

معاونت پژوهش، برنامه‌ریزی و سنجش مهارت

دفتر پژوهش، طرح و برنامه‌ریزی درسی

استاندارد آموزش شغل

تکنولوگ نورد گرم

گروه شغلی

متالورژی

۷-۰۰۰/۳۲/۱/۲

کد ملی آموزش شغل

۳	۱	۱	۹	۳	۰	۳	۳	۰	۰	۱	۰	۰	۰	۱
ISCO-۰۸				سطح مهارت	شناسه گروه			شناسه شغل			شناسه شایستگی			نسخه

تاریخ تدوین استاندارد: ۱۳۶۹/۰۵/۰۱

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 : فوق دیپلم
- ۲- وضعیت جسمانی : متناسب با شغل مربوطه
- ۳- سایر شرایط : _____

تعریف

=====

تکنولوگ نوردگرم کسی است که علاوه بر دارا بودن مهارت مسئول نوردگرم و مسئول کوره پیش گرم، از عهده انجام کنترل دستگاه و تجهیزات اصلی و جنبی اسکالپر و کوره شمش و نوردگرم، ... عیب یابی و رفع عیب کیفی و کمی از شرایط اعمال پروسه تولید در خط نوردگرم برآید .

مدت دوره کارآموزی : ۴۰۰ ساعت

۱- زمان آموزش تئوری : ۱۴۰ ساعت

۲- زمان آموزش عملی : ۲۶۰ ساعت

«فهرست توانایی های تکنولوگ نورد گرم»

ردیف	عنوان	صفحه
۱	توانایی کنترل دستگاه و تجهیزات اصلی و جنبی اسکالپر، کوره شمش و نورد گرم	۱
۲	توانایی عیب یابی و رفع عیب کیفی و کمی از شرایط اعمال پروسه تولید در خط نورد گرم	۱

استاندارد مهارت و آموزشی : تکنولوگ نورد گرم

رشته : متالورژی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
- دستگاه اسکالپر با متعلقات - کوره شمش با متعلقات - نورد گرم با متعلقات	۴۸	۱۲۰	- کنترل دستگاه و تجهیزات اصلی و جنبی اسکالپر، کوره شمش، نورد گرم طبق دستورالعمل	توانایی کنترل دستگاه و تجهیزات اصلی و جنبی اسکالپر، کوره شمش و نورد گرم	۱
				شناسایی مکانیزم های مکانیکی و هیدرولیکی و برقی مورد استفاده در دستگاه های نورد گرم، کوره پیش گرم و اسکالپر	۱-۱
				شناسایی اصول عیب یابی از دستگاه های اسکالپر کوره شمش و نورد گرم و اعلام به قسمت های ذیربط	۱-۲
				شناسایی اصول کنترل دستگاه و تجهیزات اصلی و جنبی اسکالپر کوره شمش و نورد گرم	۱-۳
- اسکالپر - کوره شمش - نورد گرم	۷۲	۱۲۰	- عیب یابی و رفع عیب از شرایط اعمال پروسه تولید در خط نورد گرم طبق دستورالعمل	توانایی عیب یابی و رفع عیب کیفی و کمی از شرایط اعمال پروسه تولید در خط نورد گرم	۲
				آشنایی با تأثیر درجه حرارت، زمان درپیش گرم کردن شمش های ۱۱۰۰ و ۳۰۰۳، EC و ۵۰۵۲ و ۱۰۵۰... و تأثیر در کیفیت محلول	۲-۱

استاندارد مهارت و آموزشی : تکنولوگ نورد گرم

رشته : متالورژی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				آشنایی با تنظیم دما و زمان به منظور رفع عیب از محصول تولید نورد گرم	۲-۲
				شناسایی عیوب کیفی سطح شمش ها	۲-۳
			رفع عیب از سطوح شمش های آلومینیوم با عمل تراش شمش به میزان مطلوب	شناسایی اصول رفع عیب از سطوح شمش های آلومینیوم با عمل تراش شمش به میزان مطلوب	۲-۴
			میزان مطلوب طبق دستورالعمل	شناسایی اصول عیوب محصول ناشی از شرایط عملیات دستگاه نورد گرم	۲-۵
				شناسایی اصول رفع عیب از محصول با انجام تغییرات شرایط عملیات	۲-۶
				رفع عیب مراحل نورد (عبورهای متوالی)	۲-۶-۱
				رفع عیب از محصول با تنظیم سرعت ، کاهش ضخامت ، میزان کشش ، غلظت و دمای امولسیون ، استفاده از وسایل جنبی	۲-۶-۲
			عیب یابی و رفع عیب کیفی و کمی از شرایط اعمال پروسه تولید در خط نورد گرم طبق دستورالعمل	شناسایی اصول عیب یابی و رفع عیب کیفی و کمی از شرایط اعمال پروسه تولید در خط نورد گرم	۲-۷