی (اصلی مورد استفاده در تدوین و آموزش استاندارد)

ردیف	عنوان منبع یا نرم افزار	مؤلف	مترجم	سال نشر	محل نشر	ناشر یا تولید کننده
	ندارد					

- سایر منابع و محتواهای آموزشی (پیشنهادی گروه تدوین استاندارد) علاوه بر منابع اصلی

ردیف	نام کتاب یا جزوه	سال نشر	مؤلف / مولفین	مترجم / مترجمین	محل نشر	ناشر	توضیحات
	ندارد						