



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور



جمهوری اسلامی ایران
وزارت کار و امور اجتماعی

استاندارد مهارت و آموزشی

مهندس کنترل کیفیت و فرایند تایر

گروه برنامه ریزی درسی صنایع شیمیایی

تاریخ شروع اعتبار: ۱۳۷۸/۰۴/۰۱

کد استاندارد: ۹-۰۲/۹۴/۱/۲

معاونت پژوهش و برنامه ریزی : تهران-خیابان
آزادی- نبش چهارراه خوش- سازمان آموزش فنی و
حرفه‌ای کشور- طبقه پنجم
تلفن: ۶۶۹۴۱۵۱۶ و ۶۶۹۴۱۲۷۲ دورنگار:
کدپستی: ۱۳۴۵۶۵۳۸۶۸
EMAIL: INFO@IRANTVTO.IR

از کلیه صاحب نظران
تقاضا دارد پیشنهادات و
نظرات خود را درباره
این سند آموزشی به
نشانی‌های مذکور اعلام
نمایند.

دفتر طرح و برنامه های درسی: تهران- خیابان
آزادی- خ خوش شمالی- تقاطع خوش و نصرت -
ساختمان فناوری اطلاعات و ارتباطات- طبقه چهارم
تلفن: ۶۶۹۴۴۱۱۹ و ۶۶۹۴۴۱۲۰ دورنگار: ۶۶۹۴۴۱۱۷
کدپستی: ۱۴۵۷۷۷۷۳۶۳
EMAIL: DEVELOP@IRANTVTO.IR

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

تعریف

=====

مهندس کنترل کیفیت و فرایند کسی است که بتواند از عهده ایجاد هماهنگی و نظام اطلاعاتی برنامه ریزی عملیات اصلاحی، هزینه یابی براساس برنامه های ارایه شده، بررسی راندمان کیفی دستگاههای تولید و کنترل کیفیت محصولات در فرایندهای مختلف براساس گزارشات ارسالی و تامین نیازهای واحد مربوطه برآید.

مدت دوره کارآموزی : ۱۵۷ ساعت

۱- زمان آموزش تئوری : ۶۳ ساعت

۲- زمان آموزش عملی : ۹۴ ساعت

صفحه ۳ و جدول استاندارد

«فهرست توانایی های مهندس کنترل کیفیت و فرایند تاینر»

صفحه	عنوان	ردیف
۱	توانایی بررسی گزارشات ارسالی از عملیات کنترل های محصولات و ماشین آلات	۱
۲	توانایی پیگیری و همکاری در شناسایی عوامل کیفی کاستی های عملیات تولید	۲
۳	توانایی ایجاد نظام اطلاعاتی در مورد کیفیت تولید تاینر	۳
۴	توانایی برنامه ریزی عملیات اصلاحی کیفیت	۴
۴	توانایی ایجاد نظام هزینه یابی براساس برنامه های جاری سیستم	۵
۵	توانایی نظارت بر کنترل مشخصات تولید و طبقه بندی محصولات معیوب	۶
۶	توانایی اندازه گیری راندمان کیفی ماشین آلات تولید و مقایسه نتایج با استانداردها	۷
۷	توانایی بکارگیری استانداردهای نظام تضمین کیفیت	۸
۸	توانایی همکاری و ایجاد هماهنگی در حل معضلات شغلی	۹
۹	توانایی بکارگیری زبان فنی و تخصصی خارجی	۱۰
۹	توانایی آموزش نیروی انسانی	۱۱

استاندارد مهارت و آموزشی : مهندس کنترل کیفیت و فرایند تایر

رشته : صنایع شیمیایی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- فرایند کار ۲- گزارش ها ۳- وسایل کمک آموزشی ۴- وسایل کنترل عملیات	۹	۶/۵	- بررسی گزارشات - ارسال از کنترل فرایندهای مختلف - پیگیری موارد ضروری گزارش هاتا اجرای عملیات ارجاعی لازم	توانایی بررسی گزارشات ارسالی از عملیات کنترل های محصولات و ماشین آلات شناسایی استانداردهای کیفیت محصولات تولید در فرایندهای مختلف شناسایی تفرانس های تولید و کاربرد آنها شناسایی کارایی و تکنولوژی ماشین آلات تولید شناسایی اصول بررسی گزارشات ارسالی از کنترل فرایندهای مختلف شناسایی اصول پیگیری موارد ضروری گزارش هاتا اجرای عملیات ارجاعی لازم	۱ ۱-۱ ۱-۲ ۱-۳ ۱-۴ ۱-۵

۱

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

۱۶ / ۸

استاندارد مهارت و آموزشی : مهندس کنترل کیفیت و فرایند تایر

رشته : صنایع شیمیایی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- فرایند کار ۲- وسایل کمک آموزشی	۷/۵ ۴/۵			توانایی پیگیری و همکاری در شناسایی عوامل کیفی کاستی های عملیات تولید	۲
۳- ابزارهای کنترل ۴- وسایل ایمنی و حفاظتی			شناسایی عناصر تکنولوژیکی تولید تایر و اثرات آنها بر کیفیت فرایندهای مختلف	۲-۱	
۵- استاندارد ۶- دستورالعمل			شناسایی واحدهای ذیربط در کنترل و نگهداری ماشین آلات و تولید تایر	۲-۲	
			شناسایی اصول کنترل ویژگیهای مواد اولیه تولید براساس فرمولاسیون داده شده	۲-۳	
			شناسایی اصول مشاوره و همکاری در رفع کاستی های تولید و ماشین آلات تایر سازی	۲-۴	

استاندارد مهارت و آموزشی : مهندس کنترل کیفیت و فرایند تایر

رشته : صنایع شیمیایی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- مراکز تحقیقاتی پلیمر و تایر سازی	۸	۴/۵		توانایی ایجاد نظام اطلاعاتی در مورد کیفیت تولید تایر	۳
۲- فرایند کار				شناسایی تکنولوژی ساخت تایر و لاستیک	۳-۱
۳- وسایل کمک آموزشی				شناسایی مراکز پژوهشی و تحقیقاتی تایر و لاستیک در داخل و خارج	۳-۲
				شناسایی اصول جمع آوری اطلاعات تکنولوژیکی و کنترل ساخت و تولید مواد پلیمری تایر و لاستیک سازی	۳-۳
				شناسایی اصول تجزیه و تحلیل داده های گردآوری شده و مستندسازی آنها	۳-۴
			شناسایی اصول ایجاد نظام اطلاعاتی در مورد کیفیت تولید تایر	۳-۵	

استاندارد مهارت و آموزشی : مهندس کنترل کیفیت و فرایند تاجر

رشته : صنایع شیمیایی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
			ایجاد نظام هزینه یابی براساس برنامه های تولید	شناسایی اصول ایجاد نظام هزینه یابی براساس برنامه های تولید	۵-۵
۱- استاندارد ۲- فرایند کار ۳- محصولات سیستم جاری ۴- ابزارهای کنترل ۵- وسایل کمک آموزشی ۶- وسایل ایمنی و حفاظتی	۸	۱۶		توانایی نظارت بر کنترل مشخصات تولید و طبقه بندی محصولات معیوب	۶
				شناسایی استانداردهای کنترل کیفیت تاجر سازی	۶-۱
				شناسایی محصولات سیستم جاری و استانداردهای تولید آنها	۶-۲
				شناسایی تفرانس های محصولات معیوب	۶-۳
				شناسایی مسئولیت های فن ورزهای کنترل کیفیت	۶-۴
				شناسایی روند کنترل و طبقه بندی محصولات معیوب	۶-۵
			نظارت بر توزین تایرها	شناسایی اصول نظارت بر توزین تایرها	۶-۶
			نظارت بر کنترل مشخصات تایرها	شناسایی اصول نظارت بر کنترل مشخصات تایرها	۶-۷

استاندارد مهارت و آموزشی : مهندس کنترل کیفیت و فرایند تایلر

رشته : صنایع شیمیایی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- فرایند تولید ۲- استاندارد ۳- ابزارهای کنترل ۴- وسایل کمک آموزشی ۵- وسایل ایمنی و حفاظتی	۹ ۴۵		۶-۸ شناسایی اصول کنترل طبقه بندی تایر - کنترل طبقه بندی تایرها		
			۶-۹ شناسایی اصول کنترل نمونه های تولید و آنالیز داده ها - کنترل نمونه های تولید و آنالیز داده ها		
			۶-۱۰ شناسایی اصول ارایه نظر اصلاحی بر کاستی های موجود - ارایه نظر اصلاحی بر کاستی های موجود		
			۷ توانایی اندازه گیری راندمان کیفی ماشین آلات تولید و مقایسه نتایج با استانداردها		
			۷-۱ شناسایی ماشین آلات تولید و توالی فرایند محصول در آنها		
			۷-۲ آشنایی با تکنولوژی ماشین آلات تولید		
			۷-۳ شناسایی استانداردهای کار ماشین آلات تولید		
			۷-۴ شناسایی راندمان های اسمی ماشین آلات تولید تایر		
			۷-۵ شناسایی اصول اندازه گیری راندمان کیفی ماشین آلات تولید و مقایسه نتایج با استانداردها - اندازه گیری راندمان کیفی ماشین آلات تولید و مقایسه نتایج حاصله با استانداردها		

استاندارد مهارت و آموزشی : مهندس کنترل کیفیت و فرایند تایر

رشته : صنایع شیمیایی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- فرایند کار ۲- استانداردهای ISO 9000 ۳- وسایل کمک آموزشی	۳	۳	همکاری در اصلاح راندمان ماشین آلات تولید	شناسایی اصول همکاری در اصلاح راندمان ماشین آلات تولید	۷-۶
			توانایی بکارگیری استانداردهای نظام تضمین کیفیت	۸	
			آشنایی با استانداردهای ISO 9000 و کاربرد آنها	۸-۱	
			شناسایی فرایندهای ممیزی داخلی و خارجی	۸-۲	
			شناسایی اصول بکارگیری استانداردهای نظام تضمین کیفیت	۸-۳	

استاندارد مهارت و آموزشی : مهندس کنترل کیفیت و فرایند تاجر

رشته : صنایع شیمیایی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱- فرایند کار ۲- وسایل کمک آموزشی ۳- وسایل ایمنی و حفاظتی	۴/۵	۲/۵	همکاری و ایجاد هماهنگی در حل معضلات شغلی	توانایی همکاری و ایجاد هماهنگی در حل معضلات شغلی ۹-۱ آشنایی با روانشناسی صنعتی و انسانی ۹-۲ آشنایی با توانمندی و مسئولیتهای شغلی نیروی انسانی ۹-۳ آشنایی با رقابت های مثبت و منفی شغلی ۹-۴ آشنایی با شبکه و سدهای روابط انسانی ۹-۵ شناسایی اصول همکاری و ایجاد هماهنگی در حل معضلات شغلی	۹ ۹-۱ ۹-۲ ۹-۳ ۹-۴ ۹-۵

استاندارد مهارت و آموزشی : مهندس کنترل کیفیت و فرایند تایر

رشته : صنایع شیمیایی

نام و مشخصات وسایل	زمان		عملیات کارگاهی	استاندارد مهارت	
	تئوری	عملی		عنوان توانائی و مطالب تئوری	ردیف
۱-متون فنی خارجی	۱۶	۱۶		توانایی بکارگیری زبان فنی و تخصصی خارجی	۱۰
۲-وسایل کمک آموزشی				شناسایی متون فنی و تخصصی خارجی	۱۰-۱
			بکارگیری زبان فنی و تخصصی خارجی	شناسایی اصول بکارگیری زبان فنی و تخصصی خارجی	۱۰-۲
۱-فرایند کار				توانایی آموزش نیروی انسانی	۱۱
۲-وسایل کمک آموزشی	۳	۳		آشنایی با آموزش در صنایع و جایگاه آن	۱۱-۱
				آشنایی با روش های آموزش و آزمون در صنایع	۱۱-۲
			آموزش و آزمون نیروی انسانی	شناسایی اصول آموزش و آزمون نیروی انسانی	۱۱-۳