

معاونت پژوهش، برنامه‌ریزی و سنجش مهارت

دفتر پژوهش، طرح و برنامه‌ریزی درسی

## استاندارد آموزش شغل

# تکنولوگ نورد سرد

### گروه شغلی

### متالورژی

۷-۰۰۰/۳۳/۱/۲

کد ملی آموزش شغل

۳	۱	۱	۹	۳	۰	۳	۳	۰	۰	۲	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 نورد سرد کسی است که علاوه بر درارابودن مهارت مسئول نورد سرد و مسئول کوره آنیل از عهده انجام کنترل دستگاه و تجهیزات اصلی و جنبی و نورد سرد و کوره آنیل ، عیب یابی و رفع عیب کیفی و کمی از شرایط اعمال پروسه تولید در خط نورد سرد برآید .

مدت دوره کارآموزی : ۴۰۸ ساعت

۱- زمان آموزش تئوری : ۱۲۸ ساعت

۲- زمان آموزش عملی : ۲۸۰ ساعت

## «فهرست توانایی های تکنولوگ نورد سرد»

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

# استاندارد مهارت و آموزشی : تکنولوگ نورد سرد

## رشته : متالورژی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
- کوره آئیل با متعلقات - نورد سرد با متعلقات	۴۸	۱۲۰	- کنترل دستگاه و تجهیزات اصلی و جنبی نورد سرد و کوره آئیل طبق دستورالعمل	توانائی کنترل دستگاه و تجهیزات اصلی و صنفی نورد سرد و کوره آئیل	۱
				شناسایی اصول مکانیزم های مکانیکی و هیدرولیکی و برقی مورد استفاده در دستگاه های نورد سرد و کوره آئیل	۱-۱
				شناسایی عیب یابی از دستگاه های نورد سرد و کوره آئیل و اعلام به قسمت های ذیربط	۱-۲
				شناسایی اصول کنترل دستگاه و تجهیزات اصلی و جنبی نورد سرد و کوره آئیل	۱-۳
- نورد سرد - فیلتراسیون نورد سرد - کوره آئیل	۸۰	۱۲۰	- عیب یابی و رفع عیب از شرایط اعمال پروسه تولید در خط نورد سرد طبق دستورالعمل	توانائی عیب یابی و رفع عیب کیفی و کمی از شرایط اعمال پروسه تولید در خط نورد سرد	۲
				شناسایی عیوب محصول ناشی از شرایط عملیات دستگاه نورد گرم	۲-۱
				شناسایی رفع عیب از محصول با انجام تغییرات شرایط عملیات	۲-۲

## استاندارد مهارت و آموزشی : تکنولوگ نورد سرد

### رشته : متالورژی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				رفع عیب مراحل نورد (عبورهای متوالی)	۲-۲-۱
				رفع عیب از محصول با تنظیم سرعت ، کاهش ضخامت ، میزان کشش ، شرایط پاشش و ترکیبات روغن نورد ، ...	۲-۲-۲
				شناسایی عیب محصول ناشی از فیلتراسیون نورد سرد	۲-۳
				شناسایی عیب یابی از محصول ناشی از فیلتراسیون نورد سرد و علام به مسئولین ذیربط	۲-۴
				شناسایی عیوب محصول ناشی از شرایط انجام عملیات حرارتی در کوره های آنیل	۲-۵
				شناسایی اصول عیب یابی از محصول ناشی از شرایط انجام عملیات حرارتی در کوره های آنیل ، دما و زمان عملیات حرارتی و سرعت گرم کردن بر حسب نوع آلیاژ و ضخامت و اعلام به قسمت های ذیربط	۲-۶
				شناسایی اصول عیب یابی و رفع عیب کیفی و کمی از شرایط اعمال پروسه تولید در خط نورد سرد	۲-۷