

معاونت پژوهش، برنامه‌ریزی و سنجش مهارت

دفتر پژوهش، طرح و برنامه‌ریزی درسی

استاندارد آموزش شایستگی

کار با دستگاه برش عرضی

گروه شغلی

متالورژی

۸/۱/۲۳/۱۳-۷

کد ملی آموزش شایستگی

۷	۲	۱	۱	۲	۰	۳	۳	۰	۰	۰	۰	۰	۲	۱
ISCO-۰۸				سطح مهارت	شناسه گروه			شناسه شغل			شناسه شایستگی		نسخه	

تاریخ تدوین استاندارد: ۱۳۶۹/۰۹/۰۱



خلاصه استاندارد

تعریف مفاهیم سطوح یادگیری	
آشنایی: به مفهوم داشتن اطلاعات مقدماتی/شناسایی: به مفهوم داشتن اطلاعات کامل/اصول: به مفهوم مبانی مطالب نظری/توانایی: به مفهوم قدرت انجام کار	
مشخصات عمومی شغل: کارور برش عرضی کسی است که پس از گذراندن دوره آموزشی بتواند از عهده راه‌اندازی ماشین برش عرضی و تشخیص عیوب دستگاه و اجرای برنامه تولید برآید.	
ویژگی های کارآموز ورودی :	
حداقل میزان تحصیلات : پایان دوره راهنمایی	
حداقل توانایی جسمی : سلامت کامل جسمی و ذهنی	
مهارت های پیش نیاز این استاندارد : ندارد	
طول دوره آموزشی :	
طول دوره آموزش	: ۴۷ ساعت
- زمان آموزش نظری	: ۶ ساعت
- زمان آموزش عملی	: ۴۱ ساعت
- زمان کارورزی در محیط کار	: ساعت
- زمان اجرای پروژه	: ساعت
- زمان سنجش مهارت	: ساعت
روش ارزیابی مهارت کارآموز :	
۱- امتیاز سنجش نظری(دانش فنی): ۲۵ %	
۲- امتیاز سنجش عملی : ۷۵ %	
۱-۲- امتیاز سنجش مشاهده ای: ۱۰ %	
۲-۲- امتیاز سنجش نتایج کار عملی : ۶۵ %	
ویژگیهای نیروی آموزشی :	
حداقل سطح تحصیلات : لیسانس مکانیک گرایش ساخت و تولید	



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل : کارور برش عرضی

فهرست توانایی های شغل

ردیف	عنوان توانایی
۱	توانایی راه‌اندازی ماشین برش عرضی و تشخیص عیوب دستگاه
۲	توانایی اجرای برنامه تولید



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۴۴	۴۰	۴	<p>توانایی راه‌اندازی ماشین برش عرضی و تشخیص عیوب دستگاه</p> <p>۱-۱ آشنایی با مندرول و سیستم ترمز و سیستم هیدرولیک - پتانسیومتر - ترمز الکتریکی - سیستم هیدرولیک</p> <p>۱-۲ آشنایی با سیستم فلاترز</p> <p>۱-۳ آشنایی با تنظیم سرعت فلاترز</p> <p>۱-۴ آشنایی با کودال ذخیره</p> <p>۱-۵ آشنایی با سیستم تغذیه قیچی پنج رول (سیستم پنوماتیک)</p> <p>۱-۶ آشنایی با قیچی</p> <p>۱-۷ آشنایی با تنظیم چشم الکتریکی به منظور برش ورق طبق برنامه</p> <p>۱-۸ آشنایی با سیستم نقاله</p> <p>۱-۹ آشنایی با تابلوهای راه‌اندازی ماشین</p> <p>۱-۱۰ شناسایی اصول راه‌اندازی ماشین برش عرضی</p> <p>۱-۱۱ شناسایی اصول تشخیص عیوب دستگاه</p> <p>۱-۱۲ شناسایی اصول رعایت مقررات ایمنی و حفاظتی هنگام راه‌اندازی ماشین برش عرضی</p>	۱
۳	۱	۲	<p>توانایی اجرای برنامه تولید</p> <p>۲-۱ آشنایی با برنامه تولید</p> <p>۲-۲ آشنایی با کارت شناسنامه کوپل</p> <p>۲-۳ آشنایی با نحوه تکمیل نمودن کارت شناسنامه کوپل</p> <p>۲-۴ شناسایی اصول اجرای برنامه تولید</p>	۲



فهرست استاندارد تجهیزات ، ابزار ، مواد و وسایل رسانه ای

ردیف	مشخصات فنی	تعداد	شماره
۱	کپسول آتش نشانی		
۲	جعبه کمک‌های اولیه		
۳	ویدیو VHS-VCD		
۴	تلویزیون رنگی		
۵	رایانه با تمام متعلقات		
۶	وايت برد		
۷	دستگاه برش عرضی با متعلقات		
۸	فلاتر		
۹	کویل		
۱۰	آچار مخصوص دستگاه مندرول		
۱۱	کفش ایمنی		
۱۲	دستکش ایمنی		
۱۳	لباس کار		
۱۴	کارت شناسنامه کویل		
۱۵	برنامه تولید		
۱۶	CD و فیلم آموزشی		
۱۷	کتاب و جزوه آموزشی		