

معاونت پژوهش، برنامه‌ریزی و سنجش مهارت

دفتر پژوهش، طرح و برنامه‌ریزی درسی

استاندارد آموزش شغل

تکنولوژی خط سبک

گروه شغلی

متالورژی

۷-۰۰۰/۳۱/۱/۲

کد ملی آموزش شغل

۳	۱	۱	۹	۳	۰	۳	۳	۰	۰	۴	۰	۰	۰	۱
ISCO-۰۸				سطح مهارت	شناسه گروه			شناسه شغل			شناسه شایستگی			نسخه

تاریخ تدوین استاندارد: ۱۳۶۹/۰۵/۰۱



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 : تکنولوگ خط سبک کسی است که علاوه بر دارا بودن مهارت‌های کارور اسلیتر، فرمینگ و برش عرضی از عهده کنترل تجهیزات اصلی و جنبی برش عرضی، فرمینگ و اسلیتر، عیب‌یابی و رفع عیب کیفی و کمی از شرایط تولید در ماشین آلات خط سبک برآید.	
ویژگی های کارآموز ورودی :	
حداقل میزان تحصیلات : فوق دیپلم	
حداقل توانایی جسمی : سلامت کامل جسمی و ذهنی	
مهارت های پیش نیاز این استاندارد : کارور برش عرضی ، کارور دستگاه فرمینگ و کارور اسلیتر (برش طولی)	
طول دوره آموزشی :	
طول دوره آموزش	: ۲۵۶ ساعت
- زمان آموزش نظری	: ۸۰ ساعت
- زمان آموزش عملی	: ۱۷۶ 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 با ۲ سال سابقه کار مرتبط	



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل: تکنولوگ خط سبک

فهرست توانایی های شغل

ردیف	عنوان توانایی
۱	توانایی کنترل تجهیزات اصلی و جنبی برش عرضی ، فرمینگ و اسلیتر
۲	توانایی عیب یابی و رفع عیب کیفی و کمی از شرایط اعمال پروسه تولید در ماشین آلات خط سبک



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۱۲۸	۹۶	۳۲	<p>توانایی کنترل تجهیزات اصلی و جنبی برش عرضی ، فرمینگ و اسلیتر</p> <p>۱-۱ شناسایی مکانیزم های مکانیکی و هیدرولیکی و برقی مورد استفاده در دستگاههای برش عرضی ، فرمینگ و اسلیتر</p> <p>۱-۲ شناسایی عیب یابی از دستگاه های برش عرضی ، فرمینگ و اسلیتر</p> <p>۱-۳ شناسایی اصول کنترل تجهیزات اصلی و جنبی برش عرضی ، فرمینگ و اسلیتر</p>	۱
۱۲۸	۸۰	۴۸	<p>توانایی عیب یابی و رفع عیب کیفی و کمی از شرایط اعمال پروسه تولید در ماشین آلات خط سبک</p> <p>۲-۱ آشنایی با تغییرات تنظیم دستگاههای خط سبک بر اساس نوع آلیاژ و ضخامت مواد ورودی</p> <p>۲-۲ شناسایی عیوب محصول ناشی از تنظیم نامناسب دستگاه با توجه به نوع آلیاژ ، ضخامت و دمای مواد ورودی</p> <p>۲-۳ شناسایی رفع عیب از محصول ناشی از تنظیم نامناسب دستگاه با توجه به نوع آلیاژ ، ضخامت و دمای مواد ورودی</p> <p>۲-۴ شناسایی عیوب کیفی محصولات خط سبک</p> <p>۲-۵ شناسایی رفع عیب از محصولات خط سبک</p> <p>۲-۶ شناسایی اصول عیب‌یابی و رفع عیب کیفی و کمی از شرایط اعمال پروسه تولید در ماشین آلات خط سبک</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	دستگاه فرمینگ		
۹	دستگاه اسلیتر سبک و سنگین		
۱۰	کفش ایمنی		
۱۱	دستکش ایمنی		
۱۲	لباس کار		
۱۳	CD و فیلم آموزشی		
۱۴	کتاب و جزوه آموزشی		