

معاونت پژوهش، برنامه‌ریزی و سنجش مهارت

دفتر پژوهش، طرح و برنامه‌ریزی درسی

استاندارد آموزش شغل ماشین‌چی غیر سیلندری (تیگل) و سیلندری لترپرس

گروه شغلی

صنعت چاپ

کد ملی آموزش شغل

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

تاریخ تدوین استاندارد: ۷۷/۳/۱

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

تعریف

=====

ماشین چپی غیر سیاندری (تیگل) و سیلندر لترپرس کسی است که بتواند از عهده توانایی تشخیص عوامل موثر کار و کار با ماشینهای مذکور با رعایت نکات ایمنی و حفاظتی و بهداشتی برآید.

مدت دوره کارآموزی : ۴۸۰ ساعت

۱- زمان آموزش تئوری : ۸۰ ساعت

۲- زمان آموزش عملی : ۴۰۰ ساعت

« فهرست توانایی های ماشین چغیر سیلندری (تیگل) و سیلندری لترپرس »

صفحه	عنوان	ردیف
۱	توانایی تشخیص عوامل موثر در کار	۱
۱	توانایی کار با ماشینهای غیر سیلندری (تیگل) و سیلندری لترپرس	۲

استاندارد مهارت و آموزشی : ماشین چغ غیر سیلندری (تیگل) و سیلندری لترپرس

رشته : صنعت چاپ

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
- وسایل کمک آموزشی - محیط کار	۳	۲	- تشخیص عوامل موثر محیط کار	توانایی تشخیص عوامل موثر در کار	۱
				آشنایی با عوامل فیزیکی محیط کار	۱-۱
				آشنایی با عوامل فیزیولوژیکی محیط کار	۱-۲
				آشنایی با عوامل شیمیایی و بیولوژیکی محیط کار	۱-۳
			شناسایی اصول تشخیص عوامل موثر در کار	۱-۴	
- ماشینهای غیر سیلندری (تیگل) و سیلندری لترپرس - میکرو متر پایه دار و دستی - خط کش تیو متر	۳	۲	- کار با ماشینهای غیر سیلندری (تیگل) و	توانایی کار با ماشینهای غیر سیلندری (تیگل) و سیلندری لترپرس آشنایی با پیدایش صنعت چاپ و ساخت کاغذ و مرکب شناسایی اصول کار با ماشینهای غیر سیلندری (تیگل) و سیلندری	۲ ۲-۱ ۲-۲

استاندارد مهارت و آموزشی : ماشین چپی غیر سیلندری (تیگل) و سیلندری لترپرس

رشته : صنعت چاپ

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
-رانگاه -انواع جفت -آچار کلید -شیمی -بیز			سیلندری لترپرس با انواع آنها	لترپرس با انواع آنها دستی - پایی - اتوماتیک آشنایی با مراحل کار در صحافی آشنایی با مراحل کار در حروفچینی و گراورسازی حروفچینی دستی و ماشینی غلط گیری و تصحیح - صفحه بندی شناسایی ابزار کار - شیبسی - انواع جفت - آچار کلید - بیز (درفش) - قلم مرکب - آسوره - برس - تخته کوب - سنگ مرکب - انواع آچار ماشین - اسفنج - تیزبر - ذره بین - انواع چسب - میکرو متر پایه دار و دستی - خط کش - تیو متر شناسایی اصول اندازه گیری و نحوه کار با ابزار شناسایی اندازه حروفها و پایه ها - فارسی از ۸ پوینت تا ۸۴ پوینت - انواع سیاه و نازک و سایه دار تحریری	۲-۲-۱ ۲-۳ ۲-۴ ۲-۴-۱ ۲-۴-۲ ۲-۴-۳ ۲-۵ ۲-۵-۱ ۲-۵-۲ ۲-۵-۳ ۲-۵-۴ ۲-۶ ۲-۷ ۲-۷-۱ ۲-۷-۲

استاندارد مهارت و آموزشی : ماشین چي غير سيلندري (تيگل) و سيلندري لتر پرس

رشته : صنعت چاپ

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				۲-۷-۳ - لاتین از ۴ پوینت تا ۴۴ پوینت	
				۲-۷-۴ - انواع سیاه و نازک و سایه دار ، ایتالیک و تحریری	
				۲-۷-۵ - پایه چوبی و فلزی کوتاه و بلند	
				۲-۷-۶ - کلیشه ها با قطر و پایه های مختلف	
				۲-۷-۷ - اشپون گوادراد ، رگلت و با بوشکه	
				۲-۸ - آشنایی با لوح های چاپی ، کلیشه ، گراور و اشتريوتپی	
				۲-۹ - شناسایی کلیشه های لاستیکی و نایلونی الکلی و آبی	
				۲-۱۰ - شناسایی انواع روغن ها و گریسهای مصرفی قسمتهای مختلف ماشین	
				۲-۱۰-۱ - روغن پمپ	
				۲-۱۰-۲ - روغن بدنه	
				۲-۱۰-۳ - گریس	
				۲-۱۱ - شناسایی اصول روغنکاری و گریسکاری ماشینها	
			۲-۱۱-۱ - روغنکاری و گریسکاری ماشینها	۲-۱۱-۱ - نوبت های گریس کاری و روغن کاری (روزانه ، هفتگی و ماهانه)	
			۲-۱۲ - روزانه-هفتگی و ماهانه - میزان کردن نوردها	۲-۱۲ - شناسایی اصول نحوه میزان کردن نوردها	

استاندارد مهارت و آموزشی : ماشین چغی غیر سیلندری (تیگل) و سیلندری لترپرس

رشته : صنعت چاپ

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
			- اندازه گیری شور نورد و تشخیص عیب نورد	شناسایی اصول اندازه گیری شور نورد و تشخیص عیب نورد	۲-۱۳
			- تشخیص پشت و رو بودن کاغذ و مقوا	شناسایی اصول نحوه تشخیص پشت و رو بودن کاغذ و مقوا	۲-۱۴
			- تشخیص پشت و رو بودن کاغذ و مقوا	شناسایی اصول تشخیص کاغذ و مقوا نسبت به نوع ، ضخامت ، راه ، گراماژ ، لعاب ، دانسیته و رطوبت	۲-۱۵
			- تشخیص کاغذ و مقوا نسبت به نوع ، ضخامت ، راه ، گراماژ ، لعاب ، دانسیته و رطوبت	شناسایی اصول نحوه تنظیم دستگاه تغذیه و میزان نمودن ملخ و انواع سنجاق و نشان در دو حالت	۲-۱۶
			- نحوه تنظیم دستگاه تغذیه و میزان نمودن ملخ و انواع سنجاق و نشان در دو حالت	۲-۱۶-۱ - میزان کردن فوتک نسبت به نوع کاغذ و مقوا	۲-۱۶-۱
			نشان در دو حالت	۲-۱۶-۲ - میزان کردن شیطانک برای بالا بردن کاغذ و مقوا	۲-۱۶-۲
				۲-۱۶-۳ - میزان کردن مک و باد	۲-۱۶-۳
				۲-۱۶-۴ - میزان کردن فنرهای جلو و جانبی	۲-۱۶-۴
				۲-۱۶-۵ - تنظیم ملخ	۲-۱۶-۵
				۲-۱۶-۶ - تعویض و تنظیم سنجاق و نشان در کارهای مختلف	۲-۱۶-۶
				۲-۱۶-۷ - تنظیم گونیای جانبی و جلو	۲-۱۶-۷

استاندارد مهارت و آموزشی : ماشین چپ غیر سیلندری (تیگل) و سیلندری لترپرس

رشته : صنعت چاپ

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				۲-۱۶-۸ - تنظیم باد جهت دسته کردن کاغذ و مقوا	
				۲-۱۶-۹ - تنظیم مک جهت دسته کردن کاغذ و مقوا	
			بستن انواع فرم در شاسی (رانگا) ماشینها	۲-۱۷ شناسایی اصول بستن انواع فرم در شاسی (رانگا) ماشینها	
				۲-۱۷-۱ - فواصل مرکب دهی	
				۲-۱۷-۲ - سایه خطوط	
				۲-۱۷-۳ - چروک کاغذ و مقوا و استهلاک نورد	
			تشخیص مشکلاتی که از بی راه بودن گرما و رطوبت نامناسب در کاغذ و مقوا بوجود می آید	۲-۱۸ شناسایی اصول تشخیص مشکلاتی که از بی راه بودن گرما و رطوبت نامناسب در کاغذ و مقوا بوجود می آید	
			نحوه چسباندن کلیشه روی پایه و اندازه گیری دقیق	۲-۱۹ شناسایی اصول نحوه چسباندن کلیشه روی پایه و اندازه گیری دقیق	
			محاسبه اندازه کلیشه ، پایه و چسب	۲-۲۰ شناسایی اصول محاسبه اندازه کلیشه ، پایه و چسب برابر با ارتفاع حروف	
			برابر با ارتفاع حروف - تقسیم بندی و تنظیم ضخامت فرم و بستن آنها	۲-۲۱ شناسایی اصول تقسیم بندی و تنظیم ضخامت فرم و بستن آنها	
			در ماشین و تنظیم فواصل	۲-۲۱-۱ - بستن فرمهای فارسی و لاتین با	

استاندارد مهارت و آموزشی : ماشین چغی غیر سیلندری (تیگل) و سیلندری لترپرس

رشته : صنعت چاپ

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				توجه به تا	
			- بستن و تنظیم فرمهای یک یا چند رنگ با توجه با ساینز فرمها	- انتخاب صحیح نشان و سنجاق با توجه به گونیای ماشین تا شناسایی اصول بستن و تنظیم فرمهای یک یا چند رنگ با توجه به ساینز فرمها	۲-۲۱-۲ ۲-۲۲
			- آسوره و تنظیم کردن نوردها روی فرم نحوه انتخاب و تنظیم کاغذ سیلندر برای کارهای مختلف	شناسایی آسوره و اصول تنظیم کردن نوردها روی فرم شناسایی اصول نحوه انتخاب و تنظیم کاغذ سیلندر برای کارهای مختلف (سخت ، نیمه سخت و نرم)	۲-۲۳ ۲-۲۴
			- نحوه تنظیم دقیق مرکب دان ماشینها	شناسایی اصول نحوه تنظیم دقیق مرکب دان ماشینها	۲-۲۵
				- میزان مرکب دهی و چرخش نورد مرکب	۲-۲۵-۱
				- نحوه استفاده از سنگ مرکبدان	۲-۲۵-۲
				آشنایی با مواد شستشو دهنده نورد	۲-۲۶
			- نحوه شستشوی نورد ماشینها	شناسایی اصول نحوه شستشوی نورد ماشینها	۲-۲۷
				شناسایی انواع مرکب چاپ و قدرت انتقال آن به فرم	۲-۲۸
				شناسایی مرکب و مواد افزودنی و	۲-۲۹

استاندارد مهارت و آموزشی : ماشین چپی غیر سیلندری (تیگل) و سیلندری لترپرس

رشته : صنعت چاپ

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
				استفاده صحیح از مرکب نسبت به نوع کاغذ و کارچاپی	
				- رقیق کننده	۲-۲۹-۱
				- اسکاتیف	۲-۲۹-۲
				- ضدچسب	۲-۲۹-۳
				- سفید شگری	۲-۲۹-۴
				- ورنی داخل مرکب ، ورنی روی کار و ورنی زیر کار	۲-۲۹-۵
				شناسایی آسوره شاسی (رانگا)	۲-۳۰
				شناسایی سیستم های زیرچسبانی (زیرکاغذ سیلندر) کاغذ (برشی)	۲-۳۱
				ام - کا - زد (M.K.Z)	۲-۳۱-۱
				پرس ماتون	۲-۳۱-۲
				- سه ام (3M)	۲-۳۱-۳
				آشنایی با انواع ترام	۲-۳۲
				- از ۵۰٪ تا ۱۰۰٪	۲-۳۲-۱
				- تعداد خط در سانتیمتر	۲-۳۲-۲
			خط کشی کردن - تا کردن و کنترل خط برش صفحات	شناسایی اصول خط کشی کردن ، تا کردن و کنترل خط برش صفحات فرم و علامت نشان پس از چاپ اولین نسخه	۲-۳۳
			فرم و علامت نشان پس از چاپ اولین نسخه - نحوه مقابله نسخه شده با اصل	شناسایی اصول نحوه مقابله نسخه چاپ شده با اصل	۲-۳۴

استاندارد مهارت و آموزشی : ماشین چى غير سيلندرى (تيگل) و سيلندرى لتر پرس

رشته : صنعت چاپ

نام و مشخصات وسايل	زمان		عمليات كارگاهى	استاندارد مهارت	
	تئورى	عملى		عنوان توانائى و مطالب تئورى	رديف
			- اندازه گيرى قشر مركب چاپ شده با دنستومتر	۲-۳۵	شناسايى اصول اندازه گيرى قشر مركب چاپ شده با دنستومتر
			- كار با كليشه هاى نايلونى	۲-۳۶	شناسايى اصول نحوه كار با كليشه هاى نايلونى
			- پرفراژ كردن ، نمره پرفراژ كردن ، نمره	۲-۳۷	شناسايى اصول پرفراژ كردن ، نمره زدن ، خط زدن ، تيغ زدن ،
			زدن خط زدن ، تيغ زدن ، برجسته كردن و طلا		برجسته كردن و طلا كويى فرم داخل ماشين چاپ
			كويى فرم داخل ماشين چاپ - نحوه اكليل زدن با دست و چاپ طلايى	۲-۳۸	شناسايى اصول نحوه اكليل زدن با دست و چاپ طلايى لاک و ورنى زدن داخل ماشين
			لاک و ورنى زدن داخل ماشين	۲-۳۹	شناسايى اصول نحوه چاپ كارهاى رنگى از يك رنگ به بالا
			- نحوه چاپ كارهاى رنگى از يك رنگ به بالا	۲-۴۰	شناسايى اصول خارج كردن صحيح شاسى فرم از ماشين و جا انداختن آن
			- خارج كردن صحيح شاسى فرم از ماشين و جا انداختن آن	۲-۴۱	شناسايى اصول جدا كردن كليشه و گراور بعد از چاپ از روى پا به بوسيله حرارت
			- جدا كردن كليشه و گراور بعد از چاپ از روى پايه بوسيله حرارت	۲-۴۲	شناسايى اصول كار با پنجه ها جهت كارهاى مختلف
			- كار با پنجه ها جهت كارهاى مختلف	۲-۴۳	شناسايى اصول سرويس و روغنكارى ماشينهاى نمره زنى

استاندارد مهارت و آموزشی : ماشین چى غير سيلندرى (تيگل) و سيلندرى لترپرس

رشته : صنعت چاپ

نام و مشخصات وسایل	زمان		عمليات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئورى	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئورى	ردیف
			سرویس و روغنکاری ماشینهای نمره زنى	۲-۴۴ شناسایی اصول بستن انواع ماشین نمره زنى در ماشین و روش استفاده از آن	۲-۴۴
			بستن انواع ماشین نمره زنى در ماشین و روش استفاده از آن	۲-۴۴-۱ - بستن صحیح نمره های شماره یا ستاره دار	۲-۴۴-۱
			کارهای فوق العاده در ماشینهای ملخی	۲-۴۴-۲ - بستن صحیح نمره های مکانیکی ۲-۴۵ شناسایی اصول کارهای فوق العاده در ماشینهای ملخی	۲-۴۴-۲ ۲-۴۵
			کار با طلاکوب	۲-۴۶ آشنایی با انواع نوارهای طلاکوب ۲-۴۷ شناسایی اصول کار با طلاکوب	۲-۴۶ ۲-۴۷
				۲-۴۷-۱ استفاده از کلیشه برنجی و فولادی با پایه های مخصوص	۲-۴۷-۱
				۲-۴۷-۲ - تنظیم حرارت نسبت به نوار طلا	۲-۴۷-۲
			کار با دستگاه پودر پاش	۲-۴۸ شناسایی دستگاه پودر پاش و اصول چگونگی استفاده از آن	۲-۴۸
				۲-۴۹ آشنایی با نحوه کار ماشینهای چاپ سطح	۲-۴۹
			تشخیص عیوب در ماشینهای غیر سيلندرى (تيگل) و سيلندرى لترپرس	۲-۵۰ آشنایی با انواع ماشینهای چاپ ۲-۵۱ شناسایی اصول تشخیص عیوب در ماشینهای غیر سيلندرى (تيگل) و سيلندرى لترپرس	۲-۵۰ ۲-۵۱
			سيلندرى لترپرس	۲-۵۲ شناسایی اصول نحوه برطرف	۲-۵۲

استاندارد مهارت و آموزشی: ماشین چي غير سيلندري (تيگل) و سيلندري لترپرس

رشته : صنعت چاپ

نام و مشخصات وسايل	زمان		عمليات كارگاهي	استاندارد مهارت	
	تئوري	عملي		عنوان توانائي و مطالب تئوري	رديف
			- نحوه برطرف كردن عيوب و تعويض قطعات معيوب از ماشينها	كردن عيوب و تعويض قطعات معيوب از ماشينها شناسايي اصول رعايت موارد ايمني ، حفاظتي و بهداشت	۲-۵۳
			- رعايت موارد ايمني حفاظتي و بهداشت - سرويس و نگهداري ماشينها دستگاهها و وسايل	شناسايي اصول سرويس و نگهداري ماشينها، دستگاهها و وسايل	۲-۵۴
			- كار با انواع ماشينهاي غير سيلندري (تيگل) و سيلندري لترپرس	شناسايي اصول كار با انواع ماشينهاي غير سيلندري (تيگل) و سيلندري لترپرس	۲-۵۵