

## دستور العمل اجرایی برگزاری اولین دوره مسابقات آزاد رشته طلا سازی (بهمن ماه ۹۷)

### شیراز، سومین حرم اهل بیت (ع)

با عنایت به نقش مطلوب برنامه های مستمر و تشویقی و ترغیبی در به روز رسانی خلاقیت های علمی و عملی و نیز تقویت روحیه رقابت جویی و رقابت پذیری و با هدف آشنایی جامعه با توانمندی های صاحبان مهارت ، صنعتگران و پیشه وران و اشاعه فرهنگ کار و مهارت آموزی ، همچنین فراهم آوردن شرایط مناسب به منظور بهبود کیفیت آموزش های مهارتی ، اداره کل آموزش فنی و حرفه ای فارس مسابقات آزاد طلا سازی را برگزار می نماید.

این دوره از مسابقات برای تمامی هنرمندان و احاد جامعه بدون محدودیت سنی انجام می شود، از این رو ترتیبی اتخاذ فرمائید تا ضمن اطلاع رسانی گسترده به کلیه مخاطبین رشته طلا سازی علاقمندان در مسابقات مرحله استانی و کشوری شرکت نمایند.

بدین منظور دستور العمل اجرایی این دوره از مسابقات به شرح ذیل اعلام می گردد:

۱- عناوین آزمون : رشته طلا ساز مطابق با استاندارد های سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور

۲- ثبت نام از متقاضیان : از تاریخ ۹۷/۹/۱۵ لغایت ۹۷/۱۰/۲۵ در سطح استان ها با مراجعه حضوری به مراکز آموزش فنی و حرفه ای .

۳- برگزاری آزمون مرحله استانی: مسابقات در این مرحله با نظارت مسئولین هر استان برگزار خواهد شد که با لحاظ نمودن موارد ذیل انجام شود:

الف: معرفی نفر منتخب استان تا مورخ ۹۷/۱۱/۴ به این اداره کل و هم چنین در پورتال مسابقات ملی مهارت نیز ثبت گردد.

ب: مطابق با منشور مسابقات آزاد، مدال آوران مسابقات ملی مهارت مجاز به شرکت در مسابقات آزاد نمی باشند.

۴- مکان و زمان مرحله کشوری : شیراز سومین حرم اهل بیت (ع) ۲۷ و ۲۸ بهمن ماه ۱۳۹۷

## شرح فنی مسابقه مرحله کشوری

پروژه پیشنهادی این دوره از مسابقات یکی از نقشه های برگرفته از المان های شهر شیراز می باشد که طبق استاندارد حرفه طلا سازی طراحی و در نظر گرفته خواهد شد و جهت سنجش مهارت شرکت کنندگان موارد ذیل در نقشه پروژه لحاظ خواهد شد:

**الف:** نقشه خوانی و آنالیز طرح: کلیه شرکت کنندگان در زمان مشخص باید نقشه پروژه را مطالعه و بعد از آنالیز طرح بتوانند ساخت پروژه را پیش بینی و استراتژی مراحل تولید طرح را برنامه ریزی نمایند که کلیه شرکت کنندگان پس از رویت طرح اولیه و آنالیز آن و نیز توضیح توسط مسئول فنی مسابقات، در ابتدا موظف به اجرای نقشه در خواستی و تکمیل مراحل ساخت هستند.

**ب:** مهارت اندازه گیری و آماده سازی مواد مصرفی جهت شروع ساخت پروژه: در این مرحله شرکت کنندگان می بایست مواد مصرفی خود را بر اساس اندازه های دقیق ارائه شده در نقشه را اجرا کنند.

**ج:** مهارت برش کاری فلزات: در این مرحله با توجه به اشکال موجود نقشه و قرینه سازی های احتمالی که در طراحی نقشه لحاظ گردیده است، مهارت شرکت کنندگان به صورت دقیق مورد ارزیابی قرار می گیرد که شامل: ااره کاری خطوط صاف، موازی، خطوط شکسته و نقش بندی های سنتی و برش فلزات بوسیله قیچی یا کمان اره.

**د:** جوشکاری و مونتاژ فلزات: سنجش مهارت شرکت کنندگان در جوشکاری با انواع لحیم ها و تقسیم مناسب لحیم جهت جوشکاری و نیز سنجش مهارت در جوشکاری قطعه به قطعه طبق استاندارد های مهارتی.

**ه:** فرم دهی و چکش کاری فلزات: در این مرحله شرکت کنندگان با استفاده از ابزار های زرگری می بایست قطعات آماده شده توسط خویش را طبق نقشه پروژه فرم دهند و دقت در فرم دهی خروجی طرح ایده آل در نهایت مورد بررسی قرار خواهد گرفت.

**و:** مهارت ساخت پایه های نگین خور.

**ز:** مهارت ساخت لولا.

**ح:** مهارت لامه بندی.

**ط:** مهارت زیر بندی.

**ی:** مهارت بساب کاری.

**ک:** زدودن شالاک.

— مدت زمان انجام پروژه حدود ۶ ساعت پیش بینی شده است.

— مواد مصرفی مورد استفاده جهت مسابقه: نقره با عیار ۹۲۵ که از طرف حامیان مسابقه در اختیار رقابت کنندگان قرار می گیرد.

تجهیزات و ابزار آلات همراه رقابت کننده:

ردیف	نام ابزار	مشخصات فنی	ملاحظات
۱	دم باریک		
۲	دم پهن		
۳	دم مفتول		
۴	تخته نسوز		
۵	پنس		
۶	چفت گیره - انبرها		
۷	فرچه مویی		
۸	قیچی زرگری		
۹	سوهان و سوهان چه		
۱۰	کمان اره		
۱۱	تخته اره کاری		
۱۲	پایه چفت گیره		
۱۳	تیغ اره	سایزهای مختلف و به میزان دلخواه	
۱۴	عینک محافظ		
۱۵	موم غسل		
۱۶	پوساب	از شماره ۲۰۰ تا ۸۰۰	
۱۷	دیسک لاستیکی		
۱۸	اسکاچی سر فرز		

		حدیده	۱۹
		لحیم	۲۰
	جهت سایش و براده برداری	انواع سری های فرز آویز	۲۱
	انواع مته های سوراخکاری جهت اره کاری		۲۲
	تخلیه شده از گاز موجود در مخزن فندک، زیرا از ورود به هواپیما و قطار و اتوبوس جلوگیری می شود	فندک جوشکاری	۲۳
	سری های اسمیت و یا وسایل انجام عملیات تولید حرارت جوشکاری بنا به اجرای پروسه عملیات توسط رقابت کننده		۲۴
	در صورت انتخاب انجام عملیات جوشکاری توسط رقابت کننده	دم بوری	۲۵
	انواع لاستیک ها جهت عملیات پرپسه برداری و پالش های سطحی و سایش های پیرامون		۲۶
	قالب خوشه و سنبه های مربوطه و چکش های کوبشی پیرامون		۲۷