

معاونت پژوهش، برنامه‌ریزی و سنجش مهارت  
دفتر پژوهش، طرح و برنامه‌ریزی درسی

## استاندارد آموزش شغل

# سرویس کار صنایع رنگ

### گروه شغلی

### صنایع رنگ

کد ملی آموزش شغل

۷	۱	۳	۲	۲	۰	۳	۸	۰	۰	۶	۰	۰	۰	۱
ISCO-۰۸				سطح مهارت	شناسه گروه			شناسه شغل			شناسه شایستگی			نسخه

۷-۴۹/۷۱/۱/۲

تاریخ تدوین استاندارد ۶۲/۹/۱

## 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 : دیپلم
- ۲- وضعیت جسمانی : متناسب با شغل مربوطه
- ۳- سایر شرایط : —

## تعریف

=====

تکنیکال سرویس ماهر صنایع رنگ کسی است که بتواند علاوه از مهارت تکنسین نمونه ساز از عهده تشخیص عوامل موثر در کیفیت اشکال در رنگ آمیزی و کنترل وسایل آماده کننده سطح رنگ شونده قبل از عمل رنگ آمیزی برآید .

مدت دوره کارآموزی : ۱۱۴ ساعت

۱- زمان آموزش تئوری : ۲۸ ساعت

۲- زمان آموزش عملی : ۸۶ ساعت

«فهرست توانایی های تکنیکال سرویس صنایع رنگ»

ردیف	عنوان	صفحه
۱	توانایی تشخیص کاربرد انواع رنگ با وسایل مختلف	۱
۲	توانایی کنترل کوره های بزرگ کارخانجات	۲
۳	توانایی کنترل وسایل آماده کننده سطوح اجسام رنگ شونده قبل از عمل رنگ آمیزی	۳
۴	توانایی تشخیص عوامل موثر در کیفیت و اشکال در رنگ آمیزی	۴

**استاندارد مهارت و آموزشی : تکنیکال سرویس صنایع رنگ**  
**رشته : صنایع شیمیایی**

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
- پیستوله - غلطک - قلم مو - دستگاه رنگ آمیزی غوطه وری - دستگاه رنگ آمیزی الکترواستاتیک - دستگاه ایرلس اسپریل	۱۱	۳۸		توانایی تشخیص کاربرد انواع رنگ با وسایل مختلف	۱
				شناسایی انواع وسایل رنگ آمیزی	۱-۱
				انواع وسایل رنگ آمیزی (پیستوله ، غلطک ، قلم مو)	۱-۱-۱
				باز و بسته کردن و تمیز کردن رنگ پاش (پیستوله)	۱-۱-۲
				دستگاه رنگ آمیزی غوطه وری (دیپ) دستگاه رنگ آمیزی الکترو استاتیک	۱-۱-۳
				دستگاه ایرلس اسپریل	۱-۱-۴
			- روش رنگ آمیزی با پیستوله طبق دستورالعمل شماره ۱	شناسایی اصول رنگ آمیزی	۱-۲
			- روش رنگ آمیزی با غلطک طبق دستورالعمل شماره ۲	اصول رنگ آمیزی با پیستوله	۱-۲-۱
			- روش رنگ آمیزی با قلم مو	اصول رنگ آمیزی با غلطک	۱-۲-۲
			- با غلطک طبق دستورالعمل شماره ۲	اصول رنگ آمیزی با قلم مو	۱-۲-۳
			- روش رنگ آمیزی با قلم مو طبق دستورالعمل شماره ۳	اصول رنگ آمیزی با غوطه وری و دیپ	۱-۲-۴
			- روش رنگ آمیزی غوطه وری طبق دستورالعمل شماره ۴	اصول رنگ آمیزی با	۱-۲-۵
				الکترواستاتیک	
				اصول رنگ آمیزی با ایرلس اسپریل	۱-۲-۶

# استاندارد مهارت و آموزشی : تکنیکال سرویس صنایع رنگ

## رشته : صنایع شیمیایی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
			- روش رنگ آمیزی با الکترو استاتیک طبق دستورالعمل شماره ۵ - روش رنگ آمیزی با ایرلس اسپریل طبق دستورالعمل شماره ۶		
- کوره بسته - کوره باز	۱۴	۶	- روش پخت رنگ در کوره بسته - روش پخت رنگ در کوره باز	توانایی کنترل کوره های بزرگ کارخانجات شناسایی انواع کوره ها ۲-۱-۱ کوره بسته ۲-۱-۲ کوره باز ۲-۲ شناسایی اصول پخت رنگ در کوره ها ۲-۲-۱ اصول پخت رنگ در کوره بسته ۲-۲-۲ اصول پخت رنگ در کوره باز	۲ ۲-۱ ۲-۱-۱ ۲-۱-۲ ۲-۲ ۲-۲-۱ ۲-۲-۲

# استاندارد مهارت و آموزشی : تکنیکال سرویس صنایع رنگ

## رشته : صنایع شیمیایی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
- حلالها و مواد پاک کننده - محلولهای فسفات و کرومات	۹	۳۲	- روش مراحل مختلف شستشو و آماده کردن سطح اجسام رنگ شونده - چربی گیری با حلال طبق دستورالعمل شماره ۷ - چربی گیری با مواد پاک کننده طبق دستورالعمل شماره ۸ - فسفات و کرومات کردن اجسام رنگ شونده طبق دستورالعمل شماره ۹ - خشک کردن اجسام رنگ شونده طبق دستورالعمل شماره ۱۰	توانایی کنترل وسایل آماده کننده سطوح اجسام رنگ شونده قبل از عمل رنگ آمیزی	۳
				۳-۱ آشنایی با مراحل مختلف شستشو و آماده کردن سطح اجسام رنگ شونده	۳-۱
				۳-۲ آشنایی با محلولهای شستشو دهنده و محلولهای موثر روی سطوح و سائل رنگ شونده	۳-۲
				۳-۲-۱ حلالها و مواد پاک کننده	۳-۲-۱
				۳-۲-۲ محلولهای فسفات و کرومات	۳-۲-۲
				۳-۳ شناسایی اصول کنترل شستشو و آماده کردن سطوح وسایل رنگ شونده	۳-۳
				۳-۳-۱ اصول چربی گیری با حلالها با مواد پاک کننده	۳-۳-۱
				۳-۳-۲ اصول فسفات و کرومات کردن سطوح اجسام رنگ شونده	۳-۳-۲
				۳-۳-۳ اصول خشک کردن اجسام فسفات	۳-۳-۳

# استاندارد مهارت و آموزشی : تکنیکال سرویس صنایع رنگ

## رشته : صنایع شیمیایی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
		۲	- روش تاثیر عوامل موثرمانند هوا، رطوبت ذرات معلق در هوا، حرارت در اجسام رنگ شونده طبق دستورالعمل شماره ۱۱	توانایی تشخیص عوامل موثر و کیفیت و اشکال در رنگ آمیزی ۴-۱ شناسایی عوامل موثر از قبیل هوا، رطوبت و ذرات معلق در هوا و حرارت	۴