



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور



جمهوری اسلامی ایران
وزارت کار و امور اجتماعی

استاندارد مهارت و آموزشی

سرکارگر قسمت تیوپ شیت

گروه صنایع فلزی

تاریخ شروع اعتبار: ۱۳۷۷/۰۸/۰۱

کد شغل: ۷-۰۰/۱۶/۱/۲

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

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

از کلیه صاحب نظران
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
فکس: 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 : متناسب با شغل مربوطه
- ۳- سایر شرایط : -

۴- نیاز به پیش نیاز استاندارد مهارت آموزشی درجه ۲ ندارد.

تعریف

=====

سرکارگر قسمت تیوپ شیت در جبهه کسی است که علاوه بر مهارت اپراتور دستگاه تراپ بتواند از عهده : تشخیص عوامل زیان آور محیط کار - خواندن نقشه های اجرایی - کنترل حضور و غیاب و برنامه ریزی فعالیت و مرخصی کارکنان قسمت - تهیه گزارش های مورد نیاز تولید به سرپرستی - تحویلگیری ابزار کار و مواد اولیه - و عیب یابی و رفع عیب از قطعات تولیدی برآید .

مدت دوره کارآموزی : ۵۶ ساعت

۱- زمان آموزش تئوری : ۱۳ ساعت

۲- زمان آموزش عملی : ۴۳ ساعت

«فهرست توانایی های سرکارگر قسمت تیوپ شیت»

ردیف	عنوان	صفحه
۱	توانایی تشخیص عوامل زیان آور محیط کار	۱
۲	توانایی خواندن نقشه های اجرایی کارگاهی	۲
۳	توانایی کنترل حضور و غیاب و برنامه ریزی فعالیت و مرخصی کارکنان قسمت	۴
۴	توانایی تهیه گزارش های مورد نیاز تولید و ارایه آن به سرپرست مربوطه	۵
۵	توانایی تحویلگیری ابزار کار و مواد اولیه مورد نیاز تولید روزانه از انبار و تحویل و تحویل اجناس	۶
۶	توانایی عیب یابی و رفع عیب از قطعات تولیدی	۷

استاندارد مهارت و آموزشی : سرکارگر قسمت تیوپ شیت
رشته : صنایع فلزی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت		
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف	
۱- وسایل کمک آموزشی ۲- محیط کار	۸	۳		توانائی تشخیص عوامل زیان آور محیط کار ۱-۱ آشنائی با محیط کار ۱-۲ آشنائی با عوامل زیان آور فیزیکی محیط کار ۱-۲-۱ نور- تشعشعات ، ارتعاشات و سرو صدا ۱-۲-۲ گرما- سرما و رطوبت ۱-۲-۳ گرد و غبار ۱-۳ آشنائی با عوامل زیان آور شیمیایی محیط کار ۱-۳-۱ مواد شیمیایی ، آلودگی هوا ۱-۴ آشنائی با عوامل زیان آور بیولوژیکی محیط کار ۱-۴-۱ میکروب ها و عوامل بیماری زا ۱-۵ آشنائی با عوامل زیان آور فیزیولوژیکی محیط کار ۱-۶ شناسایی اصول تشخیص عوامل زیان آور محیط کار		
			تشخیص عوامل زیان آور محیط کار			

استاندارد مهارت و آموزشی : سرکارگر قسمت تیوپ شیت
رشته : صنایع فلزی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- وسایل کمک آموزشی	۲۲	۴		توانایی خواندن نقشه های اجرایی کارگاهی	۲
۲- وسایل کامل نقشه کشی				آشنایی با مفهوم نقشه کشی و نقشه خوانی و کاربرد آن در صنعت	۲-۱
۳- نمونه نقشه های اجرایی				آشنایی با کاغذهای نقشه کشی- ابعاد و استانداردهای آنها	۲-۲
کارگاهی				آشنایی با خطوط استاندارد مورد استفاده در نقشه کشی	۲-۳
۴- وسایل اندازه گیری و انتقال اندازه				آشنایی با مقیاسهای رایج در نرم ISO	۲-۴
۵- قطعه کار				آشنایی با میز نقشه کشی و متعلقات آن	۲-۵
۶- لباس کار				آشنایی با ابزار نقشه کشی	۲-۶
				آشنایی با اعداد و اندازه گذاری نقشه ها	۲-۷
			ترسیم خطوط و اندازه گذاری تقاطع	شناسایی اصول ترسیم خطوط و اندازه گذاری تقاطع	۲-۸
				آشنایی با ترسیمات هندسی	۲-۹
				آشنایی با سطوح و احجام هندسی	۲-۱۰
			رسم ترسیمات هندسی و اندازه گذاری آنها	شناسایی اصول رسم ترسیمات هندسی و اندازه گذاری آنها	۲-۱۱
				آشنایی با سه نما و کاربرد آن در نقشه کشی صنعتی	۲-۱۲

استاندارد مهارت و آموزشی : سرکارگر قسمت تیوپ شیت
رشته : صنایع فلزی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
			- ترسیم سه نما	شناسایی اصول ترسیم سه نما از روی اشکال هندسی و قطعه کار	۲-۱۳
				آشنایی با وسایل اندازه گیری و انتقال اندازه	۲-۱۴
			- انتقال اندازه روی قطعه کار	شناسایی اصول انتقال اندازه روی قطعه کار	۲-۱۵
				آشنایی با نقشه های اجرایی کارگاهی	۲-۱۶
			- تشخیص علایم اختصاری و کاربرد آنها	شناسایی علایم اختصاری نقشه های اجرایی کارگاهی و کاربرد آنها	۲-۱۷
			- کنترل قطعه کارها در مطابقت با نقشه های اجرایی	شناسایی اصول کنترل قطعه کارهای تولیدی در مطابقت با نقشه های اجرایی	۲-۱۸
			- خواندن نقشه های اجرایی کارگاهی	شناسایی اصول خواندن نقشه های اجرایی کارگاهی	۲-۱۹

استاندارد مهارت و آموزشی : سرکارگر قسمت تیوپ شیت

رشته : صنایع فلزی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- وسایل کمک آموزشی ۲- فرم‌های مختلف ۲- محیط کار	۳	۱	-تشخیص تولید روزانه و پرسنل مورد نیاز -نظارت بر حضور و غیاب کارگران واحد -برنامه ریزی و تنظیم مرخصی روزانه ساعتی -تهیه و تنظیم لیست اضافه کاری کارگران -هماهنگی سلسله مراتب کاری کارگران	توانایی کنترل حضور و غیاب و برنامه ریزی فعالیت و مرخصی کارکنان قسمت آشنایی با فرم‌های مرخصی و اضافه کاری کارکنان شناسایی تولید روزانه و پرسنل مورد نیاز شناسایی اصول نظارت بر حضور و غیاب کارگران واحد شناسایی اصول برنامه ریزی و تنظیم مرخصی روزانه و ساعتی کارگران واحد شناسایی اصول تهیه و تنظیم لیست اضافه کاری کارگران و ارایه آن به مدیریت مربوطه شناسایی اصول هماهنگی سلسله مراتب کاری کارگران واحد	۳ ۳-۱ ۳-۲ ۳-۳ ۳-۴ ۳-۵ ۳-۶

استاندارد مهارت و آموزشی : سرکارگر قسمت تیوپ شیت
رشته : صنایع فلزی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- وسایل کمک آموزشی	۵	۲		توانایی تهیه گزارش های مورد نیاز تولید و ارایه آن به سرپرست مربوطه	۴
۲- فرم های تهیه گزارش				۴-۱ آشنایی با تولید روزانه و آمار آن	
۳- محیط کار				۴-۲ آشنایی با تولید هفتگی و آمار آن	
				۴-۳ آشنایی با تولید ماهانه و آمار آن	
				۴-۴ آشنایی با فرم های گزارش تولید و فعالیت روزانه - هفتگی و ماهانه واحد	
				۴-۵ آشنایی با برنامه ریزی فعالیت در جهت دستیابی به آمار تولید	
				۴-۶ آشنایی با جابجایی و اشتغال کارگران در جهت دستیابی به آمار تولید	
			نظارت مستمر بر تولید	۴-۷ شناسایی اصول نظارت مستمر بر نحوه کار جهت دستیابی به تولید روزانه	
			تهیه گزارش های فعالیت و تولید به سرپرست مربوطه	۴-۸ شناسایی اصول تهیه گزارش فعالیت و تولید روزانه و ارایه آن به سرپرست مربوطه	

استاندارد مهارت و آموزشی : سرکارگر قسمت تیوپ شیت

رشته : صنایع فلزی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- مواد اولیه ۲- ابزار کار ۳- وسایل حمل و نقل ۴- وسایل کامل ایمنی ۵- وسایل کمک آموزشی	۲	۱	- تشخیص میزان مواد اولیه و ابزار کار مورد نیاز - تنظیم حواله انبار و برگهای تحویل و تحول اجناس - تحویلگیری وسایل کار و مواد اولیه و کنترل سالم بودن آنها - رفع اشکالات اولیه و احتمالی دستگاهها و گزارش به سرپرست مربوطه - همراهی در حمل ابزار کار و مواد اولیه - کنترل مداوم مواد اولیه بمنظور جلوگیری از توقف تولید	توانایی تحویلگیری ابزار کار و مواد اولیه مورد نیاز روزانه از انبار و تحویل و تحول اجناس	۵
				شناسایی اصول رعایت موارد ایمنی و حفاظتی	۵-۱
				آشنایی با فرم های تحویل و تحول	۵-۲
				ابزار و مواد اولیه از انبار	۵-۳
				شناسایی مقدار ابزار کار و مواد اولیه مورد نیاز تولید روزانه	۵-۴
				شناسایی اصول تنظیم حواله انبار و برگهای تحویل و تحول اجناس	۵-۵
				وسایل و ابزار کار و کنترل سالم بودن آنها	۵-۶
				شناسایی اصول رفع اشکالات اولیه و احتمالی دستگاهها و پیگیری رفع اشکالات و گزارش به سرپرست مربوطه	۵-۷
شناسایی اصول همراهی در حمل مواد اولیه و ابزار از انبار به واحد مربوطه	۵-۸				
شناسایی اصول کنترل مداوم مواد اولیه جهت حصول اطمینان از موجودی مواد بمنظور جلوگیری از توقف تولید					

استاندارد مهارت و آموزشی : سرکارگر قسمت تیوپ شیت
رشته : صنایع فلزی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
	۲	۳		توانایی عیب یابی و رفع عیب از قطعات تولیدی	۶
			رعایت موارد ایمنی و حفاظتی	۶-۱ شناسایی اصول رعایت موارد ایمنی و حفاظتی	
				۶-۲ آشنایی با ابزار و وسایل کار	
				۶-۳ آشنایی با دستورالعملهای کارگاهی	
			عیب یابی و رفع عیب از قطعات تولیدی	۶-۴ شناسایی اصول عیب یابی و رفع عیب از قطعات تولیدی	
			کار با ابزارهای اندازه گیری	۶-۵ شناسایی ابزارهای اندازه گیری و اصول کار با آنها	
			تشخیص قطعات مرجوعی و ساختمان آنها	۶-۶ شناسایی قطعات مرجوعی و مکانیزم و ساختمان آنها	
				۶-۷ آشنایی با لوازم یدکی و نحوه تحویل گرفتن آنها	
			کنترل قطعات بعد از رفع عیوب	۶-۸ شناسایی اصول کنترل قطعات بعد از رفع عیوب	