



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور



جمهوری اسلامی ایران
وزارت کار و امور اجتماعی

استاندارد مهارت و آموزشی

کارور برش نوار (صنایع)

گروه صنایع فلزی

تاریخ شروع اعتبار: ۱۳۷۷/۰۸/۰۱

کد شغل: ۸-۳۱/۴۱/۱/۲

معاونت پژوهش و توسعه: تهران-خیابان آزادی- نبش
چهارراه خوش- سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور- معاونت
پژوهش و توسعه

تلفن: ۶۹۴۱۵۱۶
فاکس: ۶۹۴۱۲۷۲
EMAIL: INFO@IRANTVTO.COM

از کلیه صاحب‌نظران
تقاضا دارد پیشنهادات و
نظرات خود را درباره
این سند آموزشی به
نشانی‌های مذکور اعلام
نمایند.

مدیریت پژوهش: تهران- خیابان آزادی- نبش چهارراه
خوش- سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور- مدیریت پژوهش
تلفن: ۶۴۲۷۶۹۴ و ۶۹۴۴۱۱۷ و ۶۹۴۴۱۲۰
فاکس: ۶۴۲۶۷۹۳ و ۶۹۴۴۱۱۹
EMAIL: DEVELOP@IRANTVTO.COM

مفاهیم اصطلاحات بکار برده شده در استاندارد

=====

- ۱- کلمه آشنائی : به مفهوم داشتن اطلاعات مقدماتی
- ۲- کلمه شناسائی : به مفهوم داشتن اطلاعات کامل
- ۳- کلمه اصول : به مفهوم مبانی مطالب تئوری
- ۴- کلمه توانائی : به مفهوم قدرت انجام کار

شرایط کارآموزی :

=====

۱- حداقل تحصیلات : پایان دوره راهنمایی

۲- وضعیت جسمانی : سالم

۳- سایر شرایط : _____

۴- سایر موارد : _____

تعریف

=====

کارور برش نوار کسی است که بتواند از عهده: باز کردن توپی شفت و خارج کردن توپی و صفحه از شفت و بستن آن- برداشتن سرصفحه تنظیم و هدایت آن در دستگاه و تنظیم راهنما- تنظیم ورق زیر تیغه های غلتکی برش نوار- هدایت سرنوارهای بریده شده از وسط غلتک های تفکیک- قرار دادن صفحه تفکیک نوار در شفت و تکمیل عملیات- آوردن صفحه فلزی انتهایی و قرار دادن در شفت و تنظیم آن- آوردن و قرار دادن پایه سکوی برداشت در محل- راه اندازی دستگاه و هدایت نوارهای سر رول در غلتک- سفت کردن غلتک های تفکیک نوار- راه اندازی و تنظیم دستگاه- انجام اقدامات لازمه- پرچ کردن محل پارگی نوارها- قرار دادن تخته های کنترل تفکیک نوار در محل های مربوطه- سنبه زنی بین صفحه ها بوسیله اهرم- روغن زنی روی ورق قبل از ورود آن به صفحه تنظیم- باز کردن پایه و خارج کردن صفحات نوارهای بریده شده و بست زنی رولهای نوار- حفظ و نظافت دستگاه برش نوار و شاسی و محوطه کار برآید.

مدت دوره کارآموزی : ۶۱ ساعت

۱- زمان آموزش تئوری : ۱۸ ساعت

۲- زمان آموزش عملی : ۴۳ ساعت

«فهرست توانایی های کارور برش نوار»

ردیف	عنوان	صفحه
۱	توانایی پیشگیری از حوادث و انجام کمکهای اولیه	
۲	توانایی باز کردن تویی شفت سکوی تغذیه دستگاه و خارج کردن تویی و صفحه از شفت و بستن آن	
۳	توانایی برداشتن سرصفحه تنظیم ورق و هدایت آن در دستگاه و تنظیم راهنما	
۴	توانایی تنظیم ورق زیر تیغه های غلتکی برش نوار	
۵	توانایی هدایت سرنوارهای بریده شده از وسط غلتک های تفکیک	
۶	توانایی قرار دادن صفحه تفکیک نوار در شفت و تکمیل عملیات	
۷	توانایی آوردن صفحه فلزی انتهایی و قرار دادن در شفت و تنظیم آن	
۸	توانایی آوردن و قرار دادن پایه سکوی برداشت در محل مربوطه و بستن پیچ های پایه	
۹	توانایی راه اندازی دستگاه و هدایت نوارهای سر رول در غلتک	
۱۰	توانایی سفت کردن غلتک های تفکیک نوار جهت تسطیح نوارها و پیشگیری از پیچیدگی آنها	
۱۱	توانایی راه اندازی و تنظیم دستگاه و نظارت بر کار دستگاه و رفع عیب اتفاقی و روغنکاری آن	
۱۲	توانایی انجام اقدامات لازمه پرچ کردن محل پارگی نوارها در زمان کار	
۱۳	توانایی قرار دادن نسخه های کنترل تفکیک نوار در محل های مربوط قبل از سکوی برداشت و بستن پیچ های نسخه های مذکور و باز کردن نسخه ها در پایان رول	
۱۴	توانایی سنبه زنی بین صفحه ها بوسیله اهرم مخصوص جهت خوابیدن نوارهای برگشته و رفع اشکالات حین تولید	
۱۵	توانایی روغن زنی روی ورق قبل از ورود آن به صفحه تنظیم	
۱۶	توانایی باز کردن پایه و خارج کردن صفحات و نوارهای بریده شده از شفت، بست زنی رولهای نوار، حمل و چیدن رولها در محل های تعیین شده در ایستگاههای فین زنی	

«فهرست توانایی های کارور برش نوار»

صفحه	عنوان	ردیف
۱۶	توانایی حفظ و نظافت دستگاه برش نوار و شاسی و محوطه کار و جمع آوری شاسی و ابزار در پایان کار	۱۷

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور برش نوار

رشته : صنایع فلزی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- وسایل آتش خاموش کن	۱۰	۱	انجام عملیات پیشگیری از حوادث، انجام کمکهای اولیه	توانایی پیشگیری از حوادث و انجام کمکهای اولیه	۱
۲- جزوات آموزشی				آشنایی با وسایل ایمنی و حفاظتی فردی در کارگاه	۱-۱
۳- وسایل کمک آموزشی				آشنایی با مقررات ایمنی و حفاظت عمومی در کارگاه	۱-۲
۴- جعبه کمکهای اولیه				آشنایی با وسایل آتش خاموش کن	۱-۳
۵- وسایل بانداژ کردن				شناسایی اصول پیشگیری از حوادث در رعایت نکات ایمنی	۱-۴
				آشنایی با جعبه کمکهای اولیه	۱-۵
				آشنایی با انواع حوادث ناشی از کار	۱-۶
				آشنایی با بانداژ کردن	۱-۷
				آشنایی با اصول حمل بیمار	۱-۸
	شناسایی اصول انجام کمکهای اولیه	۱-۹			

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور برش نوار

رشته : صنایع فلزی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- رول ورق ۲- جراثقال ۳- توپی و صفحه شفت ۴- وسایل کامل ایمنی و حفاظتی ۵- وسایل کمک آموزشی	۲	۱	- باز کردن توپی شفت سکوی تغذیه دستگاه و خارج کردن توپی و صفحه از شفت - هموار کردن رول ورق روی سکوبا کمک جراثقال - بستن صفحه و توپی روی شفت	توانایی باز کردن توپی شفت سکوی تغذیه دستگاه و خارج کردن توپی و صفحه از شفت و بستن آن	۲
				شناسایی اصول حفاظت و ایمنی ضمن کار	۲-۱
				آشنایی با توپی شفت سکوی تغذیه آشنایی با صفحه شفت	۲-۲
				آشنایی با رولهای آلومینیوم آشنایی با جراثقال	۲-۳
				آشنایی با رولهای آلومینیوم آشنایی با جراثقال	۲-۴
				آشنایی با جراثقال شناسایی اصول باز کردن توپی شفت سکوی تغذیه دستگاه و خارج کردن توپی و صفحه از شفت	۲-۵
				شناسایی اصول باز کردن توپی شفت سکوی تغذیه دستگاه و خارج کردن توپی و صفحه از شفت	۲-۶
				شناسایی اصول هموار کردن رول ورق روی سکوبا کمک جراثقال شناسایی اصول بستن صفحه و توپی روی شفت	۲-۷
شناسایی اصول هموار کردن رول ورق روی سکوبا کمک جراثقال شناسایی اصول بستن صفحه و توپی روی شفت	۲-۸				

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور برش نوار

رشته : صنایع فلزی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- ورق مورد مصرف ۲- دستگاه برش نوار ۳- وسایل کامل ایمنی ۴- وسایل کمک آموزشی	۲	۱	- برداشتن سرصفحه تنظیم ورق - هدایت سرورق از بین غلتکها و روی صفحه تنظیم زیر تیغه برش - تنظیم راهنما و قرار دادن سرصفحه راهنما در محل اولیه	توانایی برداشتن سرصفحه تنظیم ورق و هدایت آن در دستگاه و تنظیم راهنما شناسایی اصول حفاظت و ایمنی ضمن کار آشنایی با ورق های مورد مصرف آشنایی با تنظیم ورق آشنایی با غلتکهای عبور ورق آشنایی با صفحه تنظیم آشنایی با تیغه برش آشنایی با تنظیم راهنما آشنایی با صفحه راهنما شناسایی اصول برداشتن سرصفحه تنظیم ورق و هدایت سرورق از بین غلتکها و روی صفحه تنظیم زیر تیغه برش شناسایی اصول تنظیم راهنما و قرار دادن سرصفحه راهنما در محل	۳ ۳-۱ ۳-۲ ۳-۳ ۳-۴ ۳-۵ ۳-۶ ۳-۷ ۳-۸ ۳-۹ ۳-۱۰

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور برش نوار

رشته : صنایع فلزی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- ورق مورد مصرف دستگاه برش نوار ۲- وسایل کامل ایمنی ۳- وسایل کمک آموزشی	۲	۱	تنظیم ورق زیر تیغه های غلتکی برش نوار در دستگاه	توانایی تنظیم ورق زیر تیغه های غلتکی برش نوار شناسایی اصول حفاظت و ایمنی ضمن کار آشنایی با ورق مورد مصرف آشنایی با تیغه های غلتکی برش نوار در دستگاه شناسایی اصول تنظیم ورق زیر تیغه های غلتکی برش نوار در دستگاه آشنایی با طریقه به حرکت در آوردن تیغه برش شناسایی اصول به حرکت در آوردن تیغه برش به وسیله دستگاه مخصوص	۴ ۴-۱ ۴-۲ ۴-۳ ۴-۴ ۴-۵ ۴-۶

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور برش نوار

رشته : صنایع فلزی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- دستگاه برش نوار ۲- ورق مورد مصرف ۳- وسایل کامل ایمنی ۴- وسایل کمک آموزشی	۲	۱	هدایت سرنوارهای بریده شده از وسط غلتک های تفکیک به تقسیمات برشهای زیری و رویی	۵ توانایی هدایت سرنوارهای بریده شده از وسط غلتک های تفکیک شناسایی اصول حفاظت ایمنی ضمن کار ۵-۱ ۵-۲ آشنایی با قسمت سرنوار بریده شده ۵-۳ آشنایی با غلتکهای تفکیک ۵-۴ آشنایی با قسمت برش زیری و رویی ۵-۵ شناسایی اصول هدایت سرنوارهای بریده شده از وسط غلتک ها ۵-۶ شناسایی اصول تفکیک به تقسیمات برشهای زیری و رویی	۵ ۵-۱ ۵-۲ ۵-۳ ۵-۴ ۵-۵ ۵-۶

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور برش نوار

رشته : صنایع فلزی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- دستگاه برش نوار ۲- ورق مورد نیاز ۳- وسایل کامل ایمنی ۴- وسایل کمک آموزشی	۲	۱	قرار دادن صفحه تفکیک نوار در شفت برداشت نوارهای بریده شده قرار دادن فلنج پشت صفحه مذکور سراندازی نوار در فلنج بستن گیره فلنج پیچ مربوط	توانائی قرار دادن صفحه تفکیک نوار در شفت و تکمیل عملیات شناسایی اصول حفاظت و ایمنی ضمن کار آشنایی با صفحه تفکیک نوار آشنایی با فلنج ها آشنایی با گیره فلنج و پیچ مربوط شناسایی اصول قرار دادن صفحه تفکیک نوار در شفت شناسایی اصول برداشتن نوارهای بریده شده شناسایی اصول قرار دادن فلنج پشت صفحه مذکور شناسایی اصول سراندازی نوار در فلنج شناسایی اصول بستن گیره فلنج پیچ مربوطه	۶ ۶-۱ ۶-۲ ۶-۳ ۶-۴ ۶-۵ ۶-۶ ۶-۷ ۶-۸ ۶-۹

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور برش نوار

رشته : صنایع فلزی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- دستگاه برش نوار	۲	۱		توانایی آوردن صفحه فلزی انتهایی و قرار دادن در شفت و تنظیم آن	۷
۲- وسایل مورد نیاز				شناسایی اصول حفاظت و ایمنی ضمن کار	۷-۱
۳- وسایل کامل ایمنی				آشنایی با صفحه فلزی انتهایی	۷-۲
۴- وسایل کمک آموزشی				آشنایی با شفت	۷-۳
				آشنایی با مهره شفت	۷-۴
			آوردن صفحه فلزی	شناسایی اصول آوردن صفحه فلزی انتهایی و قرار دادن در شفت	۷-۵
			انتهایی و قرار دادن در شفت	شناسایی اصول تنظیم و بستن مهره شفت	۷-۶
			تنظیم و بستن مهره شفت		

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور برش نوار

رشته : صنایع فلزی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- دستگاه برش نوار ۲- وسایل و ابزار مورد نیاز ۳- وسایل کامل ایمنی ۴- وسایل کمک آموزشی	۲	۱	- آوردن و قرار دادن پایه سکوی برداشت در محل مربوطه	توانایی آوردن و قرار دادن پایه سکوی برداشت در محل مربوطه و بستن پیچ های پایه شناسایی اصول حفاظت و ایمنی ضمن کار ۸-۱ آشنایی با پایه سکوی برداشت ۸-۲ آشنایی با پیچ های پایه ۸-۳ شناسایی اصول آوردن و قرار دادن پایه سکوی برداشت در محل مربوطه ۸-۴ شناسایی اصول بستن پیچ های پایه ۸-۵	۸
۱- دستگاه برش نوار ۲- ابزار و وسایل مورد نیاز ۳- وسایل کامل ایمنی ۴- وسایل کمک آموزشی	۲	۱	- راه اندازی دستگاه - هدایت نوارهای سر رول در غلتک برداشت تامادامیکه نوارهای بریده شده ذخیره صاف شوند	توانایی راه اندازی دستگاه و هدایت نوارهای سر رول در غلتک شناسایی اصول حفاظت و ایمنی ضمن کار ۹-۱ آشنایی با دگمه های راه اندازی دستگاه ۹-۲ آشنایی با قسمت برقی دستگاه ۹-۳	۹

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور برش نوار

رشته : صنایع فلزی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				۹-۴ آشنایی با طریقه هدایت نوارهای سر رول در غلتک دستگاه ۹-۵ آشنایی با غلتک دستگاه برداشت ۹-۶ شناسایی اصول راه اندازی دستگاه ۹-۷ شناسایی اصول هدایت نوارهای سر رول در غلتک دستگاه برداشت تا مادامیکه نوارهای بریده شده ذخیره صاف شوند ۹-۸ شناسایی اصول راه اندازی دستگاه و هدایت نوارهای سر رول در غلتک	
۱- دستگاه برش نوار ۲- ابزار و وسایل مورد نیاز ۳- وسایل کامل ایمنی ۴- وسایل کمک آموزشی	۲	۱	- سفت کردن غلتک های تفکیک نوار جهت تسطیح نوارها - پیشگیری از پیچیدگی آنها	۱۰ توانایی سفت کردن غلتک های تفکیک نوار جهت تسطیح نوارها و پیشگیری از پیچیدگی آنها ۱۰-۱ شناسایی اصول حفاظت و ایمنی ضمن کار ۱۰-۲ آشنایی با غلتک های تفکیک نوار ۱۰-۳ آشنایی با پیش های نوار	

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور برش نوار

رشته : صنایع فلزی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با طریقه پیشگیری از پیچیدگی نوار	۱۰-۴
				شناسایی اصول سفت کردن غلتک های تفکیک نوار جهت تسطیح نوارها	۱۰-۵
				شناسایی اصول پیشگیری از پیچیدگی نوار	۱۰-۶
۱- دستگاه برش نوار	۳	۲	- راه اندازی دستگاه - تنظیم دستگاه و نظارت بر کار آن	توانایی راه اندازی و تنظیم دستگاه و نظارت بر کار دستگاه و رفع عیب اتفاقی و روغنکاری آن	۱۱
۲- روغن و روغندان			- رفع عیب اتفاقی - روغنکاری	شناسایی اصول حفاظت و ایمنی ضمن کار	۱۱-۱
۳- ابزار و وسایل مورد نیاز				آشنایی با دستگاه برش نوار	۱۱-۲
۴- وسایل کامل ایمنی				آشنایی با قسمت های مختلف دستگاه	۱۱-۳
۵- وسایل کمک آموزشی				آشنایی با قطعات دستگاه	۱۱-۴
				آشنایی با قسمت برقی دستگاه	۱۱-۵
				آشنایی با کلیه لایه های روشن و خاموش دستگاه	۱۱-۶

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور برش نوار

رشته : صنایع فلزی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				شناسایی اصول راه اندازی دستگاه	۱۱-۷
				شناسایی اصول تنظیم دستگاه و نظارت بر کار دستگاه	۱۱-۸
				شناسایی اصول رفع عیب اتفاقی دستگاه	۱۱-۹
				آشنایی با محل های روغنکاری دستگاه	۱۱-۱۰
				شناسایی اصول روغنکاری دستگاه	۱۱-۱۱
۱- دستگاه پرچ دستی	۲	۱	انجام اقدامات لازمه پرچ کردن پارگی نوارها در زمان کار	توانایی انجام اقدامات لازمه پرچ کردن محل پارگی نوارها در زمان کار	۱۲
۲- میخ پرچ				شناسایی اصول حفاظت و ایمنی ضمن کار	۱۲-۱
۳- ابزار و وسایل مورد نیاز				آشنایی با میخ پرچ	۱۲-۲
۴- وسایل کامل ایمنی				آشنایی با دستگاه پرچ دستی	۱۲-۳
۵- وسایل کمک آموزشی				آشنایی با طریقه پرچ کردن محل پارگی نوارها	۱۲-۴
				شناسایی اصول انجام اقدامات لازمه پرچ کردن محل پارگی نوارها در زمان کار	۱۲-۵

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور برش نوار

رشته : صنایع فلزی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱-تخته کنترل تفکیک ۲-دستگاه برش نوار ۳-ابزار و وسایل مورد نیاز ۴-وسایل کامل ایمنی ۵-وسایل کمک آموزشی	۲	۱	-قرار دادن تخته های کنترل تفکیک نوار در محل های مربوطه قبل از سکوی برداشت -بستن پیچ های تخته های مذکور و باز کردن تخته ها در پایان رول	توانایی قرار دادن تخته های کنترل تفکیک نوار در محل های مربوط قبل از سکوی برداشت و بستن پیچ های نسخه های مذکور و باز کردن نسخه ها در پایان رول	۱۳
				شناسایی اصول حفاظت و ایمنی ضمن کار	۱۳-۱
				آشنایی با تخته های کنترل تفکیک نوار	۱۳-۲
				آشنایی با پیچهای تخته	۱۳-۳
				شناسایی اصول قرار دادن تخته های کنترل تفکیک نوار در محل های مربوطه قبل از سکوی برداشت	۱۳-۴
شناسایی اصول بستن پیچ های تخته های مذکور و باز کردن تخته ها در پایان رول	۱۳-۵				

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور برش نوار

رشته : صنایع فلزی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- سنبه مخصوص ۲-نوارمورد مصرف ۳-ابزار و وسایل مورد نیاز ۴-وسایل کامل ایمنی ۵-وسایل کمک آموزشی	۲	۱	- سنبه زنی بین صفحه ها بوسیله اهرم مخصوص جهت خواباندن نوارهای برگشته	توانایی سنبه زنی بین صفحه ها بوسیله اهرم مخصوص جهت خواباندن نوارهای برگشته و رفع اشکالات حین تولید	۱۴
			- انجام عملیات لازمه در جهت رفع اشکالات حین تولید	شناسایی اصول حفاظت و ایمنی ضمن کار	۱۴-۱
			- انجام عملیات لازمه در جهت رفع اشکالات حین تولید	آشنایی با سنبه مخصوص خواباندن نوار	۱۴-۲
			- انجام عملیات لازمه در جهت رفع اشکالات حین تولید	آشنایی با طریقه رفع اشکالات موجود در حین تولید	۱۴-۳
			- انجام عملیات لازمه در جهت رفع اشکالات حین تولید	شناسایی اصول سنبه زنی بین صفحه ها بوسیله اهرم مخصوص جهت خواباندن نوارهای برگشته	۱۴-۴
- انجام عملیات لازمه در جهت رفع اشکالات حین تولید	شناسایی اصول انجام عملیات لازمه در جهت رفع اشکالات حین تولید	۱۴-۵			

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور برش نوار

رشته : صنایع فلزی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- روغن ۲- روغندان ۳- ورق ۴- دستگاه برش نوار ۳- ابزار و وسایل مورد نیاز ۴- وسایل کامل ایمنی ۵- وسایل کمک آموزشی	۴	۱	- روغن زنی روی ورق قبل باروغندان قبل از ورود ورق به صفحه تنظیم	توانایی روغن زنی روی ورق قبل از ورود آن به صفحه تنظیم شناسایی اصول حفاظت و ایمنی ضمن کار آشنایی با روغندان آشنایی با روغنهای مورد نیاز آشنایی با صفحه تنظیم شناسایی اصول روغن زنی روی ورق باروغندان قبل از ورود ورق به صفحه تنظیم	۱۵ ۱۵-۱ ۱۵-۲ ۱۵-۳ ۱۵-۴ ۱۵-۵
۱- دستگاه فین زنی ۲- رولهای نوار ۳- ابزار و وسایل مورد نیاز ۴- وسایل کامل ایمنی ۵- وسایل کمک آموزشی	۲	۱	- باز کردن پایه و خارج کردن صفحات و نوارهای بریده نوارهای بریده شده از شفت - بست زنی رولهای نوار - حمل و چیدن رولها در محل های تعیین شده در ایستگاههای فین زنی	توانایی باز کردن پایه و خارج کردن صفحات و نوارهای بریده شده از شفت، بست زنی رولهای نوار، حمل و چیدن رولها در محل های تعیین شده در ایستگاههای فین زنی شناسایی اصول حفاظت و ایمنی ضمن کار آشنایی با پایه	۱۶ ۱۶-۱ ۱۶-۲

استاندارد مهارت و آموزشی: کارور برش نوار

رشته : صنایع فلزی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با طریقه باز کردن پایه	۱۶-۳
				آشنایی با خارج کردن صفحات و نوارهای بریده شده از شفت	۱۶-۴
				شناسایی اصول باز کردن پایه و خارج کردن صفحات و نوارهای بریده شده از شفت	۱۶-۵
				آشنایی با طریقه بست زنی رولهای نوار	۱۶-۶
				آشنایی با حمل و چیدن رولها در محل های تعیین شده در ایستگاهها فین زنی	۱۶-۷
				شناسایی اصول بست زنی رولهای نوار	۱۶-۸
				شناسایی اصول حمل و چیدن رولها در محل های تعیین شده در ایستگاههای فین زنی	۱۶-۹

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور برش نوار

رشته : صنایع فلزی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- ابزار و وسایل مورد نیاز	۲	۱	حفظ و نظافت دستگاه برش نوار و	توانایی حفظ و نظافت دستگاه برش نوار و شاسی و محوطه کار	۱۷
۲- پارچه و تمظیف			شاسی و محوطه کار و	و جمع آوری شاسی و ابزار در پایان کار	
۳- گیرس و گیرس پمپ			جمع آوری شاسی و ابزار در پایان کار	شناسایی اصول حفاظت و ایمنی ضمن کار	۱۷-۱
۴- روغن و روغندان				آشنایی با قسمت‌های روغنکاری	۱۷-۲
۵- وسایل کامل ایمنی				آشنایی با گیرس و گیرس پمپ	۱۷-۳
۶- وسایل کمک آموزشی				آشنایی با روغن و روغندان	۱۷-۴
				آشنایی با قسمت‌های گیرس خور	۱۷-۵
				آشنایی با شاسی و ابزار	۱۷-۶
				آشنایی با وسایل تمیز کننده	۱۷-۷
				شناسایی اصول حفظ و نظافت دستگاه برش نوار و شاسی و محوطه کار	۱۷-۸
				شناسایی اصول جمع آوری شاسی و ابزار در پایان کار	۱۷-۹