

معاونت پژوهش، برنامه‌ریزی و سنجش مهارت

دفتر پژوهش، طرح و برنامه‌ریزی درسی

استاندارد آموزش شغل

کارور دستگاه های شستشو و آبگیری باگاس

گروه شغلی

صنایع کاغذ

کد ملی آموزش شغل

| | | | | | | | | | | | | | | |
|---------|---|---|---|-----------|------------|-----------|---|---|---|---------------|---|---|------|---|
| ۸ | ۱ | ۷ | ۱ | ۲ | ۰ | ۲ | ۰ | ۰ | ۰ | ۳ | ۰ | ۰ | ۰ | ۱ |
| ISCO-۰۸ | | | | سطح مهارت | شناسه گروه | شناسه شغل | | | | شناسه شایستگی | | | نسخه | |

۷-۷۲/۲۲/۱/۲

تاریخ تدوین استاندارد: ۱۳۷۰/۴/۱

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 ^{لازمهائی}
- ۲- وضعیت جسمانی : متناسب با شغل مربوطه
- ۳- سایر شرایط : _____

تعریف

=====

کارور دستگاههای شستشو و آبیگری باگاس کسی است که بتواند از عهده کنترل و بازرسی ، راه اندازی و تنظیم ، و شستشو و آبیگری باگاس و انتقال آن به واحد پخت خمیر کاغذ برآید.

- | | |
|-----------------------|----------|
| مدت دوره کارآموزی : | ۲۳۲ ساعت |
| ۱- زمان آموزش تئوری : | ۴۸ ساعت |
| ۲- زمان آموزش عملی : | ۱۸۴ ساعت |

«فهرست توانایی های کارور دستگاههای شستشو و آبگیری باگاس»

| ردیف | عنوان | صفحه |
|------|---|------|
| ۱ | توانایی تشخیص عوامل زیان آور محیط کار | ۱ |
| ۲ | توانایی اندازه گیری کمیتهای فیزیکی و مکانیکی | ۱ |
| ۳ | توانایی کنترل و بازرسی ، راه اندازی و تنظیم دستگاه شستشو و آبگیری باگاس | ۲ |
| ۴ | توانایی تحویل باگاس از نهار طبق برنامه تولید | ۳ |
| ۵ | توانایی شستشو و آبگیری باگاس طبق برنامه تولید | ۴ |
| ۶ | توانایی انتقال باگاس آبگیری شده به واحد پخت خمیر | ۴ |
| ۷ | توانایی انتقال ناخالص و پس آب به فاضلاب | ۴ |
| ۸ | توانایی عیب یابی و رفع عیب بعضی از عیوب دستگاه شستشو و آبگیری باگاس | ۵ |
| ۹ | توانایی نظافت و تمیزکاری محیط کار و دستگاههای شستشو و آبگیری باگاس | ۵ |
| ۱۰ | توانایی تهیه گزارش تولید و ترمیم نمودار | ۶ |
| ۱۱ | توانایی اجرای مقررات و آیین نامه های شغلی | ۶ |
| ۱۲ | توانایی برقراری ارتباط با واحدهای قبلی و بعدی | ۶ |
| ۱۳ | توانایی پیشگیری از حوادث و رعایت اصول نکات ایمنی و حفاظتی و بهداشت کار | ۷ |

استاندارد مهارت و آموزشی : کاروردستگاههای شستشوی آبگیری با گاس

رشته : صنایع شیمیایی

| نام و مشخصات وسایل | زمان | | عملیات کارگاهی | استاندارد مهارت | |
|--|-------|-----|---|---|------|
| | تئوری | عمی | | عنوان توانائی و مطالب تئوری | ردیف |
| - ضد کف - واحد شوینده - خمیر کاغذ - وسایل کمک آموزشی | ۳ | ۱۱۵ | - تهیه محیط کار - مهار کف | توانائی تشخیص عوامل زیان آور محیط کار | ۱ |
| | | | | آشنائی با عوامل زیان آور فیزیکی محیط کار | ۱-۱ |
| | | | | آشنائی با عوامل زیان آور فیزیولوژیکی محیط کار | ۱-۲ |
| | | | | آشنائی با عوامل زیان آور بیولوژیکی و شیمیایی محیط کار | ۱-۳ |
| | | | | آشنائی با وسایل کمک آموزشی | ۱-۴ |
| - وسایل اندازه گیری ابعاد - وسایل اندازه گیری زوایا - وسایل اندازه گیری حجم - مانومتر - ترمومتر | ۳ | ۱۵ | - پیگیری رفع عوامل زیان آور محیط طبق دستورالعمل | شناسائی اصول تشخیص و جلوگیری از عوامل زیان آور محیط کار | ۱-۵ |
| | | | | توانائی اندازه گیری کمیتهای فیزیکی و مکانیکی | ۲ |
| | | | | آشنائی با ابعاد و حجم و زوایا و آحاد، وسایل و اصول اندازه گیری آنها | ۲-۱ |
| | | | | آشنائی با مفهوم فشار، وسایل و اصول اندازه گیری آن | ۲-۲ |
| | | | | آشنائی با مفهوم حرارت، وسایل و اصول اندازه گیری آن | ۲-۳ |

استاندارد مهارت و آموزشی : کاربرد دستگاههای شستشوی آبیگری با گاس

رشته : صنایع شیمیایی

| نام و مشخصات وسایل | زمان | | عملیات کارگاهی | استاندارد مهارت | |
|---|---------|---------|--|--|------|
| | تئوری | عملی | | عنوان توانائی و مطالب تئوری | ردیف |
| - دستگاه شستشو و آبیگری و متعلقات باگاس - انواع پمپ - الکتروموتور تک فاز - الکتروموتور سه فاز - تله سنگ - مخزن دستگاه شستشو و آبیگری باگاس - انواع والو | ۷ ۴۸ | ۲ ۱۷ | - کنترل، بازرسی، راه اندازی و تنظیم دستگاه شستشو و آبیگری باگاس طبق دستورالعمل | توانایی کنترل و بازرسی، راه اندازی و تنظیم دستگاه شستشو و آبیگری باگاس ۳-۱ آشنایی با دستگاه شستشو و آبیگری باگاس ۳-۱-۱ سیستم های مکانیکی ۳-۱-۲ سیستم های الکترو مکانیکی ۳-۱-۳ سیستم های الکترونیکی ۳-۲ آشنایی با پمپ دستگاه شستشو و آبیگری باگاس ۳-۲-۱ پمپ و دیافراگم ۳-۲-۲ پمپ خلاء ۳-۲-۳ پمپ گریز از مرکز ۳-۲-۴ پمپ دنده ای ۳-۳ آشنایی با الکتروموتورها ۳-۳-۱ الکتروموتورهای تک فاز ۳-۳-۲ الکتروموتورهای سه فاز ۳-۴ آشنایی با تله سنگ ۳-۵ آشنایی با تابلو فرمان دستگاه شستشو و آبیگری باگاس ۳-۶ آشنایی با سیستمهای ابزار دقیق دستگاه شستشو و آبیگری باگاس ۳-۷ آشنایی با اندیکاتور دستگاه | ۳ |

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور دستگاههای شستشوی آبگیری با گاس

رشته : صنایع شیمیایی

| نام و مشخصات وسایل | زمان | | عملیات کارگاهی | استاندارد مهارت | |
|---|-------|------|---|--|--------|
| | تئوری | عملی | | عنوان توانائی و مطالب تئوری | ردیف |
| | | | | شستشو و آبگیری باگاس | |
| | | | | آشنایی با گیجهای دستگاه شستشو و آبگیری باگاس | ۳-۸ |
| | | | | آشنایی یا نقله و متعلقات دستگاه شستشو و آبگیری باگاس | ۳-۹ |
| | | | | آشنایی با درام آبگیری | ۳-۱۰ |
| | | | | آشنایی با مخازن دستگاه شستشو و آبگیری باگاس | ۳-۱۱ |
| | | | | آشنایی با والو و انواع آن | ۳-۱۲ |
| | | | | والوهای مکانیکی | ۳-۱۲-۱ |
| | | | | والوهای ابزار دقیق | ۳-۱۲-۲ |
| | | | | شناسایی اصول کنترل ، بازرسی ، راه اندازی و تنظیم دستگاه شستشو و آبگیری باگاس | ۳-۱۳ |
| | | | | توانایی تحویل باگاس از انبار طبق برنامه تولید | ۴ |
| | | | | آشنایی باگاس و مشخصات آن | ۴-۱ |
| | | | | آشنایی با وسایل تحویل باگاس از انبار به دستگاه شستشو و آبگیری باگاس | ۴-۲ |
| | | | | شناسایی اصول تحویل باگاس از | ۴-۳ |
| - باگاس - دستگاه شستشو و آبگیری باگاس - وسیله انتقال باگاس از انبار به دستگاه شستشو - وسایل کمک | ۳ | ۱/۵ | - تحویل باگاس از انبار طبق برنامه تولید طبق دستور العمل | | |

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور دستگاههای شستشوی آبگیری باگاس
رشته : صنایع شیمیایی

| نام و مشخصات وسایل | زمان | | عملیات کارگاهی | استاندارد مهارت | |
|--|-------|------|--|--|------|
| | تئوری | عملی | | عنوان توانائی و مطالب تئوری | ردیف |
| آموزشی | | | | انبار طبق برنامه تولید | |
| - باگاس - دستگاه شستشوی و آبگیری باگاس | ۴۸ | ۳ | - شستشو و آبگیری باگاس طبق برنامه تولید طبق دستورالعمل | توانایی شستشو و آبگیری باگاس طبق برنامه تولید | ۵ |
| | | | | شناسایی اصول شستشو و آبگیری باگاس طبق برنامه تولید | ۵-۱ |
| - باگاس آبگیری شده - دستگاه شستشو و آبگیری باگاس - وسایل کمک آموزشی | ۵ | ۱۵ | - انتقال باگاس آبگیری شده به واحد پخت خمیر طبق دستورالعمل | توانایی انتقال باگاس آبگیری شده به واحد پخت خمیر | ۶ |
| | | | | شناسایی اصول انتقال باگاس آبگیری شده به واحد پخت خمیر | ۶-۱ |
| - سیستم انتقال ناخالص و پس آب - وسایل کمک آموزشی | ۵ | ۱۵ | - انتقال پس آب و ناخالص به فاضلاب | توانایی انتقال ناخالص و پس آب به فاضلاب | ۷ |
| | | | | شناسایی اصول انتقال ناخالصی و پس آب به فاضلاب | ۷-۱ |

استاندارد مهارت و آموزشی : کاروردستگاههای شستشوی آبگیری باگاس

رشته : صنایع شیمیایی

| نام و مشخصات وسایل | زمان | | عملیات کارگاهی | استاندارد مهارت | |
|---|-------|------|--|--|-------------------------------------|
| | تئوری | عملی | | عنوان توانائی و مطالب تئوری | ردیف |
| - جعبه ابزار - دستگاه شستشو و آبگیری باگاس - محصول | ۸ | ۳۲ | - عیب یابی و رفع عیوب مکانیکی | توانایی عیب یابی و رفع عیب بعضی از عیوب دستگاه شستشو و آبگیری باگاس آشنایی با عیوب دستگاه شستشو و آبگیری باگاس و انواع آن عیوب مکانیکی و اصول رفع عیب از آنها عیوب ابزار دقیق و اصول رفع عیب از آنها عیوب محصول و اصول رفع عیب از آنها دستورالعمل | ۸ ۸-۱ ۸-۱-۱ ۸-۱-۲ ۸-۱-۳ |
| - وسایل و مواد نظافت - دستگاههای شستشو و آبگیری باگاس | ۱۱۵ | ۹۵ | - نظافت و تمیز کاری محیط و دستگاههای شستشو و آبگیری باگاس دستورالعمل | توانایی نظافت و تمیز کاری محیط کار و دستگاههای شستشو و آبگیری باگاس آشنایی با وسایل و مواد نظافت و تمیز کاری محیط کار و دستگاههای شستشو و آبگیری باگاس شناسایی اصول نظافت و تمیز کاری محیط کار و دستگاههای شستشو و آبگیری باگاس | ۹ ۹-۱ ۹-۲ |

استاندارد مهارت و آموزشی : کارور دستگاہهای شستشوی آبگیری با گاس

رشته : صنایع شیمیایی

| نام و مشخصات وسایل | زمان | | عملیات کارگاهی | استاندارد مهارت | |
|---|-------|------|---|---|------|
| | تئوری | عملی | | عنوان توانائی و مطالب تئوری | ردیف |
| - وسایل کمک آموزشی - فرم گزارش - اطلاعات مورد نیاز ترسیم نمودار و گزارش تولید - وسایل ترسیم نمودار | ۱۱۵ | ۶/۵ | - تهیه گزارش و ترسیم نمودار طبق دستورالعمل | توانایی تهیه گزارش تولید و ترسیم نمودار | ۱۰ |
| | | | | آشنایی با فرم گزارش ، اطلاعات مورد نیاز گزارش و ترسیم نمودار | ۱۰-۱ |
| | | | | آشنایی با وسایل مورد نیاز ترسیم نمودار | ۱۰-۲ |
| | | | | شناسایی اصول تهیه گزارش تولید و ترسیم نمودار | ۱۰-۳ |
| - آیین نامه ها - دستورالعملها | ۱۱۵ | ۱/۵ | - اجرای مقررات و آیین نامه های شغلی طبق دستورالعمل | توانایی اجرای مقررات و آیین نامه های شغلی | ۱۱ |
| | | | | آشنایی با مقررات و آیین نامه های شغلی | ۱۱-۱ |
| | | | | شناسایی اصول اجرای مقررات و آیین نامه های شغلی | ۱۱-۲ |
| - واحد خمیر کاغذ - وسایل کمک آموزشی | ۱۱۵ | ۶/۵ | - برقراری ارتباط با واحدهای قبلی و بعدی طبق دستورالعمل | توانایی برقراری ارتباط با واحدهای قبلی و بعدی | ۱۲ |
| | | | | آشنایی با فرایند تولید کاغذ | ۱۲-۱ |
| | | | | شناسایی اصول برقراری ارتباط با واحدهای قبلی و بعدی | ۱۲-۲ |

استاندارد مهارت و آموزشی : کاروردستگاههای شستشوی آبگیری با گاس

رشته : صنایع شیمیایی

| نام و مشخصات وسایل | زمان | | عملیات کارگاهی | استاندارد مهارت | |
|--|-------|------|--|---|------|
| | تئوری | عملی | | عنوان توانائی و مطالب تئوری | ردیف |
| -جعبه کمکهای اولیه -وسایل اطفاء حریق -وسایل ایمنی و بهداشت فردی و عمومی -وسایل کمک آموزشی | ۱۲ | ۹۸۵ | -پیشگیری از حوادث -شغلی و رعایت اصول ایمنی و بهداشت کار طبق دستورالعمل | توانایی پیشگیری از حوادث و رعایت اصول نکات ایمنی و حفاظتی و بهداشت کار آشنایی با منابع و علل بروز حوادث شغلی | ۱۳-۱ |
| | | | -انجام کمکهای اولیه طبق دستورالعمل | آشنایی با وسایل ایمنی ، حفاظتی و بهداشت کار فردی و عمومی | ۱۳-۲ |
| | | | -انجام کمک آموزشی | آشنایی با علل بروز جراحات و صدمات جانی | ۱۳-۳ |
| | | | -انجام کمکهای اولیه طبق دستورالعمل | آشنایی با علل بروز آتش سوزی و عوامل موثر بر آن | ۱۳-۴ |
| | | | -انجام کمکهای اولیه طبق دستورالعمل | آشنایی با علل بروز آتش سوزی و عوامل موثر بر آن | ۱۳-۵ |
| | | | -انجام کمکهای اولیه طبق دستورالعمل | آشنایی با علل بروز آتش سوزی و عوامل موثر بر آن | ۱۳-۶ |
| | | | -انجام کمکهای اولیه طبق دستورالعمل | آشنایی با علل بروز آتش سوزی و عوامل موثر بر آن | ۱۳-۷ |