جمهوری اسلامی ایران
وزارت کار و امور اجتماعی

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

# استاندارد مهارت و آموزشی

# برشکار رویه کفش ماشینی درجه ۲

## گروه برنامه ریزی درسی صنایع نساجی

**تاریخ شروع اعتبار:۱۳۷۳/۸/۱**

**کد استاندارد: ۸-۰۲/۲۳/۲/۲**

**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 و۶۶۹۴۴۱۲۰ دورنگار: ۶۶۹۴۴۱۱۷
کدپستی: ۱۴۵۷۷۷۷۳۶۳
EMAIL: DEVELOP@IRANTVTO.IR

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

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

**خلاصه استاندارد**

## 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:

برشکار درجه ۲ رویه کفش کسی است که بتواند با انواع ماشین های برش خرجکار کفش را در انواع جنس چرمی و پارچه و غیره به کمک شابلون های برش زده و بتواند از ضایعات پیشگیری نماید و به مقررات اداری و بهداشت محیط کار و حوادث ایمنی ناشی از کار آشنایی داشته باشد.

## ویژگی های کارآموزورودی:

**حداقل میزان تحصیلات :** پایان دوره راهنمایی

**حداقل توانایی جسمی:** متناسب با شغل مربو طه

**مهارت های پیش نیاز این استاندارد:** ندارد

## طول دوره آموزشی :

| | | | |
|---|---|---|---|
| **طول دوره آموزش** | : | ۱٤۸ | **ساعت** |
| **ـ زمان آموزش نظری** | : | ٤۰ | **ساعت** |
| **ـ زمان آموزش عملی** | : | ۱۰۸ | **ساعت** |
| **ـ زمان کارآموزی در محیط کار** | : | - | **ساعت** |
| **ـ زمان اجرای پروژه** | : | - | **ساعت** |
| **ـ 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 مرتبط

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

**نام شغل:** برشکار رویه کفش ماشینی درجه ۲

**فهرست توانایی های شغل**

| ردیف | عنوان توانایی |
|---|---|
| ۱ | توانایی اجرای مقررات و دستورات اداری |
| ۲ | توانایی رعایت مقررات مربوط به ایمنی و بهداشت محیط کار |
| ۳ | تانایی راه اندازی انواع ماشین برش |
| ۴ | توانایی برش خرجکار کفش |
| ۵ | توانایی کنترل کیفیت و پیشگیری از ضایعات |

**اهداف و ریزبرنامه درسی**

| شماره | شرح | زمان آموزش | | |
|---|---|---|---|---|
| | | نظری | عملی | جمع |
| ۱ | **توانایی اجرای مقررات و دستورات اداری** | ۲ | ۲ | ٤ |
| ۱-۱ | آشنایی با سلسله مراتب | | | |
| ۱-۲ | شناسایی اصول رعایت ساعات کار و کارت ساعت | | | |
| ۱-۳ | آشنایی با مقررات اداری (مرخصی- ایاب ذهاب دریافت دستورات اداری ...) | | | |
| ۱-۴ | شناسایی اصول دریافت کار روزانه | | | |
| ۱-۵ | آشنایی با مقررات بیمه حوادث و بیمه کار | | | |
| ۱-۶ | آشنایی با مقررات سختی کار | | | |
| ۲ | **توانایی رعایت مقررات مربوط به ایمنی و بهداشت محیط کار** | ۷ | ٤ | ۱۱ |
| ۲-۱ | آشنایی با بهداشت محیط کار و نظافت شخصی، نظافت مکان های عمومی شامل دستشویی ها - ناهار خوری و محیط کار ....) | | | |
| ۲-۲ | آشنایی با مقررات مربوط به لباس کار | | | |
| ۲-۳ | شناسایی اصول ایمنی محیط کار (آتش سوزی، گاز گرفتگی، برق گرفتگی) | | | |
| ۲-۴ | شناسایی اصول کمکهای اولیه در مورد حوادث محیط کار، برق،گاز، تصادفات | | | |
| ۳ | **توانایی راه اندازی انواع ماشین برش** | ۱۰ | ۸ | ۱۸ |
| ۳-۱ | آشنایی با انواع ماشینهای برش از نظر ظرفیت و نوع پرس | | | |
| ۳-۲ | شناسایی اصول روشن کردن ماشینهای برش | | | |
| ۳-۳ | آشنایی به عیوب ماشینهای برش و سیستم های علامت دهنده و اطلاع رسانی به مسئول مربوطه (قطع شدگی برق- هیدرولیک- شکستگی) | | | |
| ۳-۴ | آشنایی با تیغه های برش (شابلونها) و انواع مختلف آنها در اندازه ها | | | |

**اهداف و ریزبرنامه درسی**

| شماره | شرح | زمان آموزش | | |
|---|---|---|---|---|
| | | نظری | عملی | جمع |
| ٤ | **توانایی برش خرجکار کفش** | ۲۰ | ۸۳ | ۱۰۳ |
| ۴-۱ | آشنایی با قسمتهای مختلف کفش (رویه کفش- آستری و خرج کار) در انواع مختلف کفش های چرم جیر، پارچه ای | | | |
| ۴-۲ | آشنایی با قسمتهای مختلف رویه برحسب مد (پشت پاشنه- زیر منگنه- سرپنجه- نوار تزیینی- کفی) برحسب مدل کفش در انواع جنس های مختلف و ابر پشت پاشنه | | | |
| ۴-۳ | شناسایی تیغه های برش مناسب با هر قطعه رویه کفش | | | |
| ۴-۴ | شناسایی تنظیم فشار ماشین برش متناسب با تیغه و جنس کار | | | |
| ۴-۵ | شناسایی اصول آماده سازی قسمتهای خرج کار جهت برش (در انواع چرمی- پارچه ای و غیره) | | | |
| ۴-۶ | شناسایی اصول قرار دادن تیغه برش روی لایه های کار و بریدن آنها | | | |
| ۴-۷ | شناسایی اصول تخلیه قطعات برش شده از درون تیغه- شمارش و دسته بندی بر حسب چپ و راست بودن و چیدن درون سبدهای حمل و نقل | | | |
| ۴-۸ | شناسایی اصول تحویل سبدهای حاوی قطعات برش شده به سرپرست | | | |
| ۵ | **توانایی کنترل کیفیت و پیشگیری از ضایعات** | ۵ | ۱۰ | ۱۵ |
| ۵-۱ | شناسایی طرز قرار دادن تیغه های برش روی کار به صورت عمودی و افقی جهت پیشگیری از کش آمدن ضمن کار و مصرف | | | |
| ۵-۲ | شناسایی اصول قرار دادن شابلونها جهت مصرف حداقل جنس ممکن | | | |
| ۵-۳ | آشنایی با عیوب جنس کار و قرار ندادن قسمت معیوب در کار | | | |

سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

**نام شغل :** برشکار رویه کفش ماشینی درجه ۲

**فهرست استاندارد تجهیزات، ابزار ، مواد و وسایل رسانه ای**

| ردیف | مشخصات فنی | تعداد | شماره |
|---|---|---|---|
| ۱ | کارت ساعت | | |
| ۲ | آئین نامه ها و قوانین کار و بیمه | | |
| ۳ | مداد و کاغذ | | |
| ۴ | جعبه کمکهای اولیه | | |
| ۵ | کپسول آتش خاموش کن | | |
| ۶ | لباس کار | | |
| ۷ | مواد شوینده | | |
| ۸ | ماشینهای برش اتوماتیک و غیر اتوماتیک | | |
| ۹ | چرم و پارچه جهت خرج کار شابلونهای مناسب پشت پاشنه | | |
| ۱۰ | زیر منگنه | | |
| ۱۱ | سرپنجه | | |
| ۱۲ | نوار تزیینی | | |
| ۱۳ | کفی | | |
| ۱۴ | ابر جهت پشت پاشنه ماشینهای برش اتوماتیک و دستی | | |
| ۱۵ | جنس های مختلف سالم و معیوب | | |
| ۱۶ | شابلونهای مختلف | | |