

بسمه تعالی
معاونت آموزش
دفتر طرح و برنامه های درسی

استاندارد آموزش شایستگی

نمونه گیری الیاف کاغذ

گروه شغلی صنایع چوب و کاغذ

کد استاندارد شایستگی

۳۱۳۹-۱۹-۰۳۸-۱

تاریخ تدوین: ۱۳۹/۳/۱



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



تاریخ نظارت بر تدوین محتوا و تصویب :

کد استاندارد: ۳۱۳۹-۱۹-۰۳۸-

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 حرفه‌ای کشور ، پلاک ۹۷

تلفن ۹ - ۶۶۵۶۹۹۰۰

دورنگار ۶۶۹۴۴۱۱۷



مشخصات استاندارد شایستگی

عنوان:
نمونه گیری الیاف کاغذ
شرح:
این استاندارد پوشش دهنده عناصر شایستگی بررسی انواع الیاف موجود در کارخانه، تعیین فهرستی از موجودی الیاف و روند جریان الیاف در کارخانه، بازرسی جریان الیاف بازیابی شده در خط تولید، نمونه گیری از الیاف در کارخانه و کنترل کیفی الیاف نمونه گیری شده، بوده 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 شایستگی پیش نیاز: -
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
۱-۱- بررسی سیستم الیاف در خط تولید ۱-۲- بررسی اسناد ۱-۳- بررسی الیاف	۱- بررسی انواع الیاف موجود در کارخانه
۲-۱- بررسی اسناد مربوط به انبار الیاف ۲-۲- تعیین فهرستی از موجودی الیاف ۲-۳- ثبت گزارشات ۲-۴- ارائه به مقام مافوق	۲- تعیین فهرستی از موجودی الیاف و روند جریان الیاف در کارخانه
۳-۱- بررسی حجم الیاف ورودی ۳-۲- بررسی میزان بازیافت ۳-۳- بازرسی جریان الیاف ۳-۴- ثبت گزارشات ۳-۵- ارائه به مقام مافوق	۳- بازرسی جریان الیاف بازیابی شده در خط تولید
۴-۱- آماده سازی ابزار دقیق ۴-۲- نمونه گیری از الیاف ۴-۳- ثبت گزارشات ۴-۴- ارائه به مقام مافوق	۴- نمونه گیری از الیاف در کارخانه
۵-۱- کنترل کیفی الیاف ۵-۲- ثبت گزارشات ۵-۳- ارائه به مقام مافوق	۵- کنترل کیفی الیاف نمونه گیری شده



برگه تحلیل آموزش

زمان اسمی آموزش: ۱۶ ساعت	دانش :
	<p>حفاظت و ایمنی و بهداشت حرفه ای (OHS) و (HSE)</p> <p>اسناد مرتبط با ایف کاغذ</p> <p>کار تیمی</p> <p>روش های حل مساله</p> <p>الزامات کیفیت</p> <p>الزامات نمونه گیری از ایف</p> <p>ابزار اندازه گیری</p> <p>ابزار دقیق و کاربرد آن در نمونه گیری از ایف</p> <p>دانش مرتبط با کنترل جریان ایف</p> <p>استانداردهای ابعاد و اندازه ایف</p> <p>شیمی عمومی ایف چوبی و ایف سلولزی</p> <p>خواص عمومی ایف چوبی و ایف سلولزی</p> <p>خواص فیزیکی ایف چوبی و ایف سلولزی</p> <p>خواص شیمیایی ایف چوبی و ایف سلولزی</p> <p>روش های آماری بررسی ایف چوبی و ایف سلولزی</p> <p>نرم افزار های بررسی ایف چوبی و ایف سلولزی</p> <p>روش های بررسی ایف چوبی و ایف سلولزی</p> <p>روش های ثبت گزارشات</p> <p>روش های ارائه گزارش به مقام مافوق</p>
زمان اسمی آموزش: ۴۸ ساعت	مهارت :
	<p>حفاظت و ایمنی و بهداشت حرفه ای (OHS) و (HSE)</p> <p>بازرسی ایف از طریق مشاهده و سایر اطلاعات موجود</p> <p>بررسی اسناد مرتبط</p> <p>مونیتور (نظارت) مواد شیمیایی، ایف و آب در خط تولید</p> <p>کنترل کیفیت مواد شیمیایی، ایف و آب و انطباق آن ها با استانداردهای خط تولید</p> <p>نمونه گیری از ایف کاغذ</p> <p>کنترل کیفی ایف</p> <p>بکارگیری استانداردهای ایف</p> <p>استفاده از فرم های نظارت، کنترل کیفی مرتبط با استاک (STOCK)</p> <p>خواندن اسناد و گزارشات مربوط به استاک و ایف</p> <p>استفاده از ابزار دقیق برای نمونه گیری از ایف</p> <p>ورود اطلاعات بدست آمده به رایانه و ثبت مشاهدات</p> <p>استفاده از ابزار اندازه گیری</p> <p>استفاده از ابزار الکترونیکی برای نمونه گیری از ایف</p> <p>ثبت گزارشات</p> <p>ارائه گزارش به مقام مافوق</p>



برگه تحلیل آموزش

نگرش:

دقت در ثبت گزارش
رعایت سلسله مراتب در خط تولید
دقت در نمونه گیری
دقت در ثبت گزارشات
رعایت اخلاق حرفه ای
دقت در انتخاب مواد اولیه
سرعت در کنترل مواد با رعایت کیفیت کار
دقت در کنترل مواد اولیه چوبی



- برگه استاندارد تجهیزات

ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	ریفاینر	استاندارد	۱ سیستم	
۲	پمپ	استاندارد	۱ عدد	
۳	پالپر	استاندارد	۱ سیستم	
۴	تجهیزات بازیافت آب	استاندارد	۱ سیستم	
۵	سیستم رایانه	با تجهیزات کامل (اسکرن، پرینتر)	۴ دستگاه	
۶	سیستم کنترل الکترونیکی	تاچ اسکرین	۱ سیستم	
۷	سیستم دستی کنترل اپراتوری	استاندارد	۱ سیستم	
۸	سیستم نیمه اتوماتیک اپراتوری فرآیند	استاندارد	۱ سیستم	الباف (استاک)
۹	سیستم تمام اتوماتیک اپراتوری فرآیند	استاندارد	۱ سیستم	الباف (استاک)
۱۰	سیستم خط تولید خمیر کاغذ	استاندارد	۱ سیستم	

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	مواد شیمیایی	استاندارد	با توجه به نیاز خط تولید	
۲	بخار	استاندارد	با توجه به نیاز خط تولید	
۳	نوشت افزار	انواع مداد، خودکار، مداد تراش و	از هر کدام ۱۵ عدد	
۴	کاغذ	A۴ , A۳	از هر کدام ۵ بسته	
۵	آب	استاندارد	با توجه به نیاز خط تولید	
۶	هوای فشرده	استاندارد	با توجه به نیاز خط تولید	
۷	فرم های چک لیست	مخصوص نمونه گیری از الیاف	۴۵ عدد از هر کدام	

توجه: - مواد به ازا یک نفر و یک کارگاه به ظرفیت ۱۵ نفر محاسبه شود.

- برگه استاندارد ابزار

ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	ابزار اندازه گیری	معمولی و دیجیتالی	از هر کدام ۱۵ عدد	
۲	ابزار دقیق	مخصوص نمونه گیری از الیاف	۱۵ عدد	

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