

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

اَللّٰهُمَّ صَلِّ عَلٰى مُحَمَّدٍ وَّآلِ مُحَمَّدٍ وَّعَجِّلْ فَرَجَهُمْ



دانش فنی پایه

رشته ماشین های کشاورزی

گروه کشاورزی و غذا

شاخه فنی و حرفه ای

پایه دهم دوره دوم متوسطه





وزارت آموزش و پرورش
سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی



- نام کتاب: دانش فنی پایه (رشته ماشین‌های کشاورزی) - ۲۱۰۳۸۳
- پدیدآورنده: سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی
- مدیریت برنامه‌ریزی درسی و تألیف: دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کار دانش
- شناسه افزوده برنامه‌ریزی و تألیف: مجید داودی، مجید بیرجندی، فرشید مریخ، محمود عروجلو، حسین احمدی چنارین، محسن قاسمی و هوشنگ سرداربنده (اعضای شورای برنامه‌ریزی)
- مدیریت آماده‌سازی هنری: مجید داودی، عابدین آریان‌پور، جلیل تاجیک، مهدی اسماعیلی و ناصر خالقی (اعضای گروه تألیف)
- شناسه افزوده آماده‌سازی: اداره کل نظارت بر نشر و توزیع مواد آموزشی
- نشانی سازمان: مجید ذاکری یونسی (مدیر هنری) - سمیه نصری (طراح جلد) - محمد عباسی (صفحه‌آرا)
- تلفن: ۸۸۸۳۱۱۶۱-۹، دورنگار: ۸۸۳۰۹۲۶۶، کد پستی: ۱۵۸۴۷۴۷۳۵۹
- وبگاه: www.irtextbook.ir و www.chap.sch.ir
- ناشر: شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران: تهران - کیلومتر ۱۷ جاده مخصوص کرج - خیابان ۶۱ (داروپخش) تلفن: ۴۴۹۸۵۱۶۱ - ۵، دورنگار: ۴۴۹۸۵۱۶۰
- سندوق پستی: ۳۷۵۱۵ - ۱۳۹
- چاپخانه: شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران «سهامی خاص»
- سال انتشار و نوبت چاپ: چاپ یازدهم ۱۴۰۵

کلیه حقوق مادی و معنوی این کتاب متعلق به سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی وزارت آموزش و پرورش است و هرگونه استفاده از کتاب و اجزای آن به صورت چاپی و الکترونیکی و ارائه در پایگاه‌های مجازی، نمایش، اقتباس، تلخیص، تبدیل، ترجمه، عکس‌برداری، نقاشی، تهیه فیلم و تکثیر به هر شکل و نوع بدون کسب مجوز از این سازمان ممنوع است و متخلفان تحت پیگرد قانونی قرار می‌گیرند.



ما باید زحمت بکشیم تا در همهٔ جناح‌ها خودکفا باشیم. امکان ندارد که استقلال به‌دست بیاید، قبل از اینکه استقلال اقتصادی داشته باشیم. اگر ما بنا باشد که در اقتصاد احتیاج داشته باشیم، در چیزهای دیگر هم وابسته خواهیم شد و همین‌طور اگر در فرهنگ، ما وابستگی داشته باشیم، در اساس مسائل وابستگی پیدا می‌کنیم.

امام خمینی «قَدَسَ سِرُّهُ»

فهرست

۱ پودمان اول – بهداشت و ایمنی محیط کار

۱۷ پودمان دوم – مکانیزاسیون و اقتصاد ماشین‌های کشاورزی

۴۱ پودمان سوم – محاسبات کاربردی

۵۷ پودمان چهارم – مقاومت قطعات در برابر تغییر شکل

۸۱ پودمان پنجم – مواد و متالورژی

۱۰۷ منابع

سخنی با هنرآموزان گرامی

با توجه به آموزه‌های اسلامی، کار و اشتغال از ارزش تربیتی برخوردار است و انسان از طریق کار، نفس‌سرکش را رام کرده و شخصیت وجودی خویش را صیقل داده، هویت خویش را تثبیت کرده و زمینه ارتقاء وجودی خویش را مهیا و امکان کسب روزی حلال و پاسخگویی به نیازهای جامعه را فراهم می‌آورد. آموزش فناوری، کار و مهارت‌آموزی، باعث پیشرفت فردی، افزایش بهره‌وری، مشارکت در زندگی اجتماعی و اقتصادی، کاهش فقر، افزایش درآمد و توسعه‌یافتگی خواهد شد. برای رسیدن به این مهم، برنامه‌ریزی درسی حوزه دنیای کار و دنیای آموزش بر مبنای نیازسنجی شغلی صورت گرفته است. درس‌های رشته‌های تحصیلی شاخه فنی و حرفه‌ای شامل دروس آموزش عمومی، دروس شایستگی‌های غیرفنی و شایستگی‌های فنی مورد نیاز بازار کار است. درس دانش فنی از دروس شایستگی‌های فنی است که برای هر رشته در دو مرحله طراحی شده است. درس دانش فنی پایه با هدف شناخت مفاهیم و کسب دانش فنی پایه در گروه و رشته تحصیلی است که هنرجویان در پایه دهم و در آغاز ورود به رشته تحصیلی خود می‌بایست آن را آموزش ببینند و شایستگی‌های لازم را در ارتباط با دروس عملی و ادامه تحصیل در رشته خود کسب نمایند. درس دانش فنی تخصصی که در پایه دوازدهم طراحی شده است، شایستگی‌هایی را شامل می‌شود که موجب ارتقاء دانش تخصصی حرفه‌ای شده و زمینه را برای ادامه تحصیل و توسعه حرفه‌ای هنرجویان در مقطع کاردانی پیوسته نیز فراهم می‌کند. لازم به یادآوری است که کتاب دانش فنی پایه تئوری تفکیک شده دروس عملی کارگاه‌های ۸ ساعته نیست بلکه در راستای شایستگی‌ها و مشاغل تعریف شده برای هر رشته تدوین شده است. در ضمن، آموزش این کتاب نیاز به پیش‌نیاز خاصی ندارد و براساس آموزش‌های قبلی تا پایه نهم به تحریر درآمده است. محتوای آموزشی کتاب دانش فنی پایه، آموزش‌های کارگاهی را عمق می‌بخشد و نیازهای هنرجویان را در راستای محتوای دانش‌نظری تأمین می‌کند. تدریس کتاب در کلاس درس به صورت تعاملی و با محوریت هنرآموز و هنرجوی فعال صورت می‌گیرد.

دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش



نظرسنجی کتاب درسی

سخنی با هنرجویان عزیز

درس دانش فنی پایه با هدف شناخت مفاهیم، کسب دانش فنی پایه در گروه کشاورزی و غذا و رشته تحصیلی ماشین های کشاورزی برای شما هنرجویان عزیز طراحی و کتاب آن تألیف شده است. در تدوین درس دانش فنی پایه، موضوعاتی مانند تاریخچه رشته، محتوا جهت ایجاد انگیزش، مشاغل و هدف رشته تحصیلی، نقش رشته شما در توسعه کشور، مثال هایی از نوآوری، خلاقیت و الهام از طبیعت، اصول، مفاهیم، قوانین، نظریه، فناوری، علائم، تعاریف کمیت ها، واحدها و یکاها، فرمول های فنی، تعریف دستگاه ها و وسایل کار، مصادیقی از ارتباط مؤثر فنی و مستندسازی، زبان فنی، ایمنی و بهداشت فردی و جمعی، پیشگیری از حوادث احتمالی شغلی و نمونه هایی از مهارت حل مسئله در بستر گروه تحصیلی و برای رشته تحصیلی در نظر گرفته شده است. می توانید در هنگام ارزشیابی این درس، از کتاب همراه هنرجوی خود استفاده نمایید. توصیه می شود در یادگیری این درس به دلیل کاربرد زیاد آن در درس های دیگر رشته، کوشش لازم را داشته باشید.

دفتر تألیف کتاب های درسی فنی و حرفه ای و کار دانش



پودمان ۱

بهداشت و ایمنی محیط کار





شکل ۱-۲- استفاده از گوشی‌های ایمنی نقش مهمی در کنترل سروصدای محیط کار دارد

عوارض ناشی از سرو صدا:

- کاهش شنوایی و در تماس‌های طولانی مدت ایجاد سنگینی گوش
- بالا رفتن فشار خون و ضربان قلب
- ناراحتی‌های روانی مانند تأثیرات منفی بر خواب و روابط اجتماعی
- تأثیرات و اختلالات روانی، هیجان و تحریک پذیری
- کاهش بهره‌وری کاری
- افزایش ریسک حوادث

کاربران و تعمیرکاران ماشین‌های کشاورزی در معرض سرو صدا:

- رانندگان تراکتور، کمباین و...
- کارگرانی که با آره‌های چوب‌بری کار می‌کنند
- متصدیان تلمبه‌خانه‌ها و موتورهای آب
- کشاورزان در حال کار با ماشین‌های کشاورزی

کنترل سرو صدا:

- بازدید مرتب و سرویس به موقع ماشین‌آلات
- جدا یا محصور کردن عامل ایجاد صدا (اتاقک (کابین) برای تراکتور)
- کاهش ساعت تماس با صدا
- انجام معاینات پزشکی و تست شنوایی‌سنجی
- استفاده از وسایل حفاظت فردی (گوشی ایمنی)



شکل ۱-۳- کارگرانی که با دژبر کار می‌کنند در معرض ارتعاش هستند

ارتعاش

ارتعاش عاملی است که به عضلات بدن فرصت کافی برای استراحت نمی‌دهد و عضلات برای مدت طولانی در حال انقباض باقی می‌مانند.

عوارض ناشی از ارتعاش:

- ۱ اختلالات ستون فقرات
- ۲ اختلالات گوارشی
- ۳ اختلالات عصبی و روانی

کارگران در معرض ارتعاش:

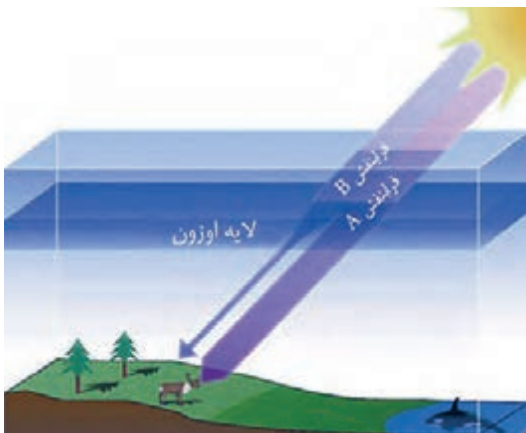
- رانندگان تراکتور، کمباین و ماشین‌های کشاورزی مرتعش
- کارگرانی که با آره‌های چوب‌بری کار می‌کنند

کنترل ارتعاش:

- تغییر قطعات یا وسایلی که در دستگاه موجب لرزش می‌شود
- تنظیم درست صندلی تراکتور بر اساس وزن راننده
- استفاده از دستکش و کفش‌های مخصوص



شکل ۱-۴- رانندگان تراکتور در شرایط پر ارتعاش کار می‌کنند.



شکل ۵-۱- اشعه‌های مضر

اشعه مضر

نور خورشید به‌طور طبیعی دارای اشعه ماورای بنفش است و قرار گرفتن در معرض مستقیم نور آفتاب خطرانی برای انسان ایجاد می‌کند.

عوارض ناشی از اشعه:

- سوختگی پوست با درجات متفاوت
- آسیب به چشم
- ایجاد چین و چروک در صورت
- سرطان پوست

کارگران در معرض اشعه مضر:

کشاورزان در مناطق روباز، ماهیگیران، دامداران، جنگلبانان و چوپانان

کنترل اشعه مضر:

- پوشش مناسب تمام قسمت‌های باز بدن
- استفاده از کلاه لبه‌دار و دستکش
- استفاده از سایبان در هنگام استراحت
- خودداری از کار در ساعت ۱۲-۱۶ به دلیل اینکه بیشترین اشعه مضر در این ساعت به زمین می‌رسد.
- استفاده از عینک مخصوص
- استفاده از کرم‌های محافظ پوست

گرما

اگر میزان دمای محیط کار زیاد باشد، عوارضی ایجاد می‌کند.

عوارض ناشی از گرما:

- گرمازدگی (کار در محیط گرم و خشک)
- جوش‌های گرمایی (کار کردن در محیط گرم و مرطوب)
- اختلالات عصبی - روانی
- خستگی گرمایی (کارگرانی که در حین کار عرق زیادی می‌کنند)

کارگران در معرض گرما:

کشاورزان، دامداران، جنگلبانان، ماهیگیران و چوپانان

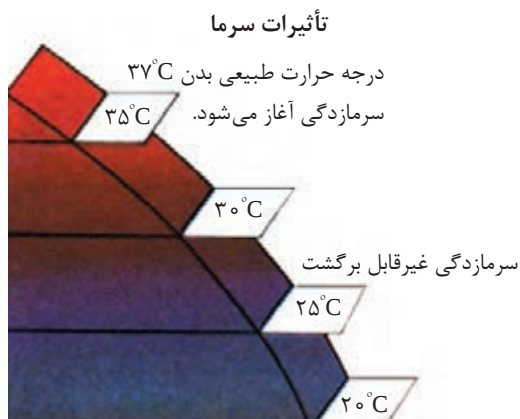
کنترل گرما:

- پوشش مناسب و استفاده از لباس‌های نخی
- نوشیدن مایعات خنک به مقدار زیاد
- رعایت زمان استراحت و کار
- رعایت بهداشت فردی و استحمام مرتب
- خنک کردن بدن



شکل ۶-۱- گرمای زیاد می‌تواند سبب اختلالات عصبی و روانی شود.

سرما



شکل ۷-۱- تأثیرات دمای مختلف بدن



شکل ۸-۱- سرمازدگی

مطلوب‌ترین حرارت برای زندگی 21°C درجه سانتیگراد با رطوبت 50% و جریان هوایی در حدود 10 سانتیمتر در ثانیه می‌باشد. وقتی بدن در معرض سرمای شدید قرار می‌گیرد، سیستم دفاعی دیگر قادر به مبارزه نیست و به تدریج حرارت مرکزی بدن کاهش می‌یابد.

عوارض ناشی از سرما:

- سرمازدگی عمومی (لرز شدید، درد شدید عضلانی به خصوص در ناحیه پشت گردن، بالا رفتن فشار خون، افزایش تهویه ریوی)، کپیر و سرخ شدن پوست، مرگ در اثر سرمازدگی همراه بیهوشی

- سرمازدگی موضعی (یخ‌زدگی اندام‌ها و قطع عضو)

کارگران در معرض سرما:

کشاورزان، دامداران، جنگلبانان، ماهیگیران و چوپانان

کنترل سرما:

- استفاده از پوشش مناسب و لباس گرم
- استفاده از غذا و نوشیدنی گرم در محیط گرم
- استفاده از چادرهای مخصوص برای گرم شدن
- رعایت فواصل استراحت و کار
- استفاده از کفش، کلاه و دستکش مناسب و پرهیز از پوشیدن کفش یا دستکش تنگ و لباس خیس

به صورت گروهی در مورد شکل ۹-۱ بحث کنید.

گفت‌وگو کنید



شکل ۹-۱- کارگران در معرض سرما



(الف)



(ب)



(ج)

شکل ۱۰-۱ کارگران در معرض گردوغبار



شکل ۱۱-۱ تولید گرد و غبار توسط کمباین

گرد و غبار

در ضمن فعالیت‌های مختلف کشاورزی نظیر آره کردن، خرد کردن، غربال کردن ذراتی ایجاد می‌گردد که گرد و غبار نامیده می‌شوند. مثال‌های زیر برخی از گرد و غبارهایی هستند که ممکن است کشاورزان در معرض آنها قرار گیرند.

– **کودها:** گردوغبار ناشی از پخش کود حیوانی و شیمیایی در سطح زمین
– **گردوغبارهای گیاهی:** مانند گرد و غبار پنبه، تنباکو، چای، توتون، قهوه، کاکائو، نیشکر، سبوس غلات

– **گرد و غبارهای حیوانی:** گرد و غبارهای ناشی از مواد حیوانی نظیر استخوان، پر، شاخ، مو، پشم علاوه بر ایجاد آلرژی ممکن است به علت آلودگی میکروبی و یا قارچی، بیماری ریوی ایجاد کنند.

عوارض ناشی از گرد و غبار:

– تب، سرفه، کوتاه شدن نفس در اثر مواجهه با گرد و غبار یونجه

– احساس سوزش و خارش در گلو و بینی

– سرفه و حملات شبیه آسم در اثر مواجهه با گرد و غبار پنبه

کارگران در معرض گردوغبار:

– رانندگان تراکتور، کمباین و خرمن‌کوب‌ها

– کارگران کودپاشی و کارگران چوب‌بری

– کارگران دامداری‌ها، مرغداری‌ها

– کارگران انبارهای غلات، علوفه و یونجه

– کارگرانی که در مزارع پنبه و نیشکر فعالیت می‌کنند.

چه روش‌هایی را برای کنترل گرد و غبار در محیط کار پیشنهاد می‌کنید.

گفت‌وگو کنید



(ب) عوامل زیان‌آور شیمیایی

گاز و بخار: گاز و بخار جزء عوامل زیان‌آور شیمیایی هستند. بعضی از انواع آن ممکن است دارای رنگ مشخص و یا بوی خاص باشند، مانند گاز سولفید هیدروژن در مخازن فاضلاب و یا گاز کلر و برخی دیگر ممکن است فاقد رنگ و بوی مشخص باشند، مانند گاز دی‌اکسید کربن و مونواکسید کربن که در اثر کار کردن با ماشین‌های

کشاورزی نظیر تراکتور ایجاد می گردند.

سموم: سم ماده یا موادی است که منشأ گیاهی، حیوانی یا شیمیایی دارد که از راه های مختلف (تنفس، پوستی، گوارشی) می تواند وارد بدن شده و مسمومیت ایجاد کند.

کارگران در معرض گاز، بخار و سموم:

- کارگرانی که در تهیه و آماده سازی سموم فعالیت دارند.

- کارگرانی که در امر نگهداری سموم و کود شیمیایی فعالیت می کنند.

- کارگران مرغداری ها و دامداری ها

- کاربران ماشین های سم پاش

تأثیرات گاز، بخار و سموم:

- انواع خاص بیماری های ریوی

- آسم

- مسمومیت ناشی از سموم آفت کش

درجه شدت تأثیر عوامل زیان آور به موارد زیر بستگی دارد:

- راه ورود به بدن

- نوع ماده شیمیایی

- مدت تماس با ماده شیمیایی



(الف)



(ب)

شکل ۱۲-۱- سم پاشی

با توجه به شکل بالا، درباره درستی روش کار این دو کشاورز بحث کنید.

گفت و گو کنید



شکل ۱۳-۱- خوردن و آشامیدن هنگام سم پاشی ممنوع است.

راه های کنترل و پیشگیری از اثرات نامطلوب

سموم و ضد عفونی کننده ها

- نصب تهویه مناسب در انبارها و سیلوها و محیط های بسته

- استفاده از سموم با غلظت تجویز شده

- استفاده از وسایل حفاظت فردی

- پرهیز از سم پاشی در هنگام باد، بارندگی و هوای بسیار گرم

- سم پاشی پشت به باد

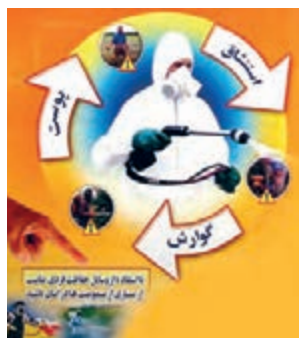
- دفع صحیح ظروف حاوی سموم

- پرهیز از استعمال دخانیات در هنگام سم پاشی

- خودداری از خوردن و آشامیدن در هنگام سم پاشی

- خارج کردن حیوانات و پرندگان از محل سم پاشی یا

ضد عفونی



شکل ۱۴-۱- وسایل حفاظت فردی در هنگام سم پاشی
شکل ۱۵-۱- راه های ورود سموم به بدن



در شکل زیر کدام موارد توسط فرد رعایت نشده است؟



شکل ۱۶-۱ رعایت نکردن نکات ایمنی هنگام سم پاشی مخاطره آمیز است.

ج) عوامل زیان آور بیولوژیک

ویروس‌ها: ویروس‌ها یکی از کوچک‌ترین عوامل بیماری‌زا در جانداران هستند که اندازه آنها بین ۳۰۰ - ۲۰۰ نانومتر است. ویروس‌ها، انگل داخل سلولی هستند و این خصوصیت مهم‌ترین تفاوت ویروس‌ها با بقیه میکرو ارگانیسم‌هاست.

کارگران در معرض ویروس‌ها:

- کشاورزان

- دامداران و دامپزشکان

- کارگران مرغداری‌ها

راه‌های کنترل و پیشگیری از ویروس‌ها:

- رعایت بهداشت فردی و مراقبت‌های بهداشتی به هنگام کار

- استفاده از وسایل حفاظت فردی مناسب

- معدوم نمودن دام بیمار

- تماس نداشتن با پرندگان

- انجام معاینات پزشکی



شکل ۱۷-۱ چرخه انتقال بیماری آنفلوانزای پرندگان

باکتری‌ها

باکتری‌ها، موجودات زنده ریز تک سلولی با طول چند میکرومتر هستند که آنها را فقط به کمک میکروسکوپ می‌توان دید و در داخل بدن حیوانات و گیاهان وجود دارند.

کارگران در معرض باکتری‌ها:

- کشاورزان

- دامداران و دامپزشکان

- کارگران مرغداری‌ها

راه‌های کنترل و پیشگیری از باکتری‌ها:

- انجام واکسیناسیون

- ضد عفونی کردن اماکن آلوده به فضولات و ترشحات حیوانات بیمار

- جداسازی حیوانات آلوده



شکل ۱۸-۱ کارگران مرغداری‌ها و کشتارگاه‌ها در معرض عوامل باکتریایی هستند.



(الف)



(ب)

شکل ۱۹-۱. قارچ‌ها

- آموزش بهداشت به افراد در معرض خطر و آشنا کردن آنها با بیماری
- گندزدایی مرتب دامداری
- پاستوریزه کردن شیر و فراورده‌های آن

قارچ‌ها

قارچ‌ها شامل مخمرها و کپک‌ها هستند. این گروه از میکروب‌ها می‌توانند باعث بیماری‌های تنفسی شوند و همچنین با تولید سم‌های قوی باعث ایجاد مسمومیت و بیماری می‌شوند.

کارگران در معرض قارچ‌ها:

- کشاورزانی که در انبارهای علوفه و یونجه فعالیت می‌کنند.
- کشاورزانی که در بریدن درختان و انبار هیزم و شاخ و برگ فعالیت دارند.
- کارگرانی که در توزیع و نگهداری خوراک دام و طیور فعالیت می‌کنند.
- ماهیگیران

- دامپزشکان و دامداران

- کشاورزانی که در کودپاشی فعالیت می‌کنند.

- کارگرانی که در دامداری کار می‌کنند.

راه‌های کنترل و پیشگیری از قارچ‌ها:

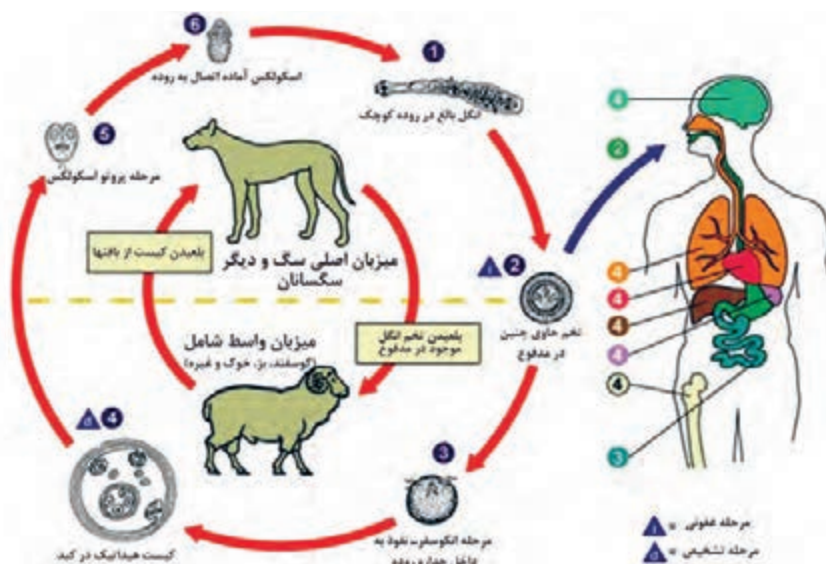
- رعایت بهداشت فردی
- استفاده از کودهای حیوانی و اجتناب از مصرف کودهای انسانی
- استفاده از وسایل حفاظت فردی
- استحمام مرتب

انگل‌ها

انگل‌ها از نظر بیماری‌زایی در داخل بدن انسان یا خارج آن (پوست) به دو دسته داخلی و خارجی تقسیم می‌شوند.

کارگران در معرض انگل‌ها:

- شالیکاران
- کشاورزانی که با آب و خاک
- آلوده و کودهای حیوانی سروکار دارند
- کشاورزان مزارع نیشکر، توتون و چای
- کارگران مرغداری‌ها و دامداری‌ها



شکل ۲۰-۱. راه‌های ورود انگل به بدن انسان

راه‌های کنترل و پیشگیری از انگل‌ها:

- احداث توالتهای بهداشتی به خصوص در مزارع بزرگ
- استفاده از وسایل حفاظت فردی
- رعایت بهداشت فردی و مراقبت‌های بهداشتی هنگام کار
- استفاده از سبزیجات سالم

تحقیق کنید

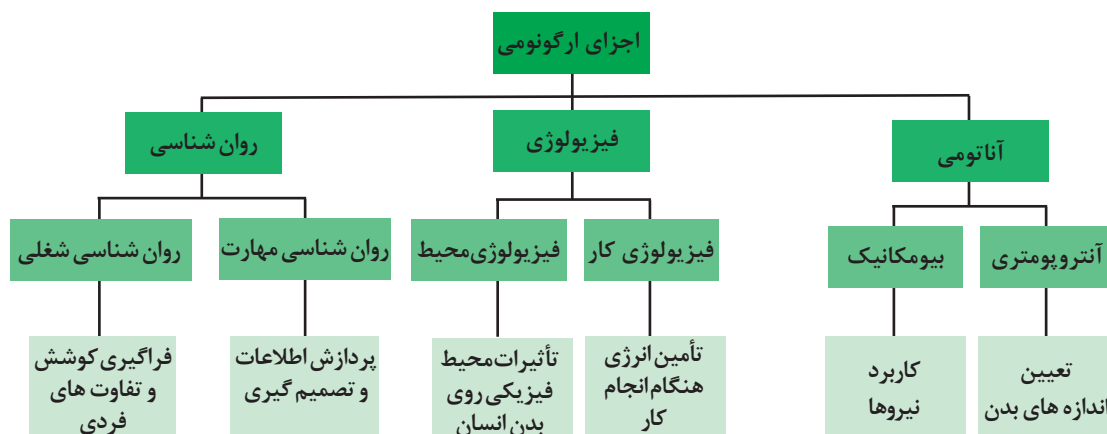


در مورد بیماری‌های ناشی از عوامل بیولوژیک در کشاورزان تحقیق کنید و در کلاس ارائه دهید.

ارگونومی

ارگونومی دانشی است که به رابطه میان انسان، ماشین و محیط پیرامون او می‌پردازد و طراحی وسایل و دستگاه‌های مورد استفاده را به گونه‌ای پیشنهاد می‌کند که راحتی، دسترسی، ایمنی و بازدهی را بالا می‌برد و دشواری، خطر، خستگی و هزینه‌ها را کاهش می‌دهد.

ارگونومی دانش مطالعه ویژگی‌ها و خصوصیات انسان به منظور طراحی مناسب محیط کار و زندگی می‌باشد.



نمودار ۱-۱- اجزای ارگونومی

در مورد اجزای ارگونومی در کشاورزی بحث کنید.

گفت‌وگو کنید



ارگونومی در دو زمینه عمده به کار می‌رود:

- تناسب فرد با شغل (انتخاب افراد از نظر توانایی آنها برای انجام وظایف)
- تناسب شغل با فرد (تجهیزات، وظایف و تشکیلات طوری طراحی شوند که با قابلیت‌ها و محدودیت‌های افراد متناسب باشد).

هدف ارگونومی

- تقلیل فشارهای کار، خستگی و فرسودگی که در اثر کار کردن ایجاد می شود
- تطبیق و تغییر دستگاه ها با وضع صحیح بدن
- حمایت و حفاظت از کارگر، نه ازدیاد محصول و بازدهی

در ارگونومی برای بهتر کار کردن سعی می شود که کارهای خسته کننده اصلاح شوند و ابزار کار بهبود یابند تا در نتیجه، کارگر راحت و آسوده کار کند. مثلاً در کار با ماشین تحریر، کلیدها و در کار با تراکتور عقبیه ها، فرمان، دنده، کلیدها و پدال ها همگی باید به گونه ای جاسازی و طراحی شده باشند که به سرعت و راحت در دسترس باشند و سلامت، رفاه و رضایت انسان را حین کار فراهم آورند.

در کارهای کشاورزی، بد بودن میز یا صندلی یا ابزارهای کاری دیگر، عوارض مختلفی همچون دیسک، آرتروز، فشار خون و غیره به دنبال دارد. در هنگام کار با ماشین های کشاورزی بهترین امر برای تأمین رضایت خاطر و رفاه کشاورزان و رانندگان، تعبیه صندلی های قابل تنظیم و استاندارد بر روی تراکتور و ماشین های کشاورزی است که بتوان به اندازه دلخواه ارتفاع آن را تغییر داد.



شکل ۲۱-۱. حالت های نادرست بدن هنگام کار کشاورزی

عوامل ارگونومیک در کشاورزی

- الف) حالات غیراستاندارد بدن حین کار (زانو زدن، انجام کار به صورت خمیده)
- ب) فشارها و پیچ خوردگی اعضا
- ج) حمل بار
- د) فعالیت های گله داری

بیماری های ناشی از عوامل ارگونومیک در کشاورزان

- فشار بر اعضای بدن
- پیچ خوردگی اعضای بدن
- دردهای اسکلتی - عضلانی

برای هر وضعیت ذکر شده در جدول زیر با توجه به رشته خود مثالی بیان کنید.

وضعیت بدن حین کار	مشکلات ناشی از نامناسب بودن وضعیت بدن هنگام کار
ایستاده در یک جا	امکان بروز واریس در پاها
مستقیم و عمود نشستن	گرفتگی عضلات بازکننده پشت پا
صندلی خیلی بلند	زانو و ساق پاها متأثر می شود
انحنای تنه به جلو هنگام نشستن و ایستادن	تخریب دیسک های بین مهره ای ناحیه کمر
گرفتن غیرطبیعی ابزار با دست	التهاب احتمالی تاندون های ساعد

گفت و گو کنید



وضعیت قرارگیری صحیح ستون فقرات و اندام‌ها

وضعیت بدنی نقش مهمی در بروز آسیب‌های ضربه‌ای تجمعی دارد. خم شدن ستون فقرات یا سر، بدن را از حالت تعادل خارج می‌کند و سبب کشیده شدن اندام یا خمیدگی آنها به‌طور نامناسب می‌شود. در حالت طبیعی ستون فقرات دارای سه انحنای است؛ این سه انحنای شامل انحنای گردنی به طرف جلو، انحنای سینه‌ای به طرف پشت و انحنای کمری به طرف جلو می‌باشد. خمیدگی بیش از حد و یا راست شدن بیش از حد ستون فقرات گردنی یا کمری، مهره‌ها را از وضعیت خنثی خارج می‌کند و احتمال آسیب به ستون فقرات را افزایش می‌دهد. برای حفظ وضعیت طبیعی بدن باید:

- به جای خم کردن سر، تنه خود را از محل مفصل ران به سمت جلو بچرخانید.
- به جای خم شدن، تنه خود را از محل مفصل ران به سمت جلو بچرخانید.
- به جای خم شدن یا بلند کردن با کمر خمیده، بدن را از ناحیه مفصل ران به بالا حرکت دهید.

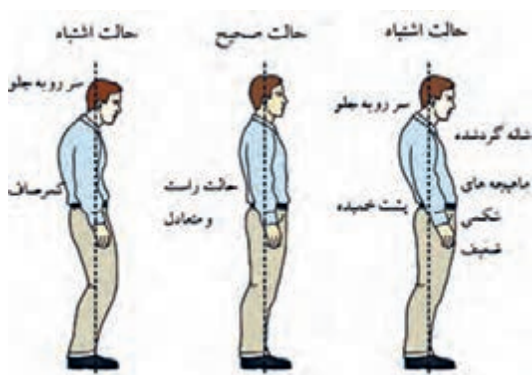


شکل ۲۲-۱- وضعیت صحیح نشستن

وضعیت صحیح نشستن: در هنگام نشستن روی صندلی وضعیت ران‌ها نسبت به تنه باید تقریباً عمود باشد؛ یعنی بدن مستقیم بوده و کمر راست باشد و انحنای کمر باید کاملاً حفظ شود. در وضعیت نشسته فشار بیشتری به مهره‌های کمری نسبت به حالت ایستاده وارد می‌شود، پس اگر شاغلی سابقه کمر درد دارد باید ترکیبی از حالت نشسته و ایستاده را برای او در نظر گرفت.

برای پیشگیری از کمر درد هنگام رانندگی، صندلی وسیله نقلیه (اتومبیل یا تراکتور) را چگونه باید تنظیم کرد.

تحقیق کنید



شکل ۲۳-۱- وضعیت صحیح ایستادن

وضعیت صحیح ایستادن: سر خود را بالا نگه دارید. قفسه سینه را بالا نگه دارید. شانه‌ها را در حالت طبیعی و راحت حفظ نمایید، زانو‌ها را صاف نگه دارید. وزن بدن را در حالت ایستاده به‌طور مساوی روی پاها تقسیم کنید. در کارهای ایستادنی طولانی مدت یکی از پاها را روی چهار پایه‌ای قرار دهید و سپس جای آنها را عوض کنید. ایستادن‌های طولانی مدت سبب خستگی عضلات مهره‌ها و عضلات ران و افزایش فشار بر دیسک‌های بین مهره‌ای می‌شود که با نشستن روی صندلی این حالت تخفیف می‌یابد.

پیشگیری از آسیب‌های کمر:

- اجتناب از بلند کردن و چرخش هم‌زمان تا حد ممکن
- اجتناب از بالا بردن اجسام سنگین به بالای سر
- استفاده از گاری و چرخ‌های مخصوص حمل بار
- استفاده از جرثقیل، بالابر و دیگر وسایل کمکی
- امتحان کردن وزن شی مورد نظر قبل از بلند کردن با محک زدن
- گرفتن کمک از دیگران وقتی جسم موردنظر سنگین است



شکل ۲۴-۱. جابه‌جایی صحیح بارهای سنگین

پیشگیری از وقوع حوادث در کار با ماشین‌های کشاورزی

مخاطره چیست؟ مخاطره به‌طور ساده وضعیت خطرناکی است که امکان ایجاد آسیب را دارد. وقتی که شخصی در معرض مخاطره قرار می‌گیرد، حادثه ممکن است رخ دهد. منظور ما از حادثه واقعه‌ای است که در آن یک شخص به‌طور غیرعمدی در نتیجه اشکال ماشین یا خطای انسان آسیب می‌بیند.



استفاده نادرست از ابزارها می‌تواند مخاطره‌آمیز باشد

آسیب دیدن یک حادثه است

شکل ۲۵-۱. تفاوت مخاطره و حادثه

وقتی که حادثه‌ای در نتیجه خطای انسان رخ می‌دهد معمولاً به این دلیل است که شخص یکی از اشتباهات زیر را انجام داده است:

- ۱) چیزی را فراموش کردن- نظیر استفاده نکردن از ترمزدستی قبل از جدا ساختن ادوات یا دنده را در حالت پارک قرار ندادن.
- ۲) انتخاب راه کوتاه- نظیر روشن کردن یا کنترل تراجتور از روی سطح زمین.
- ۳) خطر حساب شده‌ای را انجام دادن- نظیر پا گذاشتن روی محور توان‌دهی در حال گردش.
- ۴) خطر را نادیده گرفتن- نظیر قطع نکردن نیرو، خاموش نکردن موتور و برنداشتن کلید قبل از تنظیم یا روغن کاری ماشین.
- ۵) نادیده گرفتن ایمنی- نظیر سیگار کشیدن در حین سوخت‌گیری.
- ۶) مشغله فکری داشتن- نظیر نگرانی در مورد از دست دادن زمان در حین تعمیر.
- ۷) ناتوانی در تشخیص مخاطره- این ناتوانی منجر به عدم اقدام برای اصلاح یا جلوگیری از مخاطره می‌شود. یکی از خطرناک‌ترین اشتباهاتی که انسان مرتکب می‌شود عدم توانایی در تشخیص مخاطره است. شناخت مخاطرات و درک آنها تنها راه اجتناب از حادثه است.
- ۸) شرایط محیط نیز مانند باران، برف، سرما و گرما می‌تواند بر مخاطرات بیفزاید و بر وضعیت مؤثر باشد. به علاوه زمین ناهموار یا ناصاف نیز می‌تواند مخاطره‌آمیز باشد.

بررسی حوادث از سه جنبه اهمیت دارد:

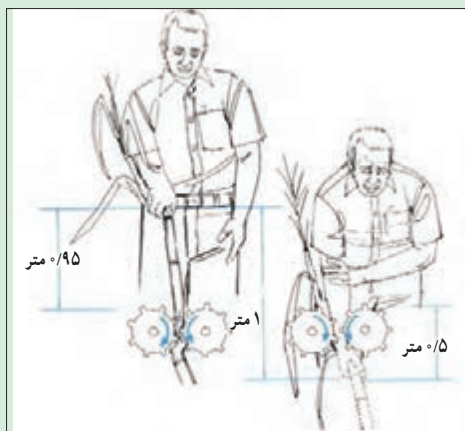
- ۱) حوادث منجر به آسیب دیدگی و مرگ می‌شوند.
- ۲) حوادث پرهزینه‌اند.
- ۳) می‌توان از وقوع حوادث اجتناب کرد.

برای جلوگیری از حوادث باید:

- ۱) توانایی‌ها و محدودیت‌های خود را بشناسید.

هر انسانی قدرت محدودی دارد	تمامی انسان‌ها نیاز به استراحت دارند
اگر بار در یک مدار الکتریکی زیاد شود قبل از آسیب دیدن سیستم فیوز آن عمل می‌کند. ماشین‌ها برای جلوگیری از بیش‌باری دارای کلاچ ایمنی هستند. بدن انسان نیز وسایل ایمنی زیادی دارد و وقتی بیش‌باری دست می‌دهد بدن علائمی را به صورت درد، افزایش ضربان قلب و تنفس ظاهر می‌کند. اگر بیش‌باری برای مدت‌ها ادامه پیدا کند اشتباهات ما نیز شروع می‌شود. افراد مختلف محدودیت‌های متفاوتی دارند. دانستن محدودیت‌های افراد حائز اهمیت است.	در هنگام خستگی به دلیل از دست دادن کنترل و قدرت عضلات، کم‌توجهی، پایین آمدن واکنش‌ها و امکان از دست دادن میزان حساسیت، احتمال وقوع حادثه بیشتر می‌شود. پاهای خسته برای گرفتن ترمز ممکن است بلرزد و باری که به‌طور معمول می‌شود آن را به آسانی بلند کرد بسیار سنگین جلوه خواهد کرد. برای اجتناب از خستگی عمومی و خستگی عضلات به‌طور منظم استراحت نمایید.
	استراحت‌های کوتاه مدت مؤثرتر از استراحت‌های طولانی در فواصل زمانی طولانی‌تر است.

وقتی که ساقه گیاه شروع به عبور می کند حدود ۱ ثانیه برای واکنش زمان وجود دارد ساقه گیاه و دست هر دو قبل از اینکه شخص بتواند ساقه ها را رها سازد به داخل ماشین می روند. سعی نکنید در حین کار کردن ماشین گیاه یا بقایا را آزاد کنید.



شکل ۲۷-۱ سعی در رفع گیر کردن ماشینی که در حال کار است یک مخاطره شدید محسوب می شود

یک فرد عصبی ممکن است عکس العمل شدیدی از خود نشان دهد و عصبانیت خود را روی افراد، حیوانات یا اشیایی که در دسترس هستند اعمال نماید.



شکل ۲۶-۱ یک شخص عصبانی خطرناک است

۲ مفهوم علائم و برچسب های ایمنی را بیاموزید.

علائم ایمنی، تابلوهای اخطار، کتابچه های راهنمای کاربری و برچسب های دستورالعمل به انتقال اطلاعات ایمنی کمک می کند. هر کجا که بنگرید علائمی وجود دارند که ارتباط برقرار می کند.



شکل ۲۸-۱ تابلوها و علائم ایمنی

آیا همه علائم را می شناسید؟ به علائم روبرو دقت کنید آیا می دانید آنها چه معنی دارند؟ جواب های خود را با عبارات جدول مقایسه کنید:

گفت و گو کنید



دور زدن ممنوع	مواظب حیوانات باشید	پیچ خطرناک	راه اجباری برای عابر پیاده
جاده باریک می شود	جاده لغزنده است	عبور ممنوع	توقف ممنوع
محدودیت سرعت برای خودروهای سبک و سنگین		سرعت حداقل اجباری	

برچسب‌های روی ماشین‌ها از مهم‌ترین علائم ارتباطی می‌باشند. مطالعه برچسب روی یک قوطی می‌تواند اطلاعاتی را به شما بدهد که از آسیب جدی جلوگیری کند. کسی که بدون مطالعه برچسب مواد شیمیایی از آنها استفاده می‌کند به پیشواز خطر رفته است. وی می‌تواند باعث آسیب رساندن دائمی به سلامتی خود و دیگران، همچنین موجب آسیب دیدگی محصولات و دام‌ها شود و به نتیجه‌ای که از خرید مواد شیمیایی انتظار داشت دست نیابد. برای جلوگیری از عواقب خطر، زمانی را برای مطالعه برچسب صرف کنید.

این علائم واژه‌ای را بیاموزید و آویزه گوش کنید:



خطر

نزدیک شدن به قطعات متحرک می‌تواند منجر به مرگ شود. از آنها دوری کنید.



مایع تحت فشار است
موقع گرم بودن باز نکنید.

خطر – بدان معنی است که یکی از پرمخاطره‌ترین وضعیت‌های موجود است. در صورت عدم احتیاط کافی، در معرض این نوع مخاطرات قرار گرفتن می‌تواند مرگ یا آسیب جدی را به دنبال داشته باشد.

اخطار – بدان معنی است که درجه احتمال آسیب دیدن یا مرگ کمتر از نوع خطر است.

احتیاط – برای یادآوری دستورالعمل‌های ایمنی به اپراتور است که باید برای تشخیص بعضی از مخاطرات کمتر، آن را به کار برد.

شکل ۲۹-۱- برچسب‌های ایمنی

۳ کتابچه راهنمای کاربرد ماشین را مطالعه و از آن پیروی کنید.

۴ از وسایل حفاظت فردی مناسب استفاده کنید.

ارزشیابی پودمان اول (بهداشت و ایمنی محیط کار)

نمره	شاخص تحقق	نتایج مورد انتظار	استاندارد عملکرد (کیفیت)	تکالیف عملکردی (واحد یادگیری)
۳	تعیین عوامل زیان آور، ارگونومی و تحلیل روش‌های پیشگیری از حوادث محیط کار	بالاتر از حد انتظار	بررسی و تحلیل عوامل زیان آور محیط کار و عوامل ارگونومیک و روش‌های پیشگیری از حوادث بر مبنای استانداردهای اصول ایمنی ماشین‌های کشاورزی	به کارگیری بهداشت و ایمنی و ارگونومی هنگام کار
۲	تعیین عوامل زیان آور محیط کار در شرایط مختلف	در حد انتظار		
۱	طبقه‌بندی انواع عوامل زیان آور محیط کار	پایین تر از حد انتظار		
				نمره مستمر از ۵
				نمره واحد یادگیری از ۳
				نمره واحد یادگیری از ۲۰ = (نمره مستمر + (۵ × نمره واحد یادگیری از ۳))

پودمان ۲

مکانیزاسیون و اقتصاد ماشین های کشاورزی



ضرورت و اهمیت کشاورزی

کشاورزی فعالیتی است که در جریان آن گیاهان یا حیوانات اهلی با هدف تولید مواد غذایی و تأمین دیگر نیازهای انسان مانند لباس، دارو، ابزار و مصالح، زیباسازی محیط زیست و کسب درآمد پرورش داده می‌شوند.



شکل ۱-۲- فعالیت‌های کشاورزی

تفکر کنید



آیه ۶۳ الی ۶۵ سوره واقعه:



آیا آنچه را کشت می‌کنید ملاحظه کرده‌اید (۶۳) آیا شما آن را زراعت می‌کنید یا ماییم که زراعت می‌کنیم (۶۴) اگر بخواهیم قطعاً خاشاکش می‌گردانیم پس در افسوس می‌افتید (۶۵).

نقشی که امروزه محصولات کشاورزی در زندگی بشر دارند بر هیچ کس پوشیده نیست، زیرا زندگی همه جانوران متکی به گیاهان و فراورده‌های آنها است. انسان به روش‌های مختلف وابسته به محصولات کشاورزی است.

– ارزش و اهمیت غذایی: گیاهان زراعی و باغی به‌طور مستقیم و غیرمستقیم تأمین‌کننده اصلی مواد غذایی یعنی پروتئین‌ها، کربوهیدرات‌ها، چربی‌ها، ویتامین‌ها و مواد معدنی هستند.

پژوهش کنید



جدول زیر را با توجه به ارزش مواد غذایی گیاهان مشخص شده تکمیل کنید.

جدول ۱-۲- ارزش مواد غذایی گیاهان زراعی

نام گیاه	درصد پروتئین	درصد کربوهیدرات‌ها	درصد چربی	درصد ویتامین‌ها	درصد مواد معدنی
گندم					
برنج					
ذرت					
سیب‌زمینی					

– ارزش و اهمیت اقتصادی محصولات کشاورزی: بسیاری از کشورهای پیشرفته جهان با صادرات محصولات کشاورزی به خصوص صادرات غلات، گل و میوه ارزش کلانی را وارد کشور خود می‌کنند. در کشور ما نیز در صورتی که کشاورزی اساس و محور کار باشد، علاوه بر تأمین نیاز داخلی می‌توان محصولات زراعی و باغی را صادر کرد. به این وسیله می‌توان کشور را از صادرات تک‌محصولی به طرف صادرات چندمحصولی سوق داد. استقلال ما در آینده تا حد زیادی به چگونگی استفاده از منابع و روش تولید این محصولات بستگی خواهد داشت. بدون شک بخش کشاورزی در کشور ما از دیرباز نقش مهمی در اقتصاد داشته است. این بخش در زمینه‌های تولید محصولات زراعی، باغی، دام و طیور و صنایع تبدیلی وابسته، با تأمین ۱۵ درصد تولید ناخالص ملی، ۲۰ درصد اشتغال، ۲۰ درصد صادرات غیرنفتی و ۸۵ درصد مواد غذایی مورد نیاز، نقش تعیین‌کننده‌ای در تأمین امنیت غذایی کشور برعهده دارد. این آمار آشکارا گویای نقش حساس و پراهمیت بخش کشاورزی در اقتصاد کشور حتی در شرایط بحرانی مانند تحریم‌های همه‌جانبه کشور خواهد بود.

گفت‌وگو کنید



آیا غذا می‌تواند سلاح باشد؟ برای مقابله با این سلاح چه باید کرد؟



شکل ۲-۲- داروهای گیاهی

رسیدن به اهداف اقتصاد مقاومتی در سایه رونق فعالیت‌های کشاورزی امکان‌پذیر است و همان‌طور که رهبر معظم انقلاب تأکید کرده‌اند «صنایع بخش کشاورزی یکی از بخش‌های راهبردی است و دولت باید به بخش کشاورزی مساعدت ویژه‌ای داشته باشد».

– ارزش و اهمیت دارویی: مصرف گیاهان دارویی به زمان‌های بسیار دور برمی‌گردد. مردمان باستان، برخی از گیاهان نظیر خشخاش و شاهدانه را برای تسکین دردها مصرف می‌کردند، یا گیاه سیر را برای ضد عفونی کردن به کار می‌بردند. گیاهان دارویی به‌طور مستقیم یا غیرمستقیم (گرفتن مواد دارویی و تبدیل آن به داروی گیاهی) استفاده‌های قابل توجهی در درمان انسان‌ها داشته و دارد.

گفت‌وگو کنید



پنج گیاه دارویی در منطقه خود را تهیه کنید و با ارائه نمونه گیاه یا تصاویر آن در کلاس با دوستان خود بحث و گفت‌وگو نمایید.

توجه



توجه: استفاده از گیاهان دارویی و یا داروهای گیاهی حتماً باید با دستور پزشک باشد.

– اهمیت زیست‌محیطی: امروزه ایجاد فضای سبز برای سالم‌سازی محیط و رفع آلودگی هوا اهمیت زیادی دارد. توسعه فضای سبز، پارک‌سازی و گل‌کاری و نیز توسعه و گسترش درخت‌کاری و احیای جنگل‌ها و مراتع علاوه بر سالم‌سازی محیط زیست، در آرامش روح و روان انسان‌ها نیز بسیار مهم است و از جمله اقدامات انسان در همکاری و هماهنگی با طبیعت است. در نتیجه اقدامات گفته شده، ضمن حفظ تعادل طبیعی و ممانعت از



شکل ۳-۲- طبیعت زیبا آدمیان را در گذر زندگی همواره شاداب نگاه می‌دارد.

فرسودگی آن، زیستگاه مناسبی برای گیاهان و جانوران مهیا می‌گردد. همچنین فضای سبز علاوه بر زیباسازی و تأثیر در تعدیل دمای محیط، تأثیر قابل توجهی در سالم‌سازی هوا و زدودن گازهای سمی و گردوغبار دارد که امروزه به صورت معضلی در شهرهای بزرگ دنیا خودنمایی می‌کند.

آیا معضلاتی نظیر فقر روستایی، مهاجرت روستاییان به شهرها و تخریب منابع طبیعی می‌تواند نتیجه بی‌توجهی مستقیم یا غیرمستقیم به بخش کشاورزی باشد؟

گفت‌وگو کنید



مکانیزاسیون کشاورزی

بشر در طول تاریخ با کمک نیروی اندیشه، خلاقیت و بهره‌برداری از منابع موجود روی کره زمین، همواره به فکر ساختن ابزار و ایجاد فناوری‌های جدید برای تأمین نیازهای اولیه خود از جمله غذا، افزایش میزان محصول و آسان نمودن کارها بوده و در این راستا تا امروز یک مسیر پیشرفت را طی کرده است.



شکل ۵-۲- کشاورزی سنتی



شکل ۴-۲- کشاورزی مکانیزه

رشد چشمگیر مکانیزاسیون، دستاورد مهم انقلاب

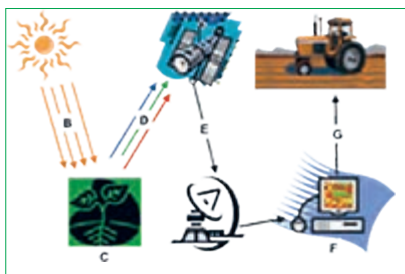
وضعیت ساخت و تولید انواع ماشین‌آلات کشاورزی و ورود به مزرعه با قبل از انقلاب قابل مقایسه نیست، چراکه پیش از انقلاب در سطح کشور تولیدکننده ماشین نداشتیم و تنها به صورت محدود در حوزه گندم مکانیزاسیون توسعه یافته بود.

از آنجا که در گذشته کشت و کار به صورت سنتی بود. ارقام مکانیزاسیون قابل بیان نیست. براین اساس کشت بیش از ۸۰ درصد غلات از جمله گندم و جو غیرمکانیزه بود و در محصولات دیم به جای بذرکاری عموماً بذرپاشی صورت می‌گرفت که خوشبختانه بعد از انقلاب با روند صنعتی شدن بخش تولید، ۱۰۰ درصد کشت چغندر قند و ذرت دانه‌ای و ذرت علوفه‌ای و همچنین ۹۰ تا ۹۵ درصد غلات مکانیزه است.

سطح زیر کشت کشاورزی حفاظتی و روش‌های کم‌خاک‌ورزی و بی‌خاک‌ورزی در کشور به ۱/۷ میلیون هکتار رسیده است که این امر بیانگر حفظ پوشش خاک این اراضی، مدیریت بقایای محصولات کشاورزی، مدیریت مصرف سوخت، صرفه‌جویی بیش از ۵۰ تا ۶۰ لیتر گازوئیل و کاهش ۴۰ تا ۵۰ درصدی مصرف آب در هر هکتار است. با وجود آنکه کارخانه تراکتورسازی قبل از انقلاب پایه‌گذاری شده بود، اما در آن ایام این کارخانه واردکننده تراکتورهای



شکل ۶-۲- کشاورزی ماهواره‌ای



شکل ۷-۲- کشاورزی دقیق

اروپایی به کشور بود، در حالی که هم اکنون تولید کارخانه‌های تراکتور و کمباین کاملاً داخلی است. توسعه مکانیزاسیون با تکیه ۹۵ درصدی بر صنعت داخل اتفاق افتاده است. در بسیاری از حوزه‌های ماشین‌آلات و ادوات کشاورزی نظیر خاک‌ورزی تا ۹۹ درصد، ماشین‌آلات برداشت ۹۰ درصد و تراکتور بیش از ۹۴ درصد به خوداتکایی دست یافتیم. ضریب مکانیزاسیون پس از سال‌ها به رقم ۱/۶۲ اسب‌بخار در هکتار رسیده است که در طول تاریخ مکانیزاسیون کشاورزی دستیابی به این سرانه اسب‌بخار در اراضی کشور بی‌سابقه بوده است.

پیشرفت‌های کشاورزی مکانیزه به اندازه‌ای بوده است که در سال‌های اخیر استفاده از سیستم‌های الکترونیکی از جمله ماشین‌های خودکار و کنترل از راه دور و همچنین بهره‌گیری از ماهواره در سطح جهانی مطرح گردیده و در بسیاری از کشورهای پیشرفته دنیا استفاده شده است.

تحقیق کنید



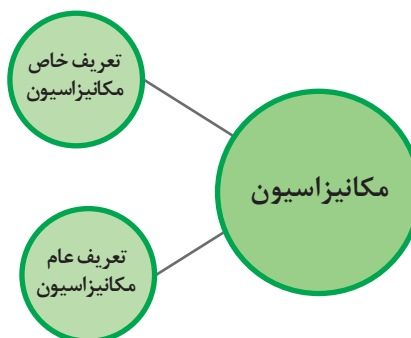
۱- کشاورزی دقیق چیست؟

۲- چگونه عوامل مورد نیاز دام و گیاه در کشاورزی دقیق کنترل می‌شود؟

تعاریف مکانیزاسیون: مکانیزاسیون کشاورزی مجموعه‌ای از علوم و فنون کاربردی است که مطالعه، شناخت، مدیریت و به‌کارگیری انواع مختلف ماشین و ابزار در مراحل مختلف تولید و فراوری محصولات کشاورزی را شامل می‌شود. به عبارت دیگر، مکانیزاسیون استفاده از وسایل و ادوات مکانیکی و بهره‌گیری از تکنولوژی روز در کشاورزی برای افزایش بهره‌وری است.

استفاده از هر نوع ماشین در فرایند تولید محصول به‌منظور افزایش سرعت کار، کاهش هزینه‌های کارگری، تقلیل سختی کار، اقتصادی کردن تولید و افزایش بهره‌وری است.

استفاده از هر گونه فناوری که منجر به افزایش بهره‌وری در بخش‌های تولیدی شود، که شامل تمام مسائل و تجزیه و تحلیل‌های کلی مرتبط با کشاورزی و مدیریت آن می‌باشد.



اهمیت و ضرورت مکانیزاسیون



شکل ۸-۲- استفاده از نیروی دام برای انجام کارهای کشاورزی

انسان کشاورز در هزاران سال قبل پی برد که استفاده از نیروی حیوانات برای عملیات کاشت می تواند محصول نهایی به دست آمده را چند برابر کرده و سطح زیر کشت را به نحو چشمگیری افزایش دهد. همین موضوع، موجب اهلی کردن دامهایی مانند اسب، گاو و غیره شد. استفاده از دامها در امور کشاورزی، اعم از کاشت، داشت و برداشت، هنوز هم در بسیاری از کشورهای در حال توسعه آسیایی و آفریقایی ادامه دارد.



شکل ۹-۲- سیستم مکانیزه آبیاری تحت فشار

در شرایط کنونی و با افزایش تصاعدی جمعیت، محدودیت در مساحت اراضی قابل کشت و منابع آب شیرین و کاهش باران به دلیل گرم شدن هوای زمین و نیاز به مواد غذایی بیشتر به ویژه در کشورهای توسعه نیافته، دیگر استفاده از نیروی کار دامها نمی تواند پاسخگوی نیاز به تأمین مواد غذایی جمعیت رو به ازدیاد باشد. بنابراین پژوهش برای یافتن راهکارهایی که بتواند پاسخگوی چنین نیازهایی باشد، در اولویت برنامه ریزی های تمامی جوامع اعم از پیشرفته یا در حال توسعه قرار دارد.

تحقیق کنید



با توجه به نیروی انسانی (نیروی کار) و کوچک بودن قطعات زمین در کشور ما تا چه اندازه مکانیزه کردن کشاورزی ضرورت دارد؟

پیدایش و حضور ماشینها در مزارع عمر چندان طولانی ندارد و همزمان با کشف نیروی بخار و پس از آن، استخراج نفت انرژی لازم برای به حرکت در آوردن تراکتورها و دنباله بندهای اولیه مهیا شد. انقلابی که بر اثر حرکت ماشینها در زمینهای زراعی به وجود آمد، درهای جهانی دیگر را به روی انسانها گشود. ماشینها محصول بیشتری را با زحمت کمتر برای کشاورزان به ارمغان آوردند و از سوی دیگر، موجبات شکوفایی صنعتی را فراهم کردند.

در حال حاضر حتی کشورهای فقیر و عقب مانده بنا به دلایل عدیده، سعی در راه اندازی ماشینها در مزارع دارند زیرا رنج گرسنگی یک میلیارد نفر مخصوصاً در کشورهای فقیر آفریقایی نمی تواند از دیده ها پنهان بماند.

تفکر کنید



تئودور شولتز اقتصاددان برنده جایزه نوبل: انسانی که مانند نیاکان خود زراعت می کند، هر چند که خودش سخت کوش و زمینش حاصلخیز باشد، نمی تواند مواد غذایی زیادی تولید کند. اما زارعی که از دانش برخوردار باشد و به رموز کاربرد آن در زمین، گیاه، دام و ماشین آشنا باشد، می تواند حتی در زمینهای نامرغوب نیز مواد غذایی زیادی تولید کند.

نکته



مکانیزاسیون کشاورزی مراحل عملیات کشاورزی را تغییر نداده، بلکه روش انجام عملیات را تحت تأثیر قرار داده است.

دلایل توسعه مکانیزاسیون

– افزایش سرعت انجام کار: یکی از مسائل مهمی که در انجام عملیات کشاورزی حائز اهمیت است، انجام دادن به موقع عملیات است.

گفت‌وگو کنید



درباره تأثیرات نامطلوب انجام دیر هنگام عملیات مختلف کشاورزی در باغ، مزرعه و حتی دامپروری با ذکر مثال‌های مختلف گفت‌وگو کنید.

جدول ۲-۲- مقایسه به کارگیری ماشین‌ها در کشاورزی به وسیله یک نفر با ۸ ساعت کارکرد روزانه برای شخم زدن

وسيله مورد استفاده	حداکثر کار انجام شده بر حسب مترمربع در روز
بیل	۲۰۰
گاواهن دامی با یک جفت گاو	۲۰۰۰
گاواهن تک‌خیش و یک تراکتور	۹۰۰۰
گاواهن دوخیش و یک تراکتور	۲۰۰۰۰

گفت‌وگو کنید



با توجه به تصاویر زیر متن را کامل کنید.



شکل ۲-۱۱- کاشت مکانیزه



شکل ۲-۱۰- کاشت دستی

یک خانواده روستایی در کشورهای پیشرفته ۱۲۰۰ هکتار زمین را اداره می‌کند.

یک کشاورز سنتی می‌تواند نهایتاً مترمربع زمین را اداره کند.

– کاهش سختی و افزایش کیفیت کار

با به کارگیری ماشین‌های کشاورزی بسیاری از عملیات زراعی و دامی با کیفیت بالاتر و سرعت بیشتر صورت می‌گیرد. برای مثال در کاشت محصول با ردیف‌کار، بذر به صورت منظم‌تر کاشته می‌شود و عملیات بعدی برای آن راحت‌تر انجام می‌گیرد. به علاوه تلفات بذر نیز کمتر می‌شود. میزان تلفات برداشت گندم به روش سنتی بیش از ۱۵ درصد از کل محصول است؛ در حالی که در برداشت مکانیزه تلفات به ۵ درصد می‌رسد.

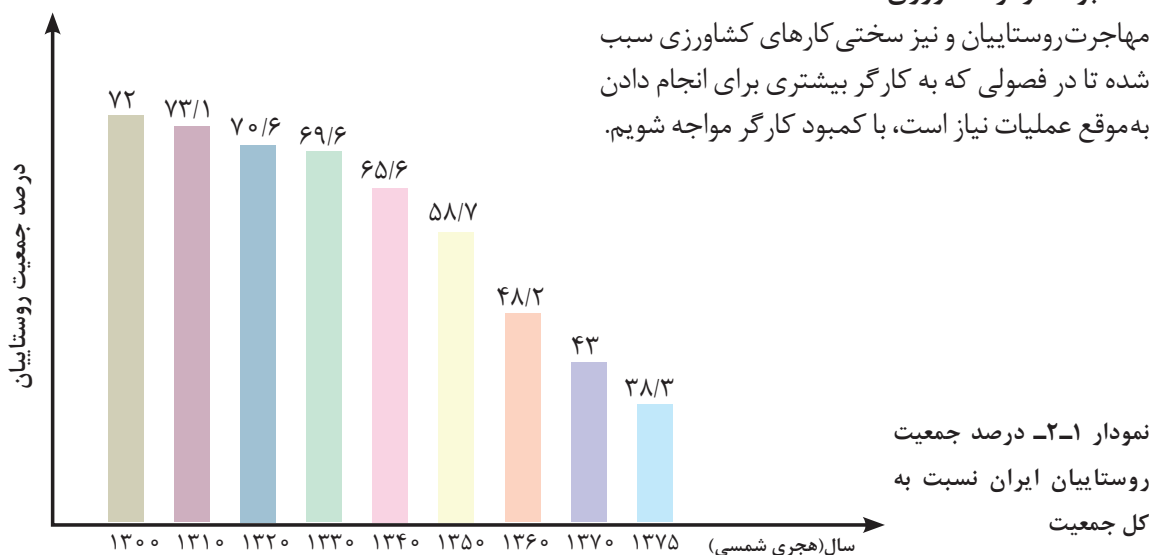
گفت‌وگو کنید



درباره ارتباط مکانیزاسیون کشاورزی و کیفیت کار در فعالیتهای دامپروری و صنایع غذایی گفت‌وگو کنید.

– کمبود کارگر کشاورزی

مهاجرت روستاییان و نیز سختی کارهای کشاورزی سبب شده تا در فصولی که به کارگر بیشتری برای انجام دادن به موقع عملیات نیاز است، با کمبود کارگر مواجه شویم.



تحقیق کنید



درباره دلایل دیگر توسعه مکانیزاسیون در کشاورزی تحقیق کنید و نتیجه را به صورت گزارش در کلاس ارائه دهید.

شاخص‌ها و معیارهای مکانیزاسیون

درباره مکانیزاسیون کشاورزی و شناخت توانایی‌های آن لازم است سه اصطلاح متداول کشاورزی را مطرح کنیم:

- درجه مکانیزاسیون
- ضریب مکانیزاسیون
- ظرفیت مکانیزاسیون

– درجه مکانیزاسیون

درجه مکانیزاسیون عبارت است از مقدار عملیات مکانیزه انجام شده به کل عملیات و یا به عبارت دیگر، نسبت سطح عملیات مکانیزه انجام شده به کل سطح عملیات مورد نیاز می‌باشد و برحسب درصد و به تفکیک نوع عملیات و نوع محصول بیان می‌گردد.

درجه مکانیزاسیون منطقه شما برای عملیات‌های مختلف زراعی چقدر است؟

تحقیق کنید



شکل ۱۲-۲. آماده‌سازی زمین، داشت و برداشت مکانیزه

– سطح (ضریب) مکانیزاسیون

عبارت است از نسبت مجموع کل توان کششی موجود به مجموع کل مساحت زمینی که کار تولید در آن انجام می‌شود و واحد آن اسب بخار بر هکتار می‌باشد. این عامل کیفیت مکانیزاسیون را بررسی می‌کند.

آیا بالا بودن سطح مکانیزاسیون می‌تواند به تنهایی سبب افزایش نسبی عملکرد محصول در واحد سطح شود؟

گفت‌وگو کنید



در چندساله اخیر سطح مکانیزاسیون چند کشور به شرح زیر بوده است:

جدول ۳-۲. سطح مکانیزاسیون در کشورهای مختلف

کشور	آمریکا	هلند	چین	ایران	متوسط جهان
سطح مکانیزاسیون	۱/۴۴	۹/۵	۰/۵۵	۰/۵۵	۰/۸۵

سطح مکانیزاسیون در استان یا منطقه خود را از منابع معتبر جست‌وجو کنید.

پژوهش کنید



– ظرفیت مکانیزاسیون

عبارت است از مقدار انرژی مکانیکی مصرف شده در واحد سطح زمین‌های کشاورزی و یکای آن واحد انرژی بر واحد سطح است که معمولاً به صورت اسب بخار ساعت بر هکتار بیان می‌شود. ظرفیت مکانیزاسیون در واقع بیانگر انرژی مکانیزه مصرف شده در واحد سطح و یا سرانه انرژی مکانیکی در بخش کشاورزی است.

تحقیق کنید



روش‌های ترویج مکانیزاسیون در کشور را بررسی کنید و نتیجه را در کلاس ارائه دهید.

هزینه ماشین‌های کشاورزی



شکل ۱۳-۲. دانستن نحوه محاسبه هزینه‌ها کمک می‌کند تا مدیر موفق‌تری باشیم.

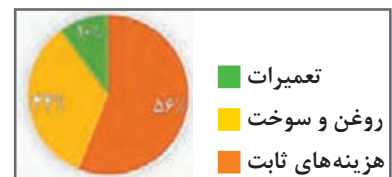
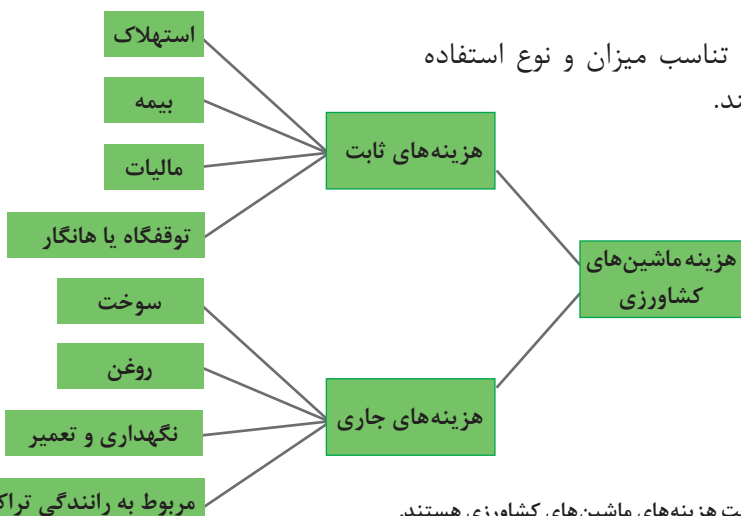
یکی از مهم‌ترین هزینه‌هایی که در فعالیت‌های کشاورزی تأثیر می‌گذارد، هزینه‌های به‌کارگیری تراکتور و ماشین‌های کشاورزی است. نگهداری حساب دقیق اولین گام در مدیریت ماشین‌های کشاورزی می‌باشد. هزینه‌های ماشین‌های کشاورزی یکی از مواردی است که یک مدیر موفق باید ضمن محاسبه، بتواند میزان آن را تا حد امکان به حداقل برساند. هدف نهایی در مدیریت ماشین‌های کشاورزی، حداکثر کردن درآمدهای مؤسسه کشاورزی یا مزرعه با افزایش بازده ماشین و حداقل کردن هزینه‌ها است. هزینه‌های ماشین‌های کشاورزی را می‌توان به هزینه‌های ثابت و متغیر طبقه‌بندی نمود.

۱) هزینه‌های ثابت

هزینه‌هایی هستند که به تعداد ماشین‌ها و محل نگهداری آنها بستگی دارند.

۲) هزینه‌های جاری

هزینه‌هایی هستند که به تناسب میزان و نوع استفاده از ماشین‌ها تغییر می‌کنند.



نمودار ۲-۲. هزینه‌های ثابت بزرگ‌ترین قسمت هزینه‌های ماشین‌های کشاورزی هستند.

استهلاک

استهلاک عبارت است از کاهش ارزش اقتصادی ماشین در اثر استفاده و گذشت زمان.

استهلاک ماشین یا کاهش ارزش آن به چند دلیل اتفاق می‌افتد:

۱) **افزایش سن ماشین:** اگرچه ممکن است با تغییر مدل ماشین تغییر زیادی در آن ایجاد نشده باشد اما همیشه ماشین مدل بالاتر ارزش بالاتری از ماشین مدل پایین‌تر دارد.

۲) **فرسودگی ماشین:** فرسودگی ماشین در اثر عوامل طبیعی، زنگ‌زدگی، خوردگی، هوازگی و سایر شرایط جوّی به وجود می‌آید.



۳) **منسوخ شدن ماشین:** ورود ماشین‌های جدید و کیفیت و امکانات بالاتر آنها سبب منسوخ شدن ماشین‌های قدیمی می‌شود.

دو هدف عمده از تخمین استهلاک عبارت‌اند از:
الف) تعیین ارزش روز یا ارزش فروش ماشین‌های مستعمل

ب) تعیین هزینه‌های استهلاک برای محاسبه هزینه‌های سالانه ماشین‌های کشاورزی.

شکل ۱۴-۲ با ورود ماشین‌های جدید، ماشین‌های قدیمی از رده خارج می‌شوند.

در منطقه شما کدام ماشین‌های کشاورزی با ورود ماشین‌های جدید به کلی از چرخه کار خارج شدند؟

تحقیق کنید



یک ماشین زمانی از لحاظ اقتصادی مستهلک و از رده خارج می‌شود که ارزش روز آن ماشین برابر ارزش اسقاطی آن باشد.

روش‌های مختلفی برای محاسبه استهلاک به کار می‌رود که در این کتاب به روشی که کاربرد عمومی‌تر دارد، پرداخته می‌شود.

استهلاک خطی:

در استهلاک خطی فرض می‌شود که کاهش قیمت ماشین در هر سال مقدار ثابتی است.



شکل ۱۵-۲ در استهلاک خطی نرخ کاهش برای هر سال مقدار ثابتی است.

محاسبه استهلاک به روش خطی: استهلاک در روش خطی از کسر کردن ارزش اسقاطی از قیمت اولیه و تقسیم آن بر عمر مفید ماشین برحسب سال به دست می آید.

$$D = \frac{P - S}{L}$$

D = استهلاک سالیانه (ریال و یا...)

P = قیمت اولیه دستگاه یا ماشین (ریال و یا...)

L = عمر مفید دستگاه (سال و یا ساعت)

S = ارزش اسقاطی دستگاه یا ماشین (ریال و یا...)

مثال ۱: قیمت خرید یک تراکتور مسی فرگوسن ۲۸۵ در حدود ۳۵۰ میلیون ریال و عمر مفید آن بر اساس پیشنهاد مراکز مسئول در وزارت جهاد کشاورزی ۱۳ سال و ارزش آن پس از عمر مفید نزدیک به ۱۰۰ میلیون ریال است. استهلاک سالیانه این تراکتور به صورت زیر محاسبه می شود.

$$D = \frac{P - S}{L} = \frac{350,000,000 - 100,000,000}{13} = 19,230,770 \frac{\text{ریال}}{\text{سال}}$$

استهلاک سالیانه برحسب ریال

توجه



روش استهلاک خطی همواره عدد درستی از قیمت ماشین در طول عمر مفید آن نمی دهد زیرا در واقع افت قیمت (استهلاک) ماشین در چند سال اولیه استفاده بیشتر از سال های دیگر است. با وجود این، به دلیل سادگی محاسبه توسط اکثر مدیران و مالکان ماشین های کشاورزی و متصدیان امور مالیاتی مورد استفاده قرار می گیرد.



شکل ۱۶-۲ در عمل نرخ استهلاک در سال اول بالاتر از سال های بعدی است.

سود سرمایه



شکل ۱۷-۲. سود سرمایه‌ای که جهت خرید تجهیزات کشاورزی هزینه می‌شود باید در نظر گرفته شود.



شکل ۱۸-۲. بانک‌ها نرخ مشخصی از سود به سرمایه‌گذاری‌ها می‌دهند.

سود سرمایه دومین رقم مؤثر در محاسبه هزینه است که باید مورد توجه قرار گیرد. مشخص نمودن میزان سود سرمایه همیشه مورد بحث متخصصان محاسبه هزینه‌ها است. در حالت کلی می‌توان در نظر گرفت که به‌عنوان مثال اگر در یک واحد کشاورزی موقتاً از خرید تراکتور جدید صرف‌نظر شود و مقدار پولی را که قیمت خرید تراکتور است در بانک ذخیره و نگهداری کند، مقدار مشخصی سود به این پول تعلق می‌گیرد. بنابراین هرگاه تراکتوری خریداری شود باید به مقدار پولی که برای خرید آن پرداخت شده است یعنی سرمایه خرید تراکتور همان سود تعلق بگیرد که به آن به‌صورت سپرده در بانک سود تعلق می‌گرفت. سود سرمایه در حقیقت عبارت از سود فرصت از دست رفته سرمایه به کار گرفته شده برای خرید تراکتور می‌باشد.

سود سالانه سرمایه از رابطه زیر محاسبه می‌گردد.

$$I = \left(\frac{P+S}{2} \right) i$$

I = سود سالانه سرمایه

i = نرخ بهره

P و S قبلاً توضیح داده شده است.

مثال ۲: در مثال ۱ اگر نرخ بهره رایج بازار در زمان محاسبه ۱۸ درصد در نظر گرفته شود، سود سالانه سرمایه صرف شده برای خرید تراکتور عبارت خواهد بود از:

$$I = \left(\frac{350000000 + 100000000}{2} \right) \times 18\% = 40500000 \text{ ریال}$$

هزینه‌های حفاظت، بیمه و مالیات



شکل ۱۹-۲. با نگهداری ماشین در مکان سرپوشیده و مناسب می‌توان در بسیاری از هزینه‌های تعمیراتی آینده صرفه‌جویی نمود.



شکل ۲۰-۲. بیمه کردن ماشین‌های کشاورزی در مقابل حوادث طبیعی و غیرطبیعی یک ضرورت است.

این سه نوع هزینه ارقام کوچکی را در هزینه ماشین‌های کشاورزی تشکیل می‌دهند. معمولاً هزینه‌های حفاظت، بیمه و مالیات را روی هم در حدود ۱/۵ تا ۲ درصد قیمت خرید اولیه ماشین برای هر سال منظور می‌کنند.

هزینه حفاظت

هزینه‌های حفاظتی عبارت است از هزینه‌هایی که برای حفظ ماشین از عوامل جوی و نگهداری و غیره پرداخت می‌شود؛ بنابراین شامل هزینه‌هایی است که برای ساختمان گاراژ و یا سایه‌بان و غیره پرداخت می‌شود. باید توجه داشت در صورتی که ماشین را به درستی انبار نکنیم هزینه‌های تعمیراتی ناشی از فرسودگی قطعات و خوردگی آنها افزایش می‌یابد. به عبارت دیگر، افزایش هزینه‌ای که از این طریق ایجاد می‌شود ممکن است بیشتر از هزینه ایجاد محل مناسب نگهداری ماشین باشد.

بیمه

معمولاً ماشین‌ها را در مقابل آتش‌سوزی و حوادث بیمه می‌کنند و توصیه می‌شود که نسبت به بیمه نمودن ماشین‌های کشاورزی اقدام شود. چه ماشینی بیمه شود و چه نشود باید هزینه بیمه را به حساب آورد زیرا به هر حال برای جبران خسارت ناشی از حوادث باید همیشه مبلغی را در نظر گرفت.



مالیات

مالیات نیز جزء هزینه‌های ثابت ماشین‌های کشاورزی است و مقدار آن بستگی به میزان دارایی‌های کشاورز، مالک یا مؤسسه کشاورزی دارد.

شکل ۲۱-۲ هزینه‌های مالیاتی در رونق اقتصادی کشور مؤثر هستند.

بهره‌وری از هزینه‌های ثابت سالیانه

مجموع هزینه‌های استهلاک، سود سرمایه، حفاظت، بیمه و مالیات در طی یک سال را هزینه ثابت سالیانه می‌نامند.

تفکر کنید



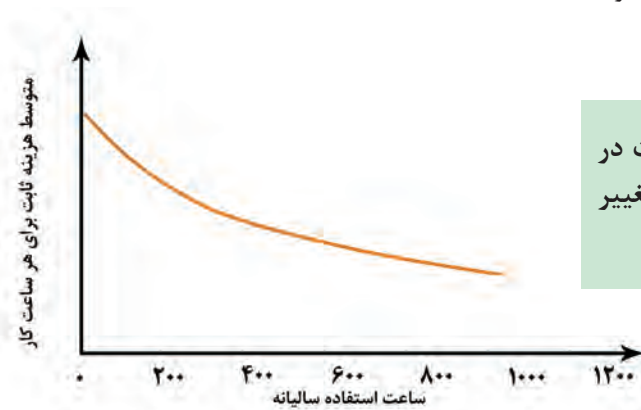
چگونه می‌توان در قبال هزینه‌های ثابت سالیانه بیشترین بهره‌وری را داشت؟
هزینه‌های ثابت همواره وجود دارند اما با مدیریت صحیح می‌توان از این هزینه‌ها بیشترین بهره را برد.

به مثال زیر توجه کنید:

مثال ۳: یک تراکتور با هزینه ثابت سالیانه ۹۰ میلیون ریال را در نظر بگیرید. در صورتی که از این تراکتور در سال ۶۰۰ ساعت استفاده شود، هزینه ثابت به ازای هر ساعت استفاده برابر خواهد بود با:

$$\frac{۹۰/۰۰۰/۰۰۰}{۶۰۰} = ۱۵۰/۰۰۰ \frac{\text{ریال}}{\text{ساعت}}$$

اگر از این تراکتور ۳۰۰ ساعت استفاده شود هزینه ثابت در ساعت آن برابر خواهد بود با: ۳۰۰,۰۰۰ ریال.
این مطلب را می‌توان در نمودار مقابل مشاهده نمود.



همان‌طور که متوجه شدید میزان هزینه ثابت در ساعت متناسب با میزان استفاده از ماشین تغییر می‌کند.

نمودار ۳-۲ تأثیر استفاده سالیانه بر هزینه ثابت ماشین‌های کشاورزی

در ماشین‌های کشاورزی بیشتر از اینکه میزان هزینه ثابت در ساعت اهمیت داشته باشد، میزان هزینه ثابت در هکتار یا میزان هزینه ثابت به ازای وزن برداشت شده مهم است.

درباره مثال‌های زیر در کلاس گفتگو نمایید و سپس نتایج حاصل از آن را تکمیل نمایید.

گفت و گو کنید



مثال ۴: هزینه ثابت یک کمباین با حداکثر ظرفیت برداشت ۳۰۰ هکتار در سال ۲۰۰ میلیون ریال است.

– اگر با این کمباین ۱۶۲ هکتار برداشت شود، هزینه ثابت سالیانه در هکتار حدوداً برابر است با

$$\frac{200/000/000}{162} = 1/234/560 \quad \frac{\text{ریال}}{\text{هکتار}}$$

– اگر با این کمباین ۳۰۰ هکتار برداشت شود هزینه ثابت در هکتار آن حدوداً برابر ۶۶۶۶۶۶ ریال می‌شود.

– برای برداشت ۵۰۰ هکتار باید از دو کمباین استفاده نمود که هزینه ثابت در هکتار حدوداً برابر است با:

$$\frac{200/000/000 \times 2}{500} = 800/000 \quad \frac{\text{ریال}}{\text{هکتار}}$$

مثال ۵: هزینه ثابت یک کمباین ۲۵۰ میلیون ریال است و با این کمباین می‌توان ۵۰۰ هکتار در سال برداشت نمود.

– اگر با این کمباین ۱۶۲ هکتار برداشت شود، هزینه ثابت سالیانه در هکتار حدوداً برابر است با

$$\frac{250/000/000}{162} = 1/543/200 \quad \frac{\text{ریال}}{\text{هکتار}}$$

– اگر با این کمباین ۵۰۰ هکتار برداشت شود، هزینه ثابت در هکتار آن حدوداً برابر ۵۰۰/۰۰۰ ریال می‌شود.

یادداشت کنید



با بررسی نتایج حاصل از این دو مثال می‌توان به این نتیجه رسید که:

۱ هرچه زمان استفاده از ماشین باشد بهره‌وری بیشتر خواهد بود.

۲ در مزارع بزرگ استفاده از ماشین‌های مقرون به صرفه است.

۳ برای بهره‌وری بیشتر باید از ظرفیت ماشین استفاده نمود.

هزینه‌های جاری ماشین‌های کشاورزی

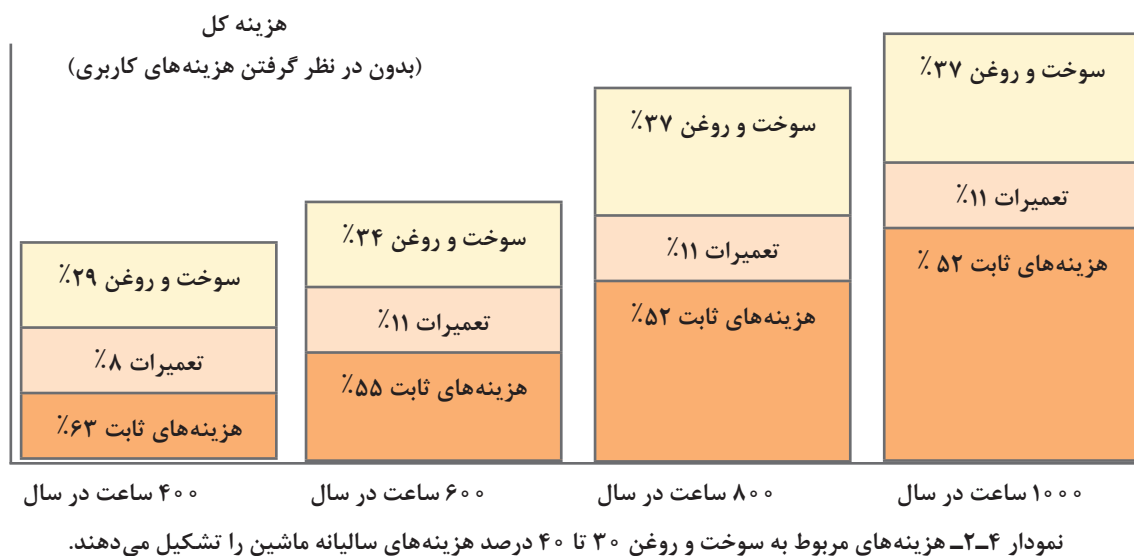
یکی از عوامل مهمی که در مدیریت هزینه‌های مربوط به ماشین‌های کشاورزی بسیار مؤثر است، هزینه‌های جاری ماشین‌ها می‌باشد. این هزینه‌ها شامل هزینه‌های مربوط به سوخت، روغن، لاستیک، نگهداری و سرویس، تعمیرات و هزینه‌های مربوط به راننده هستند.

هزینه‌های جاری مستقیماً با میزان کارکرد ماشین ارتباط دارند و به ازای هر ساعت استفاده از ماشین یا تراکتور تغییر می‌کنند. هزینه‌های جاری معمولاً درصد مشخصی از هزینه‌های کل یک ماشین می‌باشند.

به نمودار صفحه بعد دقت کنید و درباره آن در کلاس گفت و گو نمایید.

گفت و گو کنید





هزینه‌های مربوط به سوخت

هزینه سوخت به میزان مصرف و قیمت هر لیتر سوخت بستگی دارد. عوامل متعددی روی میزان سوخت مصرفی تأثیرگذار هستند.



ب) روش کشت گیاهان یک عامل مهم در میزان مصرف سوخت است. تحقیقات نشان داده است که میزان مصرف سوخت در روش‌های کم خاک‌ورزی ۱۸/۵٪ کمتر از سوخت مصرفی در خاک‌ورزی متداول است. علاوه بر این، نوع محصول، خاک، هوا و عوامل دیگر را نیز باید در نظر گرفت.



الف) هر چه توان تراکتور یا ماشین بیشتر باشد، میزان مصرف سوخت در آن بالاتر خواهد بود. علاوه بر این تکنولوژی به کار رفته در طراحی موتور نیز روی مصرف سوخت تأثیر دارد.

شکل ۲-۲۲- عوامل مؤثر بر مصرف سوخت عبارت‌اند از توان تراکتور و روش کشت گیاهان

توجه



میزان سوخت مصرفی مورد نیاز برای هر هکتار عملیات کشاورزی مانند دیسک زدن یا شخم زدن تقریباً ثابت است و به سرعت پیشروی، اندازه ماشین و تراکتوری که استفاده می شود، بستگی ندارد.



ب) برای کشیدن گاو آهن نشان داده شده ۱۵ لیتر در ساعت سوخت مصرف می شود. با این گاو آهن می توان ۰/۸ هکتار در ساعت شخم زد. در نتیجه داریم:

$$\frac{15}{0.8} = 18.75$$

لیتر در هکتار مصرف سوخت

الف) برای کشیدن گاو آهن نشان داده شده ۳۰ لیتر در ساعت سوخت مصرف می شود. با این گاو آهن می توان ۱/۶ هکتار در ساعت شخم زد. در نتیجه داریم:

$$\frac{30}{1.6} = 18.75$$

لیتر در هکتار مصرف سوخت

شکل ۲۳-۲ سوخت مصرفی مورد نیاز در هکتار برای هر دو گاو آهن یکسان است.



شکل ۲۴-۲ هزینه های مربوط به روغن بخش مهمی از هزینه های جاری ماشین های کشاورزی را تشکیل می دهند.

هزینه های روغن

تراکتورها و ماشین های کشاورزی خودگردان نیاز به روغن موتور، گریس، واسکازین، روغن هیدرولیک و روغن ترمز دارند که باید به صورت دوره ای و متناسب با ساعت کارکرد تراکتور یا ماشین تعویض شوند.

توجه



همواره از روغن مرغوب و مطابق دستورالعمل سازنده ماشین استفاده کنید و به منظور کاهش هزینه ها، روغن های بی کیفیت و متفرقه را به کار نبرید. استفاده از روغن های بی کیفیت و متفرقه می تواند به هزینه های سنگین تعمیراتی منجر شود.



هزینه‌های مربوط به روغن معمولاً ۱۵ درصد هزینه‌های سوخت در نظر گرفته می‌شود.

شکل ۲۵-۲. مستند نمودن سوخت و روغن مصرفی بهترین راه برای محاسبه هزینه سوخت مصرفی در طول سال می‌باشد.

مدیریت هزینه سوخت

برای مدیریت هزینه‌های مربوط به سوخت و صرفه‌جویی در این هزینه‌ها روش‌های مختلفی وجود دارد.



ب) ادوات را ترکیبی به کار گیرید و از حداکثر توان تراکتور استفاده کنید. با این روش می‌توان به ازاء هر هکتار ۲ لیتر یا بیشتر در مصرف سوخت صرفه‌جویی کرد.



الف) تعداد راه‌های غیرضروری خاک‌ورزی را کاهش دهید. هر راه اضافه ۲ تا ۲/۵ درصد لیتر سوخت در هکتار را افزایش می‌دهد.



د) مخازن سوخت را در محل مناسب و سرپوشیده قرار دهید. تصویر بالا میزان تبخیر بنزین در شرایط مختلف را نشان می‌دهد. اگرچه گازوئیل همانند بنزین تبخیر نمی‌شود اما به شدت تحت تأثیر آلودگی و آب قرار می‌گیرد که می‌تواند به هزینه‌های تعمیراتی سنگینی منجر شود.



ج) برای بارهای سبک‌تر از دنده‌های سبک‌تر استفاده کنید. توجه داشته باشید سبک کردن بیش از حد دنده به بیش‌باری روی تراکتور و خاموش شدن آن منجر می‌شود.

شکل ۲۶-۲. راه‌های مدیریت هزینه سوخت

هزینه لاستیک تراکتور یا ماشین

عمر متوسط یک لاستیک معمولی تراکتور حدود ۳۰۰۰ ساعت کار است. این میزان با توجه به شرایط کار تراکتور یا ماشین تغییر می کند. هزینه تعویض یا تعمیر لاستیک جزء هزینه های جاری محسوب می شود.

هزینه تعمیرات

هزینه تعمیرات بخش مهمی از هزینه های جاری یک ماشین را تشکیل می دهد. هدف از تعمیرات ماشین نگاه داشتن آن در شرایط ایده آل برای انجام عملیات می باشد.

آماده به کار نگاه داشتن یک ماشین کمک می کند تا از حداکثر ظرفیت ماشین استفاده کنیم. علاوه بر این از تلفات زمانی ناخواسته که در اثر خرابی های هنگام کار پیش می آید، می کاهد.

در دوره های انجام عملیات کشاورزی هر یک ساعت دارای اهمیت است و توقف کار به علت خرابی ماشین خسارات سنگینی از لحاظ اقتصادی وارد می کند.

هزینه های تعمیرات شامل هزینه های قابل برنامهریزی مانند هزینه های مربوط به سرویس و نگهداری ماشین و هزینه های غیرقابل برنامهریزی مانند هزینه ناشی از تصادفات یا خرابی های معمول حین انجام کار مانند خرابی باتری یا پنچری تایر، شکستن تیغه های دیسک و غیره می باشد.



شکل ۲۷-۲ با انجام تعمیرات ماشین را همیشه آماده به کار نگه دارید.



شکل ۲۸-۲ انجام تعمیرات مناسب روی ماشین کمک می کند تا از حداکثر ظرفیت آن استفاده کنیم.



شکل ۲۹-۲ هر یک ساعت تأخیر در هنگام کاشت می تواند در حدود ۲۵۰۰۰۰ ریال یا بیشتر خسارت به همراه داشته باشد.



شکل ۳۰-۲- بروز برخی خرابی‌ها حین انجام کار اجتناب‌ناپذیر است. شکل ۳۱-۲- تصادفات ممکن است اتفاق بیفتد حتی اگر شما بهترین راننده باشید.

محاسبه هزینه تعمیرات: هزینه تعمیرات سالیانه تراکتورها و ماشین‌های کشاورزی را متناسب با طول عمر مفید آنها و برحسب درصدی از قیمت روز ماشین می‌توان محاسبه نمود.

جدول ۴-۲- هزینه تعمیرات به صورت درصدی از قیمت خرید

ماشین	عمر مفید		یک دوم عمر مفید		سه چهارم عمر مفید		یک چهارم عمر مفید	
	ساعت	هزینه	ساعت	هزینه	ساعت	هزینه	ساعت	هزینه
تراکتور ۲ یا ۴ چرخ	۲۵۰۰	%۹/۸	۵۰۰۰	%۲۹/۷	۷۵۰۰	%۵۶/۸	۱۰۰۰۰	%۹۰
کمباین	۵۰۰	%۲/۷	۱۰۰۰	%۹/۵	۱۵۰۰	%۱۹/۶	۲۰۰۰	%۳۳
ردیف کار خطی کار	۲۵۰	%۸/۲	۵۰۰	%۲۴/۷	۷۵۰	%۴۷/۳	۱۰۰۰	%۷۵
دروگر	۲۵۰	%۲۹/۷	۵۰۰	%۷۳/۱	۷۵۰	%۱۲۳/۷	۱۰۰۰	%۱۸۰
گاو آهن برگرداندار بیلر چاپر	۵۰۰	%۱۳/۲	۱۰۰۰	%۳۲/۵	۱۵۰۰	%۵۵	۲۰۰۰	%۸۰
دیسک چیزل کولتیواتور	۵۰۰	%۵/۳	۱۰۰۰	%۱۸/۷	۱۵۰۰	%۳۸/۷	۲۰۰۰	%۶۵



شکل ۲-۳۳- هزینه تعمیرات تراکتور بر حسب درصد قیمت خرید

توجه کنید که اعداد ارائه شده در جدول به صورت میانگین می‌باشد و این هزینه‌ها از نقطه‌ای به نقطه دیگر تغییر می‌کند.



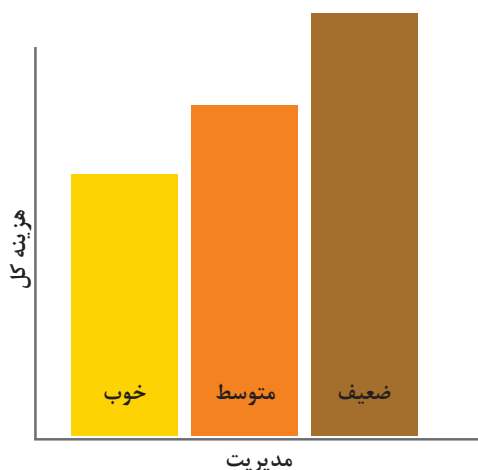
شکل ۲-۳۲- هزینه تعمیرات در هر نقطه‌ای از کشور ممکن است متفاوت باشد.

هر چه زمان استفاده از ماشین بیشتر باشد، احتمال خرابی افزایش می‌یابد. یک دلیل این امر این است که قطعات به کار رفته در ماشین‌ها عمر مشخصی دارند و باید بعد از مدتی استفاده تعویض شوند.

مدیریت هزینه‌های تعمیرات

اگرچه هزینه‌های تعمیرات اجتناب‌ناپذیر هستند اما با اتخاذ تدابیر مناسب می‌توان این هزینه‌ها را کاهش داد.

هزینه تعمیرات برای ۵۰۰۰ ساعت استفاده از تراکتور



نمودار زیر تأثیر مدیریت در کاهش هزینه‌های تعمیرات را نشان می‌دهد. درباره آن در کلاس گفت‌وگو کنید.

گفت‌وگو کنید

نمودار ۲-۵- نقش مدیریت در هزینه تعمیرات



ب) به کارگیری ماشین مطابق دستورالعمل‌های کارخانه سازنده عامل مهمی در جلوگیری از خرابی‌های ماشین می‌باشد.



د) با انجام سرویس به موقع می‌توان بسیاری از هزینه‌های ناخواسته تعمیرات را کاهش داد.



الف) استفاده از لوازم یدکی و مصرفی توصیه شده توسط شرکت سازنده ماشین نقش مهمی در کاهش خرابی‌ها دارد.



ج) تنظیم دوره‌ای ماشین نقش مهمی در افزایش طول عمر آن دارد.

شکل ۳۴-۲- راه‌های کاهش هزینه تعمیرات

ارزشیابی پودمان دوم (مکانیزاسیون و اقتصاد ماشین‌های کشاورزی)

نمره	شاخص تحقق	نتایج مورد انتظار	استاندارد عملکرد (کیفیت)	تکالیف عملکردی (واحد یادگیری)
۳	محاسبه شاخص‌های مکانیزاسیون و تحلیل آن، تعیین میزان هزینه‌های ثابت و جاری، محاسبه هزینه‌های ثابت و جاری و هزینه سالیانه ماشین‌ها، تعیین راهکارهای موجود برای کاهش هزینه‌ها و مدیریت ماشین‌ها با استفاده از تجزیه و تحلیل عوامل مؤثر	بالاتر از حد انتظار	محاسبه سطح و درجه مکانیزاسیون بر اساس شاخص و معیارهای استاندارد مکانیزاسیون.	۱- تحلیل و بررسی اهمیت مکانیزاسیون و تعیین سطح آن
۲	محاسبه شاخص‌های مکانیزاسیون، تفکیک هزینه‌های ثابت از جاری، تعیین راهکارهای موجود برای کاهش هزینه‌ها و مدیریت ماشین‌ها با استفاده از تجزیه و تحلیل عوامل مؤثر	در حد انتظار	محاسبه هزینه‌های ثابت و جاری و هزینه سالیانه ماشین‌های کشاورزی و انتخاب راهکارهای مدیریت هزینه‌ها بر اساس اصول اقتصادی	۲- برنامه‌ریزی و مدیریت کاربردی هزینه‌های ثابت و جاری ماشین‌های کشاورزی
۱	تفکیک شاخص‌های مکانیزاسیون، تفکیک هزینه‌های ثابت از جاری	پایین‌تر از حد انتظار		
				نمره مستمر از ۵
				نمره واحد یادگیری از ۳
				نمره واحد یادگیری از ۲۰ = (نمره مستمر + (۵ × نمره واحد یادگیری از ۳))

پودمان ۳

محاسبات کاربردی



ظرفیت و عملکرد ماشین کشاورزی



شکل ۱-۳- ظرفیت ماشین بیانگر مساحت کار شده در مدت یک ساعت می باشد.

کیفیت و کمیت عملیات انجام شده به وسیله یک ماشین کشاورزی در واقع معیار عملکرد ماشین است. منظور از عملکرد یک ماشین کشاورزی مقدار کار انجام شده به وسیله آن ماشین در واحد زمان می باشد. عملکرد بیشتر ماشین های کشاورزی برحسب مساحت عمل شده در ساعت عنوان می گردد. کار انجام شده توسط یک ماشین در زمینه خاک ورزی، کاشت، داشت و برداشت را در مدت یک ساعت ظرفیت مزرعه ای ماشین می نامند.



شکل ۲-۳- در ماشین های برداشت جرم ماده برداشت شده معیار محاسبه ظرفیت ماشین است.

عملکرد ماشین های برداشت برحسب جرم ماده برداشت شده در واحد زمان بیان می شود. این عملکرد را ظرفیت ماده ای می گویند.

عوامل مؤثر بر ظرفیت مزرعه ای ماشین های کشاورزی:

ظرفیت ماشین به سه عامل بستگی دارد:

- عرض کار
- سرعت پیشروی
- بازده زمانی

- عرض کار :

با کدام گاو آهن می توان مساحت بیشتری را در یک ساعت شخم زد؟ چرا؟

گفت و گو کنید



شکل ۳-۳- انواع گاو آهن برگردان از نظر تعداد خیش



شکل ۴-۳. عرض کار ماشین

پهنایی که یک ماشین کشاورزی در هر حرکت پوشش می‌دهد، اصطلاحاً **عرض کار** می‌نامند. عرض کار هر ماشین یکی از مهم‌ترین عواملی است که در ظرفیت مزرعه‌ای مؤثر است.

سرعت پیشروی ماشین

سرعت پیشروی بیانگر مسافت پیموده شده در واحد زمان می‌باشد.

$$V = \frac{x}{t}$$

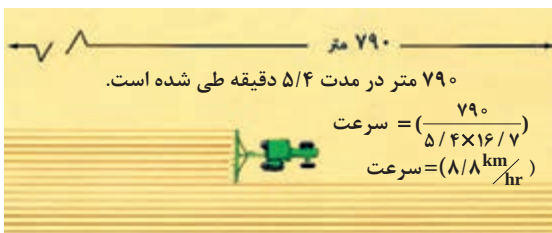
x = مسافت پیموده شده بر حسب کیلومتر (km)

t = زمان بر حسب ساعت (hr)

V = سرعت بر حسب کیلومتر بر ساعت. (km/hr)

برای اندازه‌گیری سرعت باید مشخص کنیم چه مسافتی در یک بازه زمانی مشخص طی شده است. دو راه برای اندازه‌گیری سرعت وجود دارد:

○ راه اول اینکه همان‌طور که در شکل مشخص شده است طول مزرعه را طی کنیم و زمان لازم را اندازه‌گیری کنیم.



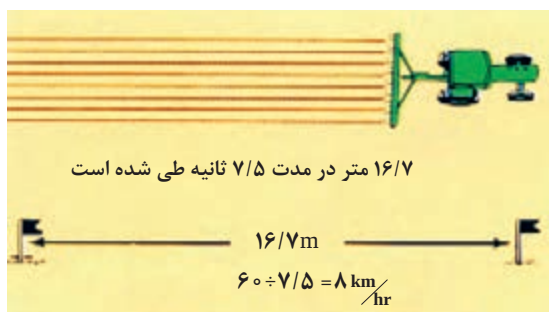
شکل ۵-۳. محاسبه سرعت پیشروی

از تبدیل متر به کیلومتر و دقیقه به ساعت برای محاسبه سرعت به عدد ثابت ۱۶/۷ می‌رسیم.

توجه



$$\text{سرعت } (\text{km/hr}) = \frac{x(m)}{t(\text{min}) \times 16/7}$$



شکل ۶-۳. محاسبه سرعت پیشروی

○ راه دوم که راه ساده‌تری می‌باشد، این است که زمان لازم برای طی کردن ۱۶/۷ متر را اندازه‌گیری کنیم. سپس با تقسیم ۶۰ بر زمان اندازه‌گیری شده بر حسب ثانیه سرعت را محاسبه کنیم.



شکل ۷-۳- سرعت شخم زدن ۴ تا ۶ کیلومتر در ساعت است.

اکثر ماشین‌های کشاورزی باید در محدوده مشخصی از سرعت به کار گرفته شوند. به عنوان مثال گاوآهن برگرداندار نشان داده شده در شکل (۷-۳) باید با سرعت ۴ تا ۶ کیلومتر بر ساعت کار کند.

تحقیق کنید



سرعت بیش از حد هنگام شخم زدن چه تأثیری روی خاک خواهد گذاشت؟



شکل ۸-۳- کولتیواتور غلتان

در برخی ماشین‌ها سرعت بالاتر سبب بهبود کیفیت عمل انجام شده می‌گردد. به عنوان مثال اگر کولتیواتور غلتان با سرعت ۹/۶ تا ۱۶ کیلومتر بر ساعت به کار گرفته نشود، نتیجه مناسب به همراه نخواهد داشت. در برخی دیگر از ماشین‌ها مانند چاپرها توان مورد نیاز ماشین عامل محدود کننده سرعت می‌باشد.

بازده زمانی:

در هنگام کار با ماشین‌های کشاورزی زمان‌هایی وجود دارد که انجام عملیات به دلایل مختلف متوقف می‌شود (شکل‌های ۹-۳ الی ۱۲-۳). نسبت زمان نظری صرف شده برای انجام عملیات داخل مزرعه به زمان کل صرف شده در مزرعه را بازده زمانی می‌گویند که برحسب درصد نشان داده می‌شود.



شکل ۹-۳- زمان‌هایی از کار صرف سوخت‌گیری می‌شود.



شکل ۱۲-۳ تخلیه مخزن



شکل ۱۱-۳ پر کردن مخزن



شکل ۱۰-۳ خرابی ماشین



شکل ۱۳-۳

چه مثال‌های دیگری درباره تلفات زمانی در هنگام کار می‌توانید بیان کنید؟

زمان‌هایی که برای انجام کارهای شخصی تلف می‌شود، در محاسبات ظرفیت مزرعه‌ای در نظر گرفته نمی‌شوند.

گفت‌وگو کنید



توجه



محاسبه ظرفیت مزرعه‌ای: برای محاسبه ظرفیت مزرعه‌ای یک ماشین از رابطه زیر می‌توان استفاده کرد:

$$C = \frac{vwe}{10}$$

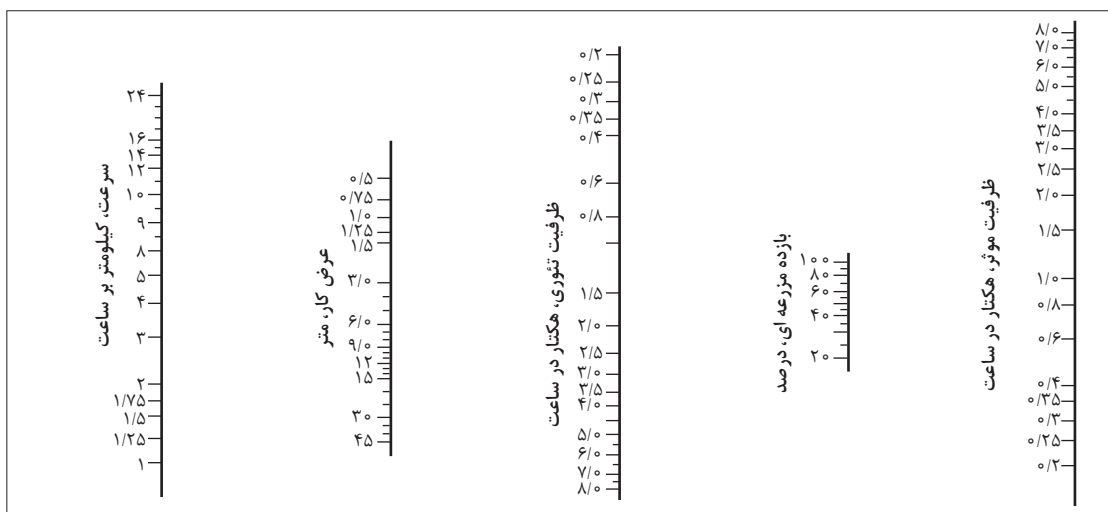
C = ظرفیت واقعی یا مزرعه‌ای مؤثر بر حسب هکتار بر ساعت (عملکرد ماشین) (ha/hr)

V = سرعت پیشروی ماشین بر حسب کیلومتر بر ساعت (Km/hr)

W = عرض کار ماشین بر حسب متر (m)

e = بازده مزرعه‌ای بر حسب درصد

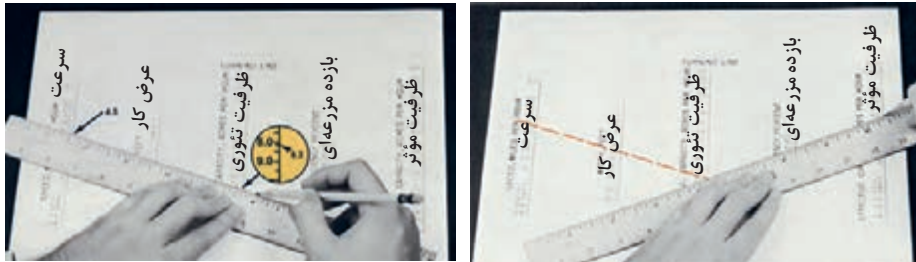
با استفاده از روش‌های ترسیمی نیز می‌توان ظرفیت ماشین را تعیین کرد.



نمودار ۱-۳- محاسبه ظرفیت ماشین به روش ترسیمی

استفاده از این روش بسیار ساده است:

- ۱ سرعت و عرض کار ماشین را روی نمودار علامت گذاری کنید.
- ۲ به وسیله خطی این دو نقطه را به هم متصل کنید و امتداد دهید تا محور ظرفیت تئوری ماشین را قطع کند.
- ۳ بازده مزرعه‌ای را روی نمودار علامت گذاری کنید.
- ۴ این دو نقطه را به هم متصل کنید و امتداد دهید تا ظرفیت واقعی (مؤثر) مزرعه مشخص گردد.



شکل ۳-۱۴- محاسبه ظرفیت ماشین به روش ترسیمی

راه‌های مؤثر در افزایش ظرفیت ماشین

برای افزایش ظرفیت ماشین باید بازده زمانی را افزایش داد.

برای افزایش بازده زمانی راهکارهای متنوعی می‌توان به کار برد.

- ۱ قبل از انجام کار بهتر است با بررسی شرایط زمین و ماشین بهترین روش برای کار با کمترین تلفات زمانی را پیدا کنیم تا به حداکثر ظرفیت ماشین برسیم.



شکل ۳-۱۵

- ۲ برای سرعت بخشیدن به تخلیه بار ماشین از تجهیزات قابل حمل مکانیکی مانند نقاله استفاده شود.



شکل ۳-۱۶

- ۳ تخلیه مخازن در هنگام حرکت و برداشت انجام شود و از توقف برای این منظور اجتناب شود.



شکل ۳-۱۷

۴ با انتخاب مسیر درست برای دور زدن‌ها در انتهای مسیر می‌توان تلفات زمانی ناشی از آن را به طور چشم‌گیری کاهش داد. شکل ۱۸-۳ روش‌های درست و نادرست دور زدن و تأثیر آن در میزان بازده زمانی را نشان می‌دهد.



شکل ۱۸-۳- تأثیر روش‌های دور زدن در بازده زمانی

۵ با انجام دادن سرویس دورهای منظم می‌توان خرابی‌های ۶ بازدیدهای قبل از شروع کار کمک شایانی به جلوگیری از توقف عملیات به دلیل نقص فنی خواهد داشت. ماشین را کاهش داد.



شکل ۲۰-۳



شکل ۱۹-۳

۷ خستگی راننده یکی از عوامل مهم در کاهش ظرفیت ۸ استفاده از راننده‌های جایگزین سبب جلوگیری از ماشین است. با انتخاب زمان‌هایی برای استراحت می‌توان خستگی راننده در مدت انجام عملیات می‌گردد. بازده مزرعه‌ای را افزایش داد.



شکل ۲۲-۳



شکل ۲۱-۳



شکل ۲۳-۳- بازدید عملکرد ماشین

۹ درست است که قرار دادن زمان‌هایی برای بازدید از عملکرد ماشین سبب تلف شدن زمان می‌شود اما این کار باعث افزایش کیفیت کار می‌شود که از لحاظ اقتصادی بسیار اهمیت دارد.

مفهوم نیرو، کار و توان



شکل ۲۴-۳ مسابقات طناب‌کشی

همه شما با مسابقات طناب‌کشی آشنا هستید. به نظر شما چه عاملی در بردن یا باختن یک تیم تأثیر دارد؟



شکل ۲۶-۳ هل دادن اجسام



شکل ۲۵-۳ بلند کردن اجسام

توانایی بلند کردن یا هل دادن اجسام نشان داده شده به چه عاملی بستگی دارد؟

نیرو: نیرو عاملی است که باعث می‌شود یک جسم از حالت سکون شروع به حرکت کند، یا جسمی که در حال حرکت است متوقف شود. نیرو باعث می‌شود یک جسم سریع‌تر حرکت نماید یا مسیر حرکت جسم تغییر کند. واحد نیرو در سیستم SI نیوتن (N) بوده و عبارت است از نیرویی که بتواند به جسمی به جرم یک کیلوگرم شتابی برابر 1 m/s^2 بدهد یا:

$$1 \text{ N} = 1 \text{ kgm/s}^2$$

واحد نیرو در سیستم انگلیسی پوند نیرو (lbf) می‌باشد.



شکل ۲۷-۳ نیروهای محرک و مقاوم بر حرکت دوچرخه

نیروهای مقاوم و محرک:

برای حرکت دادن دوچرخه باید به وسیله پدال به آن نیرو وارد کنید.

وقتی که پا را از روی پدال دوچرخه برداریم، به طور ناگهانی متوقف نمی‌شود، بلکه تا مسافتی پیش می‌رود و به تدریج سرعت خود را از دست می‌دهد. اگر بخواهید دوچرخه متوقف شود، باید کاری روی آن انجام دهید و به کمک ترمزها نیرویی به آن وارد کنید تا متوقف شود.

نیروهایی که باعث ایجاد حرکت یا تمایل به حرکت در جسم می‌شوند، نیروهای محرک و بالعکس نیروهایی که مانع از حرکت یا تمایل به توقف جسم می‌شوند، نیروهای مقاوم خوانده می‌شوند. یکی از مهم‌ترین نیروهای مقاوم نیروی اصطکاک است.

کار:

اگر جسمی تحت اثر نیرو جابه‌جا شود، کار انجام شده است. اگر نیرو به جسم ساکن وارد شود و در آن حرکت ایجاد نکند، کاری صورت نمی‌گیرد. بنابه تعریف، کار برابر با حاصل ضرب نیرو در فاصله جابه‌جایی نیرو است.

$$W = F \times X$$

در این فرمول داریم:

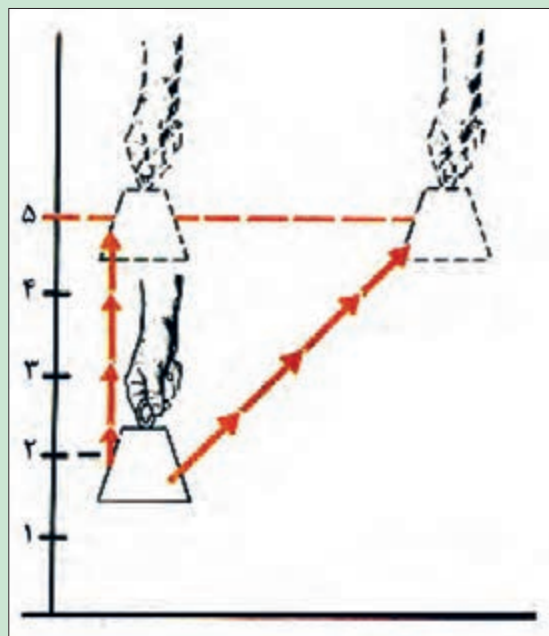
W = کار بر حسب ژول (J)

F = نیرو بر حسب نیوتن (N)

X = جابه‌جایی بر حسب متر (m)

واحد کار در سیستم بین‌المللی SI، نیوتن متر (N.m) است که ژول (J) نامیده می‌شود. وقتی نیروی یک نیوتنی جسم را در راستای خود یک متر جابه‌جا کند، یک ژول کار انجام شده است.

میزان کار انجام شده در دو حالت نشان داده شده چه تفاوتی دارد؟



شکل ۲۸-۳. در محاسبه کار انجام شده میزان جابه‌جایی مهم است.

گفت‌وگو
کنید



توان

در تعریف کار موضوع زمان اهمیت ندارد. خواه میزان جابه‌جایی در یک ثانیه انجام شده باشد خواه در یک ساعت، میزان کار انجام شده تفاوتی نمی‌کند. وقتی بحث زمان در میان باشد، کمیتی به نام توان مطرح می‌شود. توان، کار انجام شده در واحد زمان است. به عبارت دیگر، توان نشان‌دهندهٔ سرعت انجام کار است.

$$P = \frac{W}{t}$$

P: توان بر حسب وات (W)

W: کار بر حسب ژول (J)

t: زمان بر حسب ثانیه (S)

از آنجایی که کار از رابطه $W=F \times X$ محاسبه می‌شود پس رابطه توان را می‌توان به صورت زیر نوشت:

$$P = \frac{F \times X}{t}$$

P: توان بر حسب وات (W)

F: نیرو بر حسب نیوتون (N)

X: جابه‌جایی بر حسب متر (m)

t: زمان بر حسب ثانیه (s)

و از آنجایی که سرعت از رابطه $V = \frac{X}{t}$ به دست می‌آید رابطه بالا را می‌توان به صورت زیر نوشت:

$$P = F \times V$$

P: توان بر حسب وات (W)

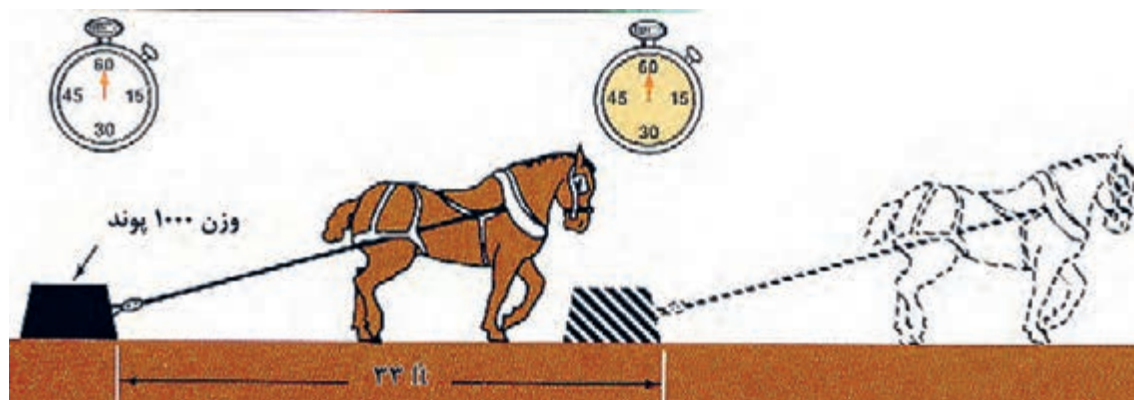
F: نیرو بر حسب نیوتون (N)

V: سرعت بر حسب متر بر ثانیه ($\frac{m}{s}$)

همان‌طور که مشاهده می‌شود با داشتن مقدار نیرو و سرعت جابه‌جایی جسم توان محاسبه می‌شود. از آنجایی که وات واحد کوچکی است از کیلو وات (kw) که معادل هزار وات است برای تعیین توان استفاده می‌شود. اسب بخار واحد دیگری برای توان است که بسیار مورد استفاده قرار می‌گیرد.

هر کیلووات معادل ۱/۳۴ اسب بخار است.

اگر یک وزنهٔ هزار پوندی در مدت یک دقیقه ۳۳ فوت جابه‌جا شود، نرخ انجام کار یک اسب بخار است. به عبارت دیگر، یک اسب بخار معادل ۳۳۰۰۰ فوت پوند در دقیقه می‌باشد.



شکل ۲۹-۳- اسب بخار سرعت انجام کار را نشان می‌دهد.

محاسبه توان مورد نیاز تراکتور برای کشیدن ماشین‌های کشاورزی

یکی از مهم‌ترین عواملی که در انجام عملیات مکانیزه کشاورزی باید مد نظر قرار داد، انتخاب تراکتور مناسب برای انواع ماشین‌های کشاورزی با اندازه‌های مختلف به منظور انجام عملیات کشاورزی در زمان معین و با کمترین هزینه می‌باشد. از آنجایی که تراکتورها دارای توان مشخصی هستند لذا باید ماشین کشاورزی متناسب با نوع تراکتور انتخاب شود.



شکل ۳۰-۳- ماشین‌های کشاورزی و تراکتور باید از نظر اندازه و توان کاملاً متناسب باشند.



اگر توان تراکتور بیش از اندازه مورد نیاز برای ماشین کشاورزی باشد، هزینه‌های انجام کار افزایش خواهد یافت.

چرا استفاده از تراکتور با توان بیشتر از حد مورد نیاز ماشین سبب افزایش هزینه‌ها می‌شود؟

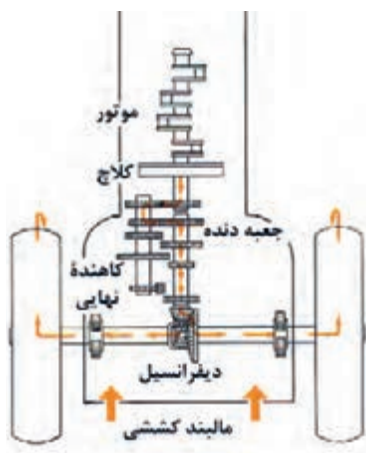


اگر توان تراکتور کمتر از اندازه مورد نیاز برای ماشین باشد، علاوه بر اینکه کمیت و کیفیت کار کاهش می‌یابد، احتمال خرابی تراکتور در اثر بیش باری ایجاد شده افزایش می‌یابد. برخی از عواملی که در انتخاب تراکتور مؤثراند، عبارت‌اند از:

- نوع موتور
- توان تراکتور
- مقاومت خاک
- اندازه تراکتور
- نوع ادوات

نوع موتور

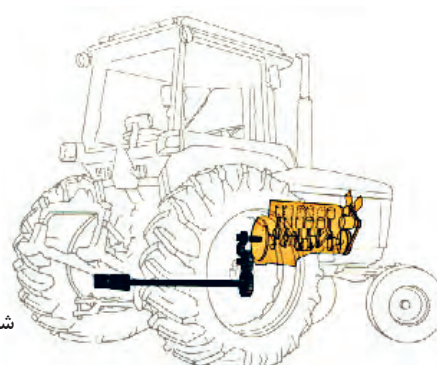
شکل ۳-۳۱- موتورهای انرژی شیمیایی سوخت را به توان مکانیکی تبدیل می‌کنند.



موتور تراکتورها عموماً از نوع دیزل می‌باشد. در این موتورهای هوا داخل سیلندر متراکم می‌شود. سوخت به داخل سیلندر پاشیده می‌شود و مخلوط سوخت و هوا در اثر حرارت ناشی از تراکم هوا محترق می‌شود. این توان دورانی می‌تواند به سه توان دیگر تبدیل شود:

- توان کششی
- توان محور تواندهی (PTO)
- توان هیدرولیکی

شکل ۳-۳۲- تراکتورها توان دورانی میل لنگ را به توان کششی تبدیل می‌کنند.



شکل ۳-۳۳- تراکتورها می‌توانند توان موجود روی میل لنگ را به توان محور تواندهی تبدیل کنند.

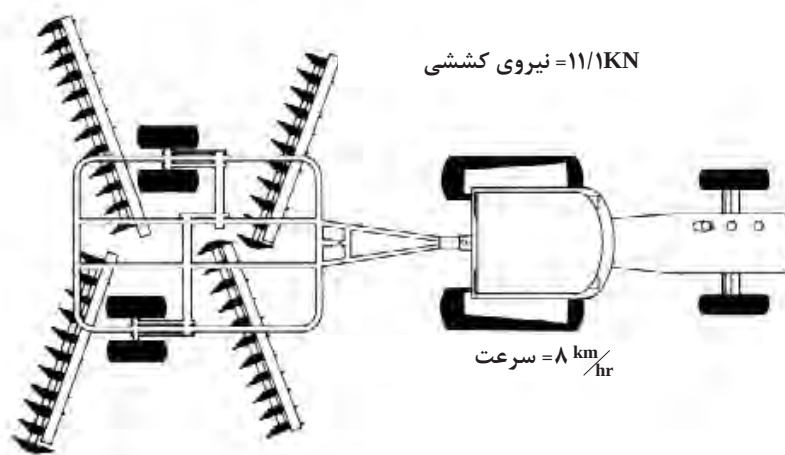
محاسبه توان مالبندی تراکتور: زمانی که در مورد ماشین های کشاورزی صحبت می کنیم نیرو عمدتاً بر حسب کیلونیوتن و سرعت بر حسب کیلومتر بر ساعت می باشد. برای محاسبه توان در این حالت می توان از رابطه زیر استفاده نمود:

$$P = \frac{F \times V}{3/6}$$

در این رابطه توان بر حسب کیلووات (KW)، سرعت بر حسب کیلومتر بر ساعت (km/hr) و نیرو بر حسب کیلونیوتن (KN) می باشد.

مثال: اگر برای کشیدن دیسک با سرعت ۸ کیلومتر بر ساعت ۱۱/۱ کیلونیوتن نیرو لازم باشد، توان مورد نیاز برای کشیدن این دیسک چقدر است؟

$$P = \frac{11/1 \times 8}{3/6} = 24/7 \text{ kW}$$



شکل ۳۴-۳ با دانستن سرعت و نیرو، توان کششی مورد نیاز ماشین محاسبه می شود.



$$\text{سرعت} = \frac{\text{توان} \times 3/6}{\text{نیروی کششی}} = \frac{40 \times 3/6}{25} = 5/76 \text{ km/hr}$$

شکل ۳۵-۳ در صورت دانستن توان و نیرو می توان توان سرعت پیشروی ماشین را محاسبه نمود.



شکل ۳۶- اندازه‌گیری توان یک تراکتور با دینامومتر

برای اندازه‌گیری توان تراکتور از دستگاهی به نام دینامومتر استفاده می‌شود. تحقیق کنید دینامومترها چند نوع هستند و چگونه کار می‌کنند؟

در صورتی که نیروی لازم برای کشیدن هر متر از عرض کار یک ماشین کشاورزی را بدانیم، با استفاده از فرمول توان می‌توانیم اندازه مناسب آن ماشین را برای هر تراکتور انتخاب کنیم. نیروی لازم برای کشیدن هر متر از عرض کار ماشین را اصطلاحاً مقاومت ویژه ماشین می‌نامند. برای تعیین اندازه ماشین باید دو مرحله محاسبه انجام گیرد:

مرحله اول: نیروی کشش تراکتور را محاسبه کنیم.

مرحله دوم: نسبت نیروی کششی تراکتور به مقاومت ویژه ماشین را محاسبه کنیم.

مثال: در صورتی که توان یک تراکتور ۶۵ کیلووات و سرعت مورد نیاز برای کشیدن یک کولتیواتور ۸ کیلومتر بر ساعت باشد، حساب کنید این تراکتور قادر به کشیدن کولتیواتور با چه عرض کاری می‌باشد؟ مقاومت ویژه کولتیواتور ۴ کیلونیوتن بر متر است.



شکل ۳۷- کولتیواتور

پاسخ:

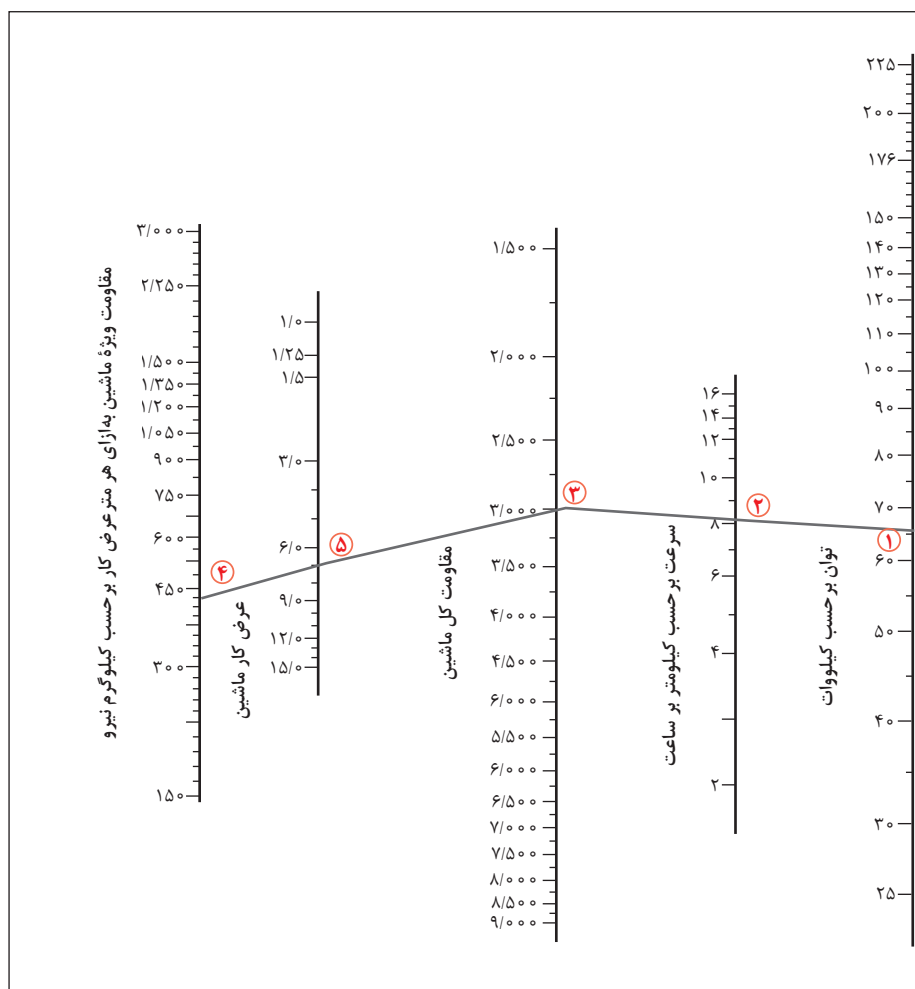
مرحله اول:

$$\text{نیروی کشش تراکتور} = \frac{65 \times 3 / 6}{8} = 29 / 25 \text{ kN}$$

مرحله دوم:

$$\text{عرض کار ماشین} = \frac{29 / 25}{4} = 7 / 3 \text{ m}$$

این تراکتور می‌تواند کولتیواتوری با عرض کار ۷ متر را بکشد. برای سهولت انجام محاسبات مورد نیاز برای انتخاب تراکتور و ماشین روش‌های گوناگونی پیشنهاد شده است. یکی از این روش‌ها استفاده از نمودارهای ترسیمی می‌باشد (نمودار ۲-۳).



نمودار ۲-۳- توان کششی مورد نیاز برای ادوات کشاورزی

استفاده از این نمودار بسیار ساده است. برای این منظور مثال صفحه ۵۴ را روی نمودار بررسی می‌کنیم.

مرحله اول: اعداد مربوط به توان و سرعت را روی محورهای ۱ و ۲ نمودار مشخص می‌کنیم.

مرحله دوم: به وسیله خط کش این دو عدد را به یکدیگر متصل می‌کنیم و خط را ادامه می‌دهیم تا محور عمودی مربوط به نیروی کشش را قطع کند. این نقطه همان نیروی کشش تراکتور است.

مرحله سوم: مقاومت ویژه ماشین را روی محور ۵ مشخص می‌کنیم.

مرحله چهارم: به وسیله خطی این دو نقطه را به یکدیگر متصل می‌کنیم.

مرحله پنجم: محل برخورد خط با محور شماره ۴، عرض کار ماشین را که تراکتور می‌تواند بکشد، نشان می‌دهد (نمودار ۲-۳).

ارزشیابی پودمان سوم (محاسبات کاربردی)

نمره	شاخص تحقق	نتایج مورد انتظار	استاندارد عملکرد (کیفیت)	تکالیف عملکردی (واحد یادگیری)
۳	محاسبه بازده، عملکرد و ظرفیت ماشین و توان لازم تراکتور و انتخاب ماشین مناسب تراکتور با هر دو روش محاسباتی یا ترسیمی	بالاتر از حد انتظار	محاسبه بازده، عملکرد و ظرفیت ماشین‌های کشاورزی	۱- محاسبه ظرفیت و عملکرد ماشین‌های کشاورزی
۲	محاسبه توان مورد نیاز تراکتور برای کشیدن ماشین‌ها و انتخاب ماشین مناسب تراکتور با یکی از روش‌های محاسباتی یا ترسیمی	در حد انتظار	ظرفیت ماشین‌های کشاورزی و تعیین توان مورد نیاز تراکتور برای کشیدن ماشین‌ها با روش محاسباتی یا ترسیمی	۲- محاسبه توان مورد نیاز ماشین‌های کشاورزی
۱	محاسبه بازده، عملکرد و ظرفیت ماشین	پایین‌تر از حد انتظار		
	نمره مستمر از ۵			
	نمره واحد یادگیری از ۳			
	نمره واحد یادگیری از ۲۰ = (نمره مستمر + (۵ × نمره واحد یادگیری از ۳))			

پودمان ۴

مقاومت قطعات در برابر تغییر شکل



آیا قطعات و سازه‌های مکانیکی خراب می‌شوند و می‌شکنند؟

قطعات و سازه‌ها در هنگام استفاده از آنها به مرور زمان دچار خرابی و شکسته می‌شوند. در شکل زیر نمونه‌هایی از خرابی و شکست را مشاهده می‌کنید:



شکل ۱-۴- خرابی و شکستگی در قطعات و سازه‌ها

آنها در یک چیز مشترک هستند: خرابی

دلایل احتمالی خرابی و شکست قطعات نشان داده شده در شکل بالا را در گروه خود بررسی کنید.
به نظر شما کدام دلیل عامل بیشتر خرابی‌های قطعات نشان داده شده در شکل می‌باشد؟

فعالیت



دلایل اصلی خرابی قطعات عبارت‌اند از:

طراحی نامناسب
وجود مشکل در جنس و مواد به کار رفته
مشکل به وجود آمده در هنگام ساخت
استفاده نادرست
خرابی محیطی
فرسودگی

به نظر شما بیشترین علت خرابی قطعات و سازه‌هایی که در کارگاه هنرستان مشاهده کردید، چیست؟

.....

.....

چگونه می‌توان از بروز خرابی‌ها در قطعات جلوگیری کرد؟

.....

.....

فعالیت



چرا قطعات و سازه‌ها خراب می‌شوند؟

قطعات و سازه‌ها هنگام استفاده، به روش‌های گوناگون خراب می‌شود:

خستگی	خوردگی
بارگذاری ایجادکننده نوسانات بزرگ (تشدید)	بارگذاری و نیروی بیش از حد

در مورد عوامل دیگر خرابی قطعات بحث و گفت و گو کنید.

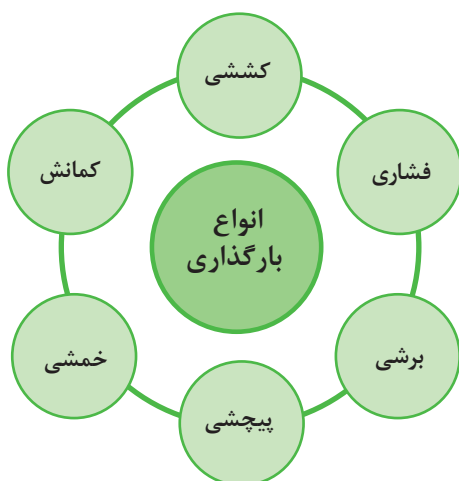
.....

فعالیت



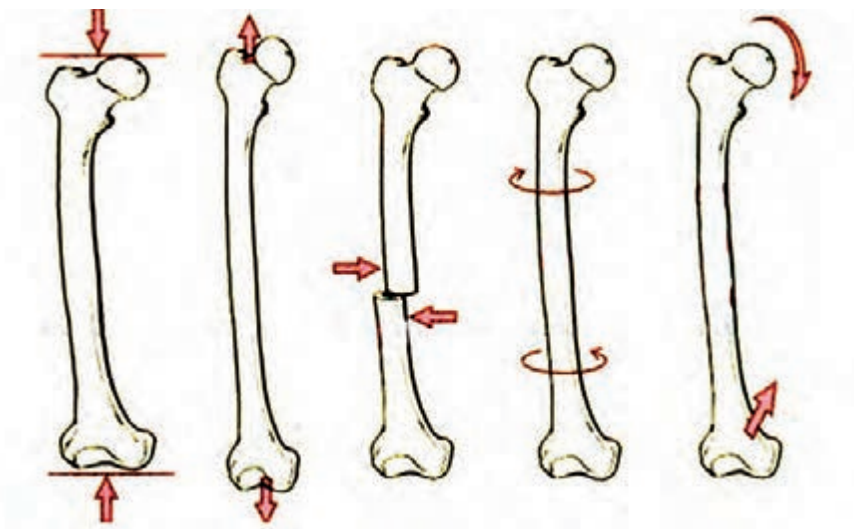
وقتی قطعه‌ای خراب است، یعنی اینکه نمی‌تواند کاری را که از آن خواسته شده است، به درستی انجام دهد. زمانی که می‌گوییم یک قطعه مقاوم است، یعنی اینکه در مقابل خرابی دوام دارد و از خود باید بپرسیم در مقابل چه چیزی مقاوم است؛ مقاومت در مقابل جابه‌جایی، مقاومت در برابر خوردگی، مقاومت در برابر سایش، مقاومت در مقابل شکست، مقاومت در مقابل زنگ‌زدگی و غیره.

بارگذاری و نیروهای وارد شده روی قطعات چگونه است؟



شکل ۲-۴- انواع بارگذاری بر روی قطعات

در هنگام کار و استفاده از قطعات و ابزار، نیروها و گشتاورهای مختلفی روی قسمت‌های مختلف آنها وارد می‌شود. این بارگذاری‌ها به شکل‌های گوناگونی انجام می‌پذیرد (شکل ۲-۴). نیروها همچنین می‌توانند محوری یا عرضی بر قطعه در جهت‌های مختلف وارد شوند. قسمت‌های مختلف قطعه باید در مقابل این نیروها و بارگذاری‌ها هنگامی که به صورت آرام یا به صورت ضربه و یا پی‌درپی اعمال می‌شوند، از خود مقاومت نشان دهند. اسکلت بدن انسان نیز از استخوان‌های مختلفی تشکیل شده است که تحت بارگذاری‌های مختلفی قرار می‌گیرد. برای نمونه استخوان پای انسان تحت بارگذاری کششی، فشاری، برشی، پیچشی و خمشی قرار می‌گیرد.



شکل ۳-۴- انواع بارگذاری‌ها بر روی استخوان



شکل ۴-۴- اسکلت انسان

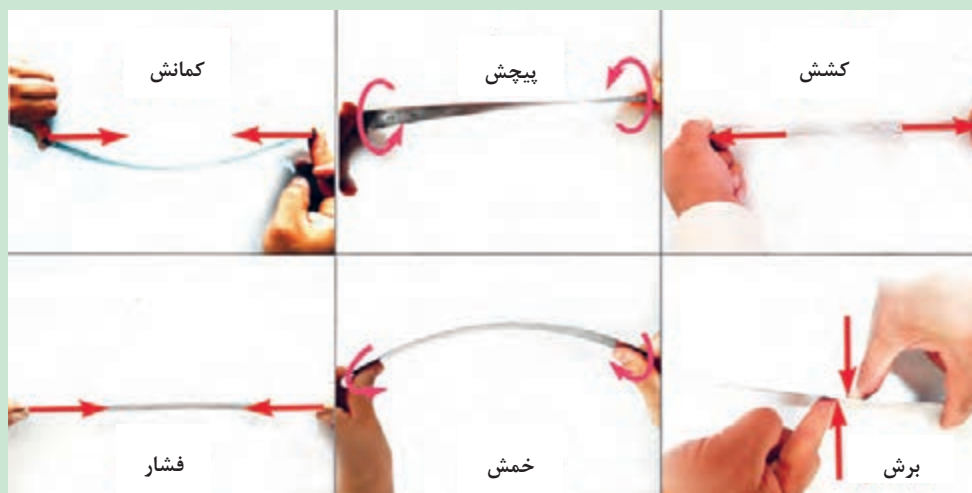
جلوه‌های آفرینش

در بدن انسان اسکلت و استخوان‌ها وظایف گوناگونی دارند. حفاظت از اندام‌هایی مانند مغز، قلب، شش‌ها از مهم‌ترین آنها است. حرکت بدن انسان نیز بر پایه اسکلت و استخوان‌ها است؛ چون اسکلت تکیه‌گاه عضلات می‌باشد. شکل دادن به بدن انسان نیز از دیگر وظایف استخوان‌ها است. استخوان‌های ما ۱۴ درصد از وزن کل بدنمان را تشکیل می‌دهند. بدن انسان در بدو تولد از ۳۰۰ استخوان تشکیل شده است. تعداد استخوان‌ها به مرور کمتر و در بزرگسالی به ۲۰۶ عدد کاهش می‌یابد. یکی شدن چند استخوان با هم، علت کم شدن تعداد استخوان‌های بدن است. بیشترین تعداد استخوان‌های بدن در دستان ما قرار دارد. مچ دست به تنهایی ۵۴ استخوان دارد. صورت ۱۴ و پا ۲۶ استخوان دارد. طولانی‌ترین استخوان بدن، استخوان ران پاست. این استخوان یک چهارم قد هر فرد را تشکیل می‌دهد. کوچک‌ترین استخوان بدن در گوش میانی قرار دارد و «استخوان رکابی» نامیده می‌شود و کمتر از سه میلی‌متر است. تنها استخوانی که هنگام تولد رشد کافی یافته و دیگر تغییر نمی‌کند، در گوش قرار دارد. اگرچه به نظر استخوان‌های بدن سفت و محکم هستند اما ۷۵ درصد آنها را آب تشکیل می‌دهد. هر کدام از استخوان‌ها شکل خاصی دارند و بارگذاری و اعمال نیرو بر روی آنها متفاوت است. در هر نوع بارگذاری بیش از حد روی استخوان شکل شکستن استخوان متفاوت است.

فعالیت



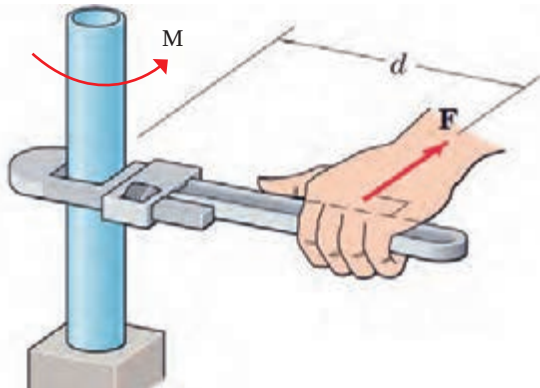
با استفاده از یک خط کش فلزی، انواع بارگذاری‌ها را روی آن اعمال کنید. همچنین به میزان جابه‌جایی خط کش در هر نوع بارگذاری توجه نمایید. بارگذاری می‌تواند با اعمال نیرو در راستای طول خط کش، عمود بر خط کش یا با ایجاد گشتاور انجام شود.



شکل ۴-۵- انواع بارگذاری روی خط کش فلزی



در کدام نوع از بارگذاری خط کش در مقابل جابه جایی مقاوم تر است؟ در گروه خود بحث کنید.



در فعالیت انجام شده بارگذاری از دو بخش تشکیل شده است:

۱) وارد کردن نیرو (F)

۲) وارد کردن گشتاور (M)

واحد نیرو نیوتن (N) و واحد گشتاور نیوتن - متر (N.m) است. به صورت شماتیک نیرو و گشتاور را به صورت مقابل نشان می دهند. به d بازوی گشتاور می گویند.

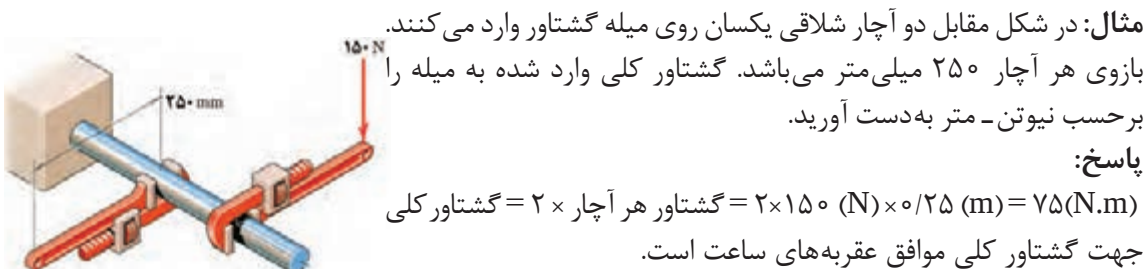
شکل ۶-۴- علائم گشتاور و نیرو



حداکثر گشتاوری که شما می توانید با کمک یک دست بدون وسایل کمکی بر روی یک میله وارد کنید، حدود چند نیوتن متر است؟ حداکثر نیرویی که می توانید یک طناب را بکشید، چند نیوتن است (هر یک کیلوگرم نیرو حدود ۱۰ نیوتن است)؟



همان طور که دیدید بدن انسان در اعمال نیرو و گشتاور به قطعات محدودیت هایی دارد. تحقیق کنید با استفاده از چه ابزار و وسایلی که خود نیازمند تأمین انرژی نیستند، می توان نیرو و گشتاور را تقویت و بیشتر نمود؟



مثال: در شکل مقابل دو آچار شلاقی یکسان روی میله گشتاور وارد می کنند. بازوی هر آچار ۲۵۰ میلی متر می باشد. گشتاور کلی وارد شده به میله را بر حسب نیوتن - متر به دست آورید.

پاسخ:

$$75(N.m) = 25(m) \times 150(N) \times 2 = \text{گشتاور هر آچار} \times 2 = \text{گشتاور کلی}$$

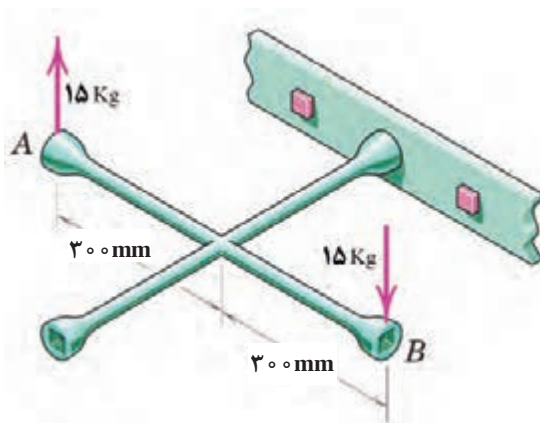
جهت گشتاور کلی موافق عقربه های ساعت است.

شکل ۷-۴- وارد نمودن گشتاور بر میله از طریق دو آچار شلاقی

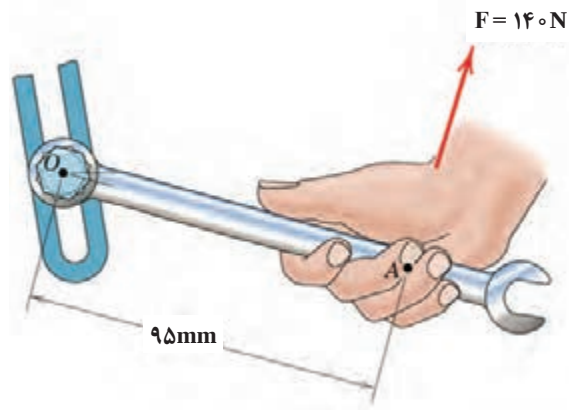


گشتاور وارد شده به پیچ در نقطه O را در شکل ۴-۸ برحسب نیوتن متر محاسبه کنید. جهت آن را نیز مشخص کنید.

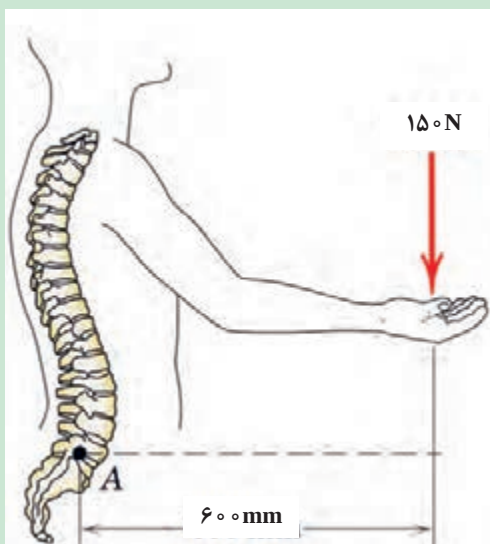
گشتاور وارد شده به پیچ را در شکل ۴-۹ برحسب نیوتن متر محاسبه کنید. جهت آن را نیز مشخص کنید.



شکل ۴-۹- وارد نمودن گشتاور بر پیچ از طریق آچار چرخ



شکل ۴-۸- وارد نمودن گشتاور بر میله از طریق آچار



شکل ۴-۱۰

در شکل مقابل، گشتاور وارد به ستون فقرات در نقطه A را محاسبه کنید. همچنین همان گونه که مشاهده می کنید در هنگام بلند کردن بار توسط بدن، هر چه فاصله بار از بدن بیشتر باشد گشتاور وارده به ستون فقرات بیشتر خواهد بود و در نتیجه امکان آسیب رسانی به ستون فقرات بیشتر خواهد شد. تحقیق کنید روش صحیح بلند کردن بار توسط بدن و دست ها چگونه است و چرا باید به آن شیوه، بار را بلند کرد.



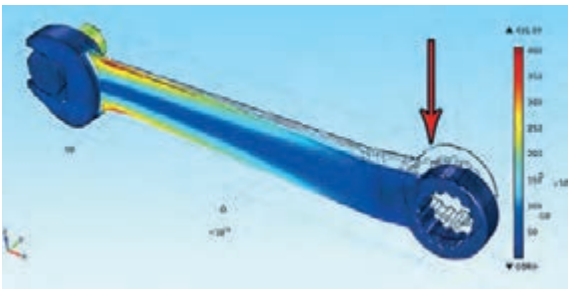
برای باز کردن پیچ‌های چرخ خودروی نشان داده شده در شکل، ۱۰ کیلوگرم - متر گشتاور لازم است. مقدار نیرویی را که باید توسط دست بر روی آچار چرخ وارد شود تا پیچ باز شود، محاسبه کنید.

.....

.....

.....

شکل ۴-۱۱- باز کردن پیچ چرخ خودرو توسط آچار چرخ



شکل ۴-۱۲- قسمت‌های بحرانی یک آچار هنگام بارگذاری

الاستیک، پلاستیک و شکست قطعات

همان‌طور که تجربه کردید بر روی قطعات، انواع بارگذاری وارد می‌شود. در یک قطعه ممکن است یک قسمت بحرانی و حساس بوده که نیرو و گشتاور در آن بیشتر از نقاط یا قسمت‌های دیگر باشد. احتمال خرابی و شکست در این نقطه از همه نقاط در قطعه بیشتر است. در شکل مقابل قسمت‌های بحرانی یک آچار را

مشخص کنید. حال این پرسش‌ها را در ذهن خود مرور کنید:

- ۱ اگر نیرو و گشتاور وارد شده به یک قطعه کم باشد آیا قطعه پس از تغییر شکل (ممکن است شما مشاهده نکنید) به شکل اول خود باز می‌گردد؟
- ۲ اگر نیروی بیش از حد مجاز به قطعه وارد شود چه اتفاقی می‌افتد؟
- ۳ اگر نیرو خیلی زیاد باشد، یا به دفعات زیاد و به صورت نوسانی وارد شود، چه اتفاقی می‌افتد؟



مفتول یک گیره کاغذ را همانند شکل روبه‌رو باز کنید. یک سمت آن را در دست خود محکم بگیرید. با انگشت دست دیگر به انتهای مفتول نیرو وارد کنید. حالت‌های نشان داده شده را در نظر بگیرید.

شکل ۴-۱۳- آزمایش بارگذاری روی یک مفتول گیره کاغذ

پس از انجام آزمایش پرسش‌های زیر را پاسخ دهید:

۱) اگر نیروی واردشده به سر مفتول کم باشد، پس از برداشتن نیرو، آیا مفتول به جای خود برمی‌گردد؟

۲) اگر نیروی واردشده به سر مفتول زیاد باشد، پس از برداشتن نیرو، آیا مفتول به جای خود برمی‌گردد؟

۳) اگر نیروی واردشده به سر مفتول زیاد باشد و این کار را برای چندین بار تکرار کنیم، چه اتفاقی می‌افتد؟

اگر قطعه پس از بارگذاری به حالت اول خود برگشت، می‌گویند قطعه در ناحیه الاستیک (کشسان همانند فنر و کش لاستیکی) است. اگر قطعه به حالت خود برنگشت، می‌گویند قطعه در ناحیه پلاستیک (مومسان همانند موم و پلاستیک) است و وقتی قطعه از یک نقطه جدا شود، می‌گویند شکست اتفاق افتاده است.



شکل ۱۴-۴- حشره آسیابک

جلوه آفرینش

دانشمندان دریافتند حشره آسیابک^۱ با طول حداکثر ۳/۸ سانتی‌متر، هنگام مهاجرت هزاران کیلومتر را بر فراز اقیانوس‌ها به طور پیوسته پرواز می‌کند. آنها معتقدند که بدن این حشرات برای سفرهای طولانی مدت تکامل یافته است؛ چرا که سطح بال‌های این حشرات در مقایسه با هم‌نوعان خود بسیار بیشتر بوده و امکان پرواز گلاید یا بدون بال‌زدن را برای آنان امکان‌پذیر می‌سازد. به نظر شما بال‌های این حشره در طول زندگی چند بار بالا و پایین می‌رود؟ در آزمایش قبل، مفتول را چند بار بالا و پایین حرکت دادید تا شکست؟ طراحی بدن هر پرنده‌ای کاری بسیار سخت و پیچیده است!

انواع مقاومت در مقابل تغییر شکل

سفتی: مقاومت یک قطعه در برابر تغییر شکل کشسان (الاستیک) بر اثر اعمال نیرو را گویند. هرچه قطعه برای جابه‌جایی و تغییر شکل کشسان نیروی بیشتری نیاز داشته باشد، آن قطعه سفت‌تر است.

استحکام: مقاومت یک قطعه در برابر تغییر شکل دائمی بر اثر اعمال نیرو را گویند. هرچه قطعه نیروی بیشتری تحمل کند قبل از اینکه تغییر شکل دائمی بدهد یا دچار تسلیم و شکست شود، آن قطعه مستحکم‌تر است.

چقرمگی: مقاومت در برابر شکست بر اثر مصرف انرژی را گویند. هرچه برای شکستن قطعه انرژی بیشتری صرف شود، آن قطعه چقرمه‌تر است.

۱- Dragonfly



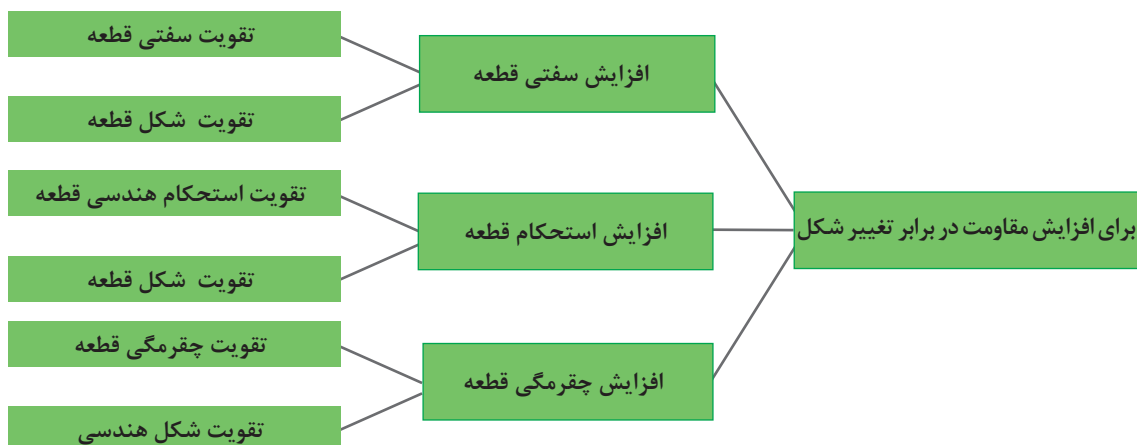
یک تکه چوب تر و یک تکه چوب خشک مشابه هم را، تحت بارگذاری خمشی انجام دهید. به نظر شما کدام سفت تر، مستحکم تر و چقرمه تر است؟

.....

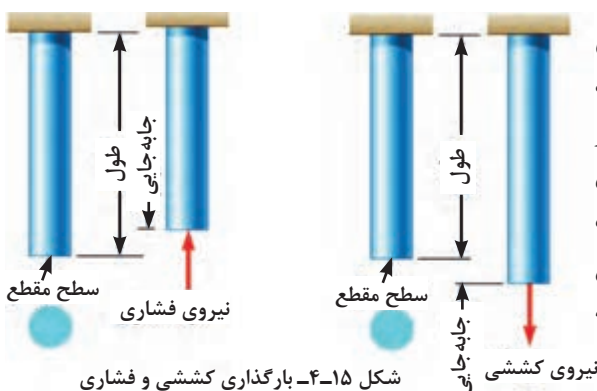
.....

برای افزایش مقاومت در مقابل تغییر شکل بر اثر اعمال نیرو و انرژی چه کاری انجام دهیم:

- ۱ استفاده از جنس مناسب: انتخاب جنس مناسب برای هدف مورد نظر تأثیر زیادی بر استحکام قطعه خواهد داشت.
 - ۲ شکل هندسی مناسب: با استفاده از شکل های هوشمندانه می توان قطعات و سازه ها را به گونه ای ساخت که بار و نیروی بیشتری تحمل کنند.
 - ۳ استفاده از تکیه گاه و ایجاد شرایط مناسب: وجود تکیه گاه های خوب سبب می شود که قطعات نیروی بیشتری تحمل کنند.
- در نمودار زیر روش های افزایش مقاومت قطعه در برابر تغییر شکل بر اثر اعمال نیرو نشان داده شده است:



نمودار ۴-۱- روش های افزایش مقاومت قطعه در برابر تغییر شکل



مقاومت قطعه در برابر بارگذاری کششی و فشاری

اگر بار اعمال شده سبب کشیده شدن قطعه در امتداد محور بار شود، بارگذاری کششی خواهد بود. همچنین اگر بار اعمال شده سبب فشرده شدن قطعه شود، بارگذاری فشاری خواهد بود. همان طور که قبلاً آموخته اید، قطعات در هنگام بارگذاری کم، رفتاری همانند فنر از خود نشان می دهند و کشیده می شوند و پس از برداشته شدن بار به موقعیت اول خود باز می گردند.

شکل ۴-۱۵- بارگذاری کششی و فشاری

سفتی قطعه در بارگذاری کششی: جابه‌جایی انتهای یک میله که تحت بارگذاری کششی الاستیک قرار دارد، با نیرو و طول میله رابطه مستقیم دارد و با مساحت سطح مقطع و سفتی جنس میله نیز رابطه عکس دارد. هر چه سطح مقطع میله بزرگ‌تر باشد، برای یک نیروی ثابت جابه‌جایی کمتر می‌شود.

$$\text{سفتی جنس} \times \text{سطح مقطع} = \frac{\text{نیرو} \times \text{طول}}{\text{جابه‌جایی در بارگذاری محوری}}$$

سفتی جنس مواد مختلف نسبت به هم متفاوت است. هر چه جنس ماده سفت‌تر باشد، جابه‌جایی و تغییر شکل آنها کمتر است.

سفتی فولاد < سفتی مس < سفتی آلومینیوم

به طور معمول سفتی فولاد از غالب فلزات بیشتر است. نام دیگر سفتی جنس مواد، ضریب کشسانی یا ضریب الاستیک است.

استحکام قطعه در بارگذاری کششی: نیروی وارد شده به واحد سطح را تنش می‌گویند. هر چه نیرو بیشتر و سطح مقطع کوچک‌تر باشد، تنش بیشتر می‌گردد. هر چه تنش کششی یا فشاری بیشتر شود، قطعه به خرابی و شکست نزدیک‌تر می‌شود.

$$\text{تنش کششی در بارگذاری محوری} = \frac{\text{نیروی کششی}}{\text{سطح مقطع}}$$

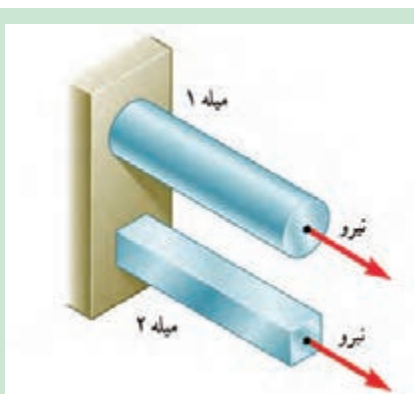
اگر تنش کششی و فشاری در یک قطعه بیشتر از استحکام کششی جنس شود، قطعه دچار خرابی و شکست می‌گردد. استحکام کششی به جنس قطعه بستگی دارد. یکی دیگر از راه‌های افزایش استحکام یک قطعه تقویت شکل هندسی است تا تنش در قطعه کم شود. برای اینکه یک میله در برابر نیروی کششی مقاوم باشد، باید سطح مقطع میله را افزایش دهیم. یعنی هر چه سطح مقطع میله بیشتر باشد، در مقابل نیروی کششی یا فشاری مقاوم‌تر است. شکل سطح مقطع بر مقاومت قطعاتی که به صورت کششی یا فشاری بارگذاری شده‌اند، تأثیری ندارد. مقدار استحکام کششی جنس فلزات مختلف با یکدیگر متفاوت است.



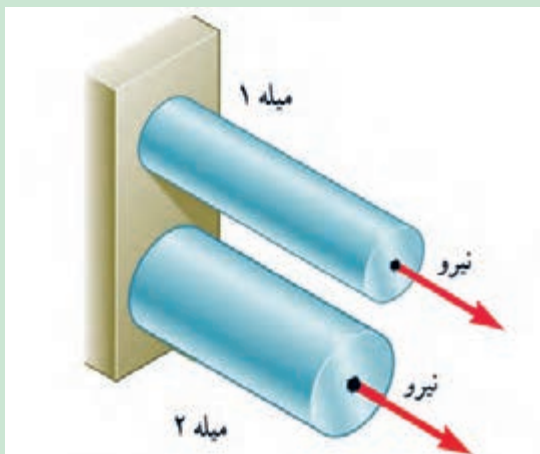
فکر کنید - در شکل مقابل دو میله از جنس فولاد تحت بارگذاری یکسان کشیده می‌شوند. اگر طول و وزن میله‌ها یکسان باشند، کدام یک بیشتر کشیده می‌شوند؟ در گروه خود بحث کنید.

.....

.....



شکل ۱۶-۴- بارگذاری یکسان بر روی میله‌هایی با طول و جنس و وزن یکسان



فکر کنید - در شکل مقابل دو میله از جنس فولاد با سطح مقطع دایره‌ای توپر تحت بارگذاری یکسان کشیده می‌شوند. اگر وزن میله ۱ نصف وزن میله ۲ باشد، جابه‌جایی میله ۱ چند برابر میله ۲ است (طول میله‌ها، برابر است)؟

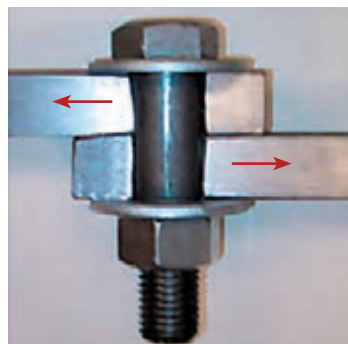
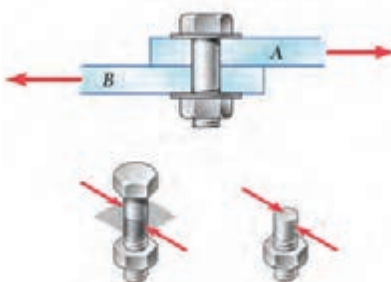
.....

.....

شکل ۱۷-۴- بارگذاری یکسان بر روی میله‌هایی با طول و جنس یکسان

مقاومت قطعه در برابر بارگذاری برشی

اگر بار اعمال شده باعث بریدن قطعه شود، بارگذاری برشی خواهد بود. این بارگذاری توسط دو نیرو در جهت خلاف هم و نزدیک هم اتفاق می‌افتد. قیچی کردن نمونه‌ای از بارگذاری برشی است. مقاومت سازه‌هایی که سطح مقطع آنها به صورت برشی بارگذاری شده است، مستقل از شکل مقطع است.



شکل ۱۸-۴- بارگذاری برشی

استحکام قطعه در بارگذاری برشی: نیروی برشی وارده به واحد سطح را تنش برشی می‌گویند. هرچه نیروی برشی بیشتر و سطح مقطع کوچک‌تر باشد، تنش برشی بیشتر می‌گردد. هر چه تنش برشی بیشتر شود، قطعه به خرابی و شکست نزدیک‌تر می‌شود. برای نمونه اگر در شکل ۱۸-۴، قطر پیچ کوچک‌تر و نیرو ثابت باشد، تنش برشی بیشتر خواهد بود.

$$\text{تنش برشی} = \frac{\text{نیروی برشی}}{\text{سطح مقطع}}$$

اگر تنش برشی در یک قطعه بیشتر از استحکام برشی جنس قطعه شود، قطعه دچار خرابی و شکست می‌گردد.

استحکام برشی جنس‌های مختلف در قطعه متفاوت است؛ پس برای افزایش استحکام یک قطعه باید تنش را کم کنیم. برای اینکه یک پیچ یا قطعه در برابر نیروی برشی مقاوم باشد باید سطح مقطع پیچ را افزایش دهیم. یعنی هر چه سطح مقطع پیچ بیشتر باشد، در مقابل نیروی برشی مستحکم‌تر است. شکل مقطع روی استحکام قطعاتی که به صورت برشی بارگذاری شده‌اند، بی‌تأثیر است. استحکام برشی فلزات با توجه به جنس آنها متفاوت است. هر چه استحکام برشی جنس بالاتر باشد، استحکام قطعه در برابر بارگذاری برشی بیشتر خواهد بود.

استحکام برشی فولاد < استحکام برشی مس < استحکام برشی آلومینیوم

فعالیت



با توجه به شکل زیر در مورد دلیل خرابی لبه‌های برنده ناخن‌گیر و دم‌باریک بحث و گفت‌وگو کنید. به نظر شما لبه‌های برنده استحکام لازم را نداشته‌اند، یا اینکه به درستی از آنها استفاده نشده است؟



شکل ۱۹-۴. لبه‌های برنده خراب شده در ناخن‌گیر و دم‌باریک

فعالیت



در شکل زیر یک تسمه فولادی توسط چند پیچ از یک جنس روی یک دیوار چوبی محکم پیچ شده است. به نظر شما برای یک نیروی برشی ثابت، کدام حالت از اتصال در برابر نیروی برشی مستحکم‌تر است و پیچ‌ها دیرتر بریده می‌شوند. در گروه خود بحث کنید.



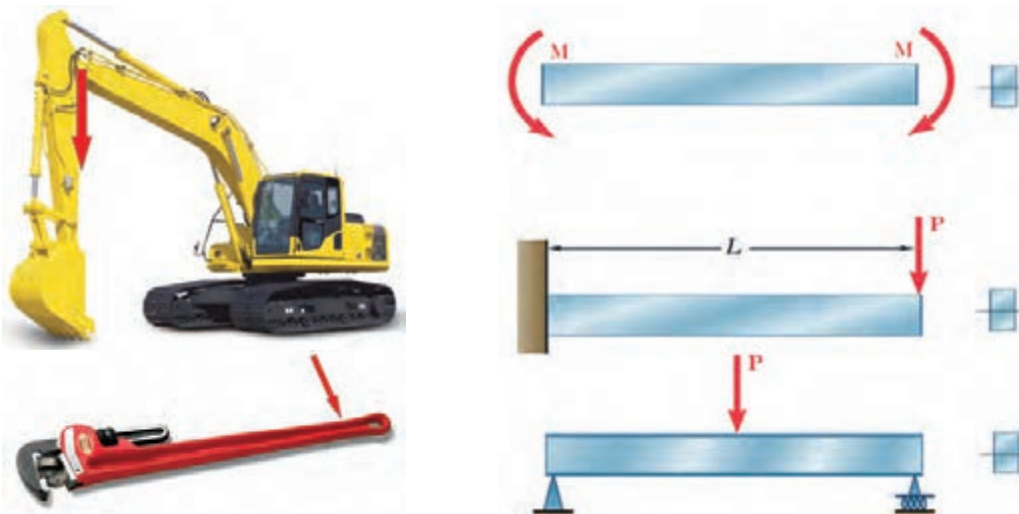
شکل ۲۰-۴. چند روش اتصال تسمه به دیوار چوبی تحت بارگذاری برشی



با یک انبردست دو مفتول یا میخ با قطرهای مختلف را برش دهید. برای نیروی وارد شده یکسان، تنش برشی کدام یک بیشتر است؟ کدام یک راحت تر بریده می شود؟ چرا؟
همین کار را بر روی دو مفتول با قطر یکسان و جنس متفاوت (مس و فولاد) انجام دهید. تنش برشی کدام یک بیشتر خواهد بود؟ کدام یک زودتر بریده خواهد شد؟ چرا؟

مقاومت قطعه در برابر بارگذاری خمشی

یکی دیگر از انواع بارگذاری ها همان طور که در آزمایش با خط کش فلزی تجربه کردید، بارگذاری خمشی بود. خط کش فلزی یا هر قطعه دیگر با چندین روش بارگذاری خم می شوند. در شکل زیر دو روش برای خم کردن نشان داده شده است؛ یکی با اعمال نیروی عرضی در یک نقطه از قطعه مانند انتها یا وسط آن، و دیگری با اعمال گشتاور در هر نقطه از آن. سطح مقطع قطعه و محور خم نیز در شکل نشان داده شده است.



شکل ۴-۲۱- انواع بارگذاری برای خمش یک قطعه

با استفاده از روش های نشان داده شده در شکل ۴-۲۱ بر روی خط کش فلزی، بارگذاری خمشی انجام دهید.

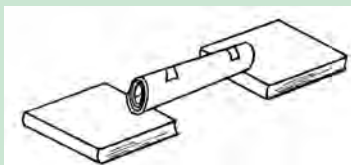


دو کاغذ A4 را نصف کنید و با استفاده از آنها آزمایش های زیر را انجام دهید:



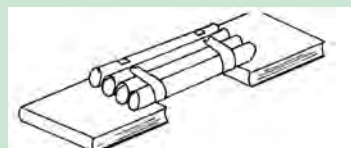
۱- کاغذها را تا کرده روی هم قرار دهید، سپس لبه های آن را چسب زده و آنها را روی دو تکیه گاه قرار دهید. با انگشت دست بر روی وسط کاغذها نیرو وارد کنید. استحکام کاغذها در مقابل خمش را حس نمایید.

شکل ۴-۲۲



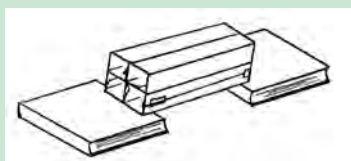
شکل ۴-۲۳

۲- کاغذها را روی هم قرار دهید، سپس آن را لوله کرده و با چسب لبه‌های آن را بچسبانید. سپس آن را روی دو تکیه‌گاه قرار دهید. با انگشت دست روی وسط کاغذها نیرو وارد کنید. استحکام کاغذها در مقابل خمش را حس نمایید.



شکل ۴-۲۴

۳- کاغذها را تک‌تک لوله کرده و سپس با چسب آنها را به هم وصل کنید. سپس آنها را روی دو تکیه‌گاه قرار دهید. با انگشت دست روی وسط کاغذها نیرو وارد کنید. استحکام کاغذها در مقابل خمش را حس نمایید.



شکل ۴-۲۵

۴- کاغذها را تک‌تک به شکل قوطی درآورده و سپس با چسب آنها را به هم وصل کنید. سپس آن را روی دو تکیه‌گاه قرار دهید. با انگشت دست روی وسط کاغذها نیرو وارد کنید. استحکام کاغذها در مقابل خمش را حس نمایید.

پس از انجام دادن آزمایش‌ها به پرسش‌های زیر پاسخ دهید:

۱) وزن کاغذها در سه آزمایش با هم چه تفاوتی دارند؟

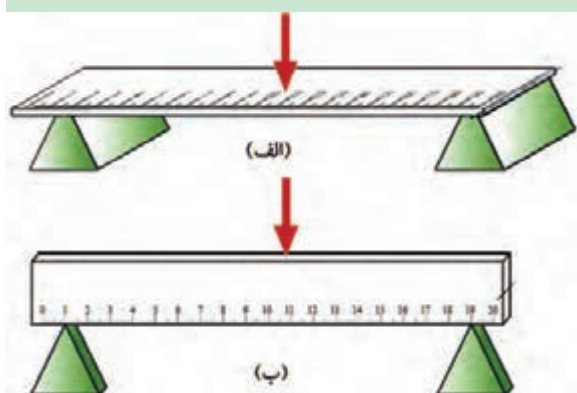
.....

۲) استحکام کدام قطعه و سازه کاغذی که شما آزمایش کردید، در مقابل نیروی خمشی بالاتر است؟

.....

۳) اگر شما قرار بود یک پل طراحی می‌کردید، کدام یک از سازه‌ها را پیشنهاد می‌کردید؟

.....



شکل ۲۶-۴ بارگذاری خمشی روی خط کش در دو جهت

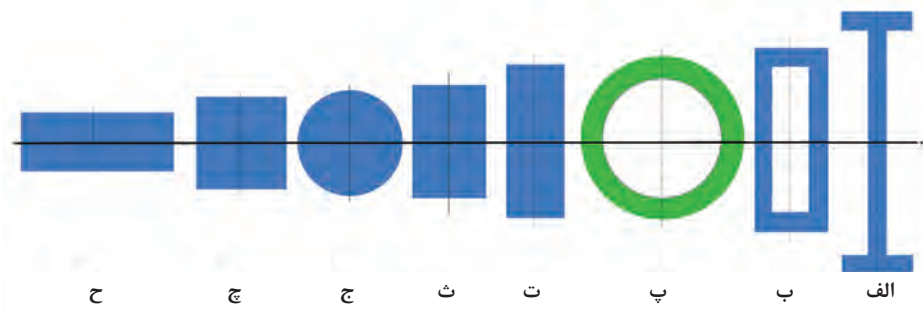
با استفاده از خط کش فلزی، بارگذاری خمشی را در دو جهت انجام دهید. استحکام خمشی خط کش فلزی در کدام جهت بیشتر است؟ یعنی در کدام حالت خط کش به سختی خم می‌شود؟ (به طرز قرارگیری سطح مقطع خط کش نسبت به نیرو توجه کنید).

.....
.....

همان‌طور که در آزمایش مشاهده کردید، با اینکه سطح مقطع خط کش در دو حالت یکسان است اما استحکام خمشی خط کش در حالت ب بیشتر از حالت الف است. دلیلش این است که ممان اینرسی سطح مقطع خط کش، حول محور خمش در حالت ب بیشتر از حالت الف است.

ممان اینرسی چیست؟

ممان اینرسی یک عامل مقاوم جسم در مقابل خمش می‌باشد و هر چه ذرات تشکیل دهنده جسم در سطح مقطع نسبت به محور خمش دورتر باشد، ممان اینرسی بیشتر است.

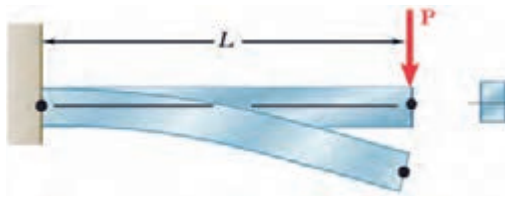


شکل ۲۷-۴ انواع سطح مقطع در خمش

به شکل ۲۷-۴، توجه کنید. تمام سطح مقطع‌ها در اشکال با هم برابر است. یعنی همه مساحت‌ها یکسان هستند ولی ممان اینرسی حول محور افقی در شکل الف که شبیه به I است، از ممان اینرسی بقیه شکل‌ها بیشتر است. همچنین ممان اینرسی شکل ح از همه کوچک‌تر است.



کتاب خود را ۹۰ درجه موافق عقربه‌های ساعت بچرخانید. حال به سطح مقطع‌ها نگاه کنید، به نظر شما کدام سطح مقطع‌ها در حول محور افقی (محور جدید) ممان اینرسی بیشتری دارند؟ در گروه خود بحث کنید.



شکل ۲۸-۴. خمش یک قطعه تحت بارگذاری خمشی

سفتی قطعه در بارگذاری خمشی: هنگام خمش یک قطعه، بالای جسم کشیده و پایین جسم فشرده می‌شود و بیشترین جابه‌جایی قطعه در انتهای آن خواهد بود.

فعالیت



توسط یک تکه ابر، بارگذاری خمشی را آزمایش کنید و کشیدگی و فشردگی ذرات را ترسیم نمایید.

.....

.....

جابه‌جایی انتهای یک قطعه که تحت بارگذاری خمشی قرار دارد با نیرو و طول میله، رابطه مستقیم دارد و با ممان اینرسی و سفتی جنس قطعه رابطه عکس دارد. یعنی هر چه ممان اینرسی سطح مقطع قطعه بزرگ‌تر باشد، برای یک نیروی ثابت جابه‌جایی کمتر می‌شود و قطعه در مقابل خمش سفت‌تر است.

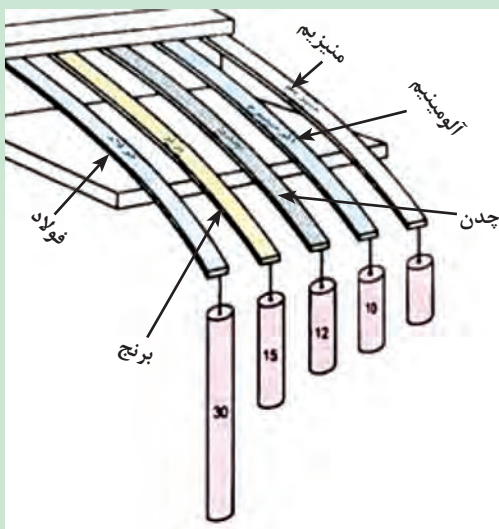
$$\text{جابه‌جایی در خمش} \propto \frac{\text{نیرو} \times \text{طول}}{\text{سفتی جنس} \times \text{ممان اینرسی}}$$

هر چه جنس ماده سفت‌تر باشد، جابه‌جایی و تغییر شکل آن در مقابل خمش کمتر خواهد بود و برای جابه‌جایی بیشتر باید نیرو و گشتاور بیشتری وارد شود.

فعالیت



در گروه در مورد نیرو و گشتاور، سفتی جنس، جابه‌جایی و طول قطعات در شکل روبه‌رو، بحث و گفت‌وگو کنید و دلیل جابه‌جایی ثابت آنها را توضیح دهید.



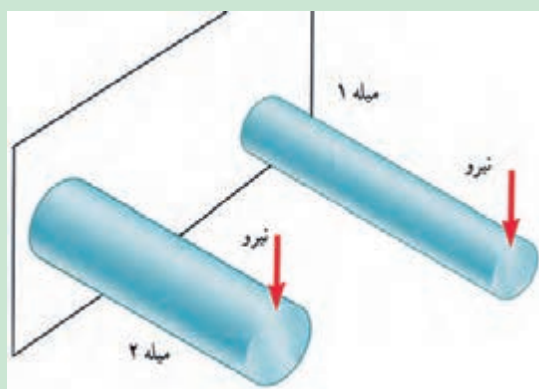
شکل ۲۹-۴. جابه‌جایی قطعات در بارگذاری خمشی

هنگام خمش یک جسم مطابق با شکل ۲۸-۴ به سطح بالایی جسم بیشترین کشش و سطح پایین جسم بیشترین فشار اعمال می‌گردد. لذا بیشترین تنش کششی به سطح بالا و بیشترین تنش فشاری به سطح پایین اعمال می‌شود. اگر تنش کششی یا فشاری در یک قطعه هنگام خمش از استحکام کششی یا فشاری آن بیشتر شود، قطعه دچار خرابی و شکست می‌گردد. همان‌طور که قبلاً بیان شد استحکام کششی یا فشاری به جنس قطعه بستگی دارد. همچنین در صورتی که بتوان تنش اعمال شده به یک قطعه را کاهش داد، استحکام قطعه هنگام خمش افزایش می‌یابد. مقدار تنش به قطعه نشان داده شده در شکل ۲۸-۴ با مقدار گشتاور اعمال شده به قطعه رابطه مستقیم داشته و با ممان اینرسی آن حول محور خمش رابطه معکوس دارد:

$$\text{تنش در قطعه هنگام خمش} \propto \frac{\text{گشتاور}}{\text{ممان اینرسی}}$$

با توجه به رابطه فوق برای کاهش تنش اعمال شده به قطعه باید مقدار گشتاور را کاهش داد و یا ممان اینرسی مقطع قطعه را افزایش داد. بدین ترتیب در قطعاتی که وزن ثابت است بهتر است مطابق با شکل ۲۷-۴ از مقطع I که بیشترین ممان اینرسی را ایجاد می‌کند استفاده نمود.

فعالیت



دو مفتول فلزی هم‌جنس به طول ۲۰ سانتی‌متر را که دارای قطرهای مختلف و توپر هستند به یک گیره ببندید و آن را بارگذاری خمشی کنید. کدام یک دارای استحکام خمشی بالاتری هستند؟ همین کار را برای دو مفتول هم‌جنس، هم‌وزن، هم‌طول با ممان اینرسی متفاوت انجام دهید. استحکام کدام یک بیشتر است؟

شکل ۳۰-۴ بارگذاری خمشی دو میله با جنس و طول یکسان

مقاومت قطعه در برابر بارگذاری پیچشی

یکی دیگر از انواع بارگذاری‌ها همان‌طور که در آزمایش با خط کش فلزی تجربه کردید، بارگذاری پیچشی است. خط کش فلزی یا هر قطعه دیگر با چندین روش بارگذاری پیچشی می‌شوند.



شکل ۳۱-۴ روش‌هایی برای پیچاندن قطعه

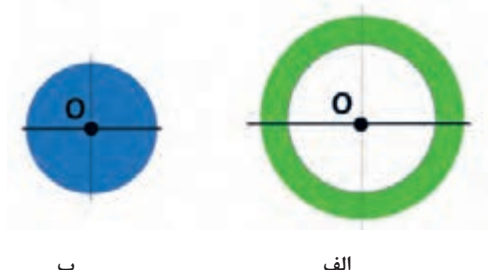


با چند روش بارگذاری متفاوت یک خط کش فلزی را بپیچانید و سپس شکل‌های آنها را ترسیم کنید.

ممان اینرسی قطبی چیست؟

ممان اینرسی قطبی یک عامل مقاوم جسم در مقابل پیچش است و هر چه ذرات تشکیل‌دهندهٔ جسم در سطح مقطع نسبت به محور دوران دورتر باشد، ممان اینرسی قطبی بیشتر است. برای اینکه استحکام قطعه در مقابل

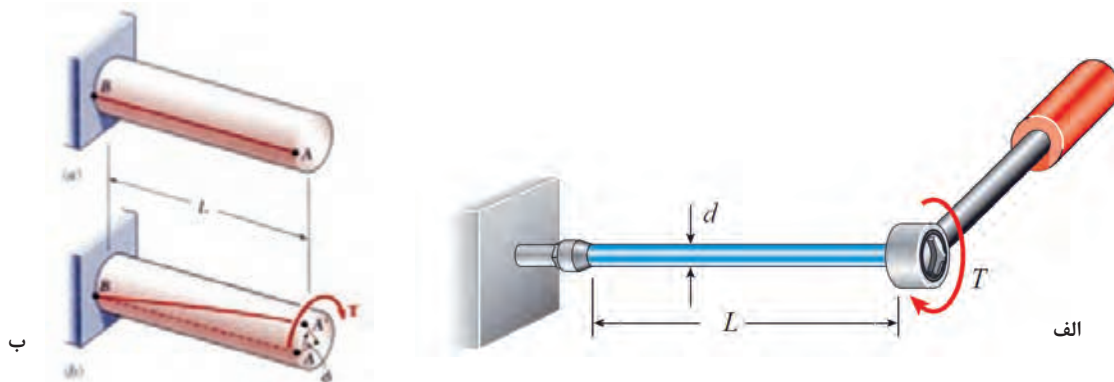
پیچش بیشتر باشد باید ممان اینرسی قطبی جسم حول محور دوران بالاتر باشد. به شکل مقابل نگاه کنید، مساحت سطح مقطع شکل الف با شکل ب برابر است اما ممان اینرسی قطبی سطح مقطع شکل الف از ممان اینرسی قطبی شکل ب بیشتر است، به همین دلیل مقاومت آن در برابر پیچش بیشتر است.



شکل ۳۲-۴- ممان اینرسی قطبی برای دو سطح مقطع متفاوت

زاویه پیچش

هنگامی که قطعه‌ای با اعمال گشتاور تحت بارگذاری پیچشی قرار می‌گیرد، ذرات جسم حول محور مرکز جسم دوران می‌کنند و جابه‌جا می‌شوند.



شکل ۳۳-۴- پیچش در یک قطعه

همان‌طور که در شکل بالا دیده می‌شود پس از اعمال گشتاور به قطعه و ایجاد پیچش، نقطه A به A' منتقل می‌شود. این دو نقطه نسبت به مرکز سطح مقطع زاویه ϕ را می‌سازد که به آن زاویه پیچش می‌گویند. زاویه پیچش مقدار جابه‌جایی نقاط روی یک جسم تحت بارگذاری پیچشی را نشان می‌دهد. این زاویه با گشتاور و طول میله رابطه مستقیم دارد و با ممان اینرسی قطبی و سفتی برشی جنس قطعه (که به آن صلابت هم گفته می‌شود) رابطه عکس دارد. یعنی هرچه ممان اینرسی قطبی سطح مقطع یک جسم بیشتر باشد، زاویه پیچش کمتر شده و ذرات جسم در بارگذاری پیچشی کمتر جابه‌جا می‌شوند و قطعه در مقابل پیچش سفت‌تر است.

$$\text{سفتی برشی جنس} \times \text{ممان اینرسی قطبی} = \frac{\text{طول} \times \text{گشتاور پیچشی}}{\text{زاویه پیچش}(\varphi)}$$

هرچه جنس ماده سفت تر باشد، زاویه پیچش و جابه جایی ذرات و در نتیجه تغییر شکل قطعه درمقابل پیچش کمتر خواهد بود و برای تغییر شکل بیشتر باید گشتاور بیشتری اعمال کرد.

سفتی برشی فولاد < سفتی برشی مس < سفتی برشی آلومینیوم

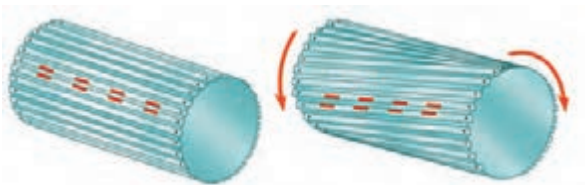
فعالیت

سه خط کش چوبی، فلزی و پلاستیکی 30° سانتی با سطح مقطع یکسان را تحت پیچش قرار دهید. برای جابه جایی 45° درجه کدام یک، نیروی بیشتری لازم است؟



استحکام قطعه در بارگذاری پیچشی

بارگذاری پیچشی باعث ایجاد جابه جایی ذرات سطوح جانبی قطعه نسبت به یکدیگر شده و بدین ترتیب در این سطوح تنش برشی ایجاد می گردد.



شکل ۳۴-۴ پیچش در یک قطعه

اگر تنش برشی ایجاد شده در جسم به استحکام برشی برسد، قطعه دچار خرابی می شود. تنش برشی در قطعه ای که تحت بارگذاری پیچشی قرار گرفته است با مقدار گشتاور اعمال شده رابطه مستقیم و با ممان اینرسی قطبی رابطه عکس دارد.

$$\text{تنش برشی} \propto \frac{\text{گشتاور پیچشی}}{\text{ممان اینرسی قطبی}}$$

هرچه ممان اینرسی قطبی بیشتر باشد استحکام برشی و در نتیجه استحکام پیچشی قطعه بالاتر خواهد بود.

فعالیت

یکی از مواردی که هنگام کار با آن مواجه می شویم، بریدن پیچ اتصالات است. به نظر شما کدام عامل سبب بریدن پیچ می شود (شکل ۳۵-۴):

الف: وارد کردن گشتاور بیش از حد مجاز به پیچ

ب: پایین بودن ممان اینرسی قطبی

ج: پایین بودن تنش برشی مجاز به دلیل جنس قطعه





در سیستم انتقال قدرت خودرو، برای انتقال حرکت از موتور به چرخ‌های عقب از میل‌گاردان استفاده می‌شود. میل‌گاردان تحت بارگذاری پیچشی قرار دارد. تحقیق کنید که سطح مقطع میل‌گاردان دارای چه شکلی است و جنس آن از چیست (شکل ۴-۳۶)؟



شکل ۴-۳۶- میل‌گاردان بارگذاری پیچشی را برای انتقال گشتاور تحمل می‌نماید.

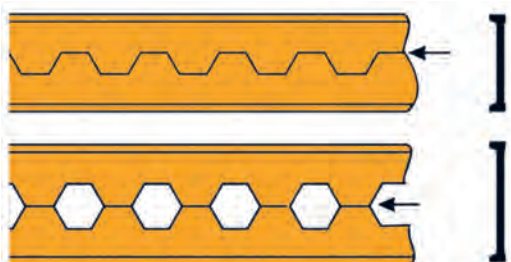
شکل ۴-۳۵- یک پیچ بریده شده بر اثر بارگذاری پیچشی

تمرین



شکل ۴-۳۷

۱ اگر وزن و نیروی وارد شده به دو کفش در شکل روبه‌رو یکسان باشد، تنش فشاری بر روی پاشنه کدام یک بیشتر است؟ احتمال خراب شدن کدام پاشنه بیشتر می‌باشد؟



شکل ۴-۳۸

۲ از روش‌های تولید تیرهای آهنی، برش و جوشکاری تیرآهن به شکل لانه زنبوری است. چرا این نوع از تیرآهن‌ها در مقابل خمش استحکام بیشتری دارند؟



شکل ۴-۳۹

۳ در وزنه‌برداری گشتاور زیادی به میله وزنه‌برداری وارد می‌شود که آن را خم می‌کند. برای اینکه استحکام میله در بارگذاری خمشی بالا رود، چه راه حلی پیشنهاد می‌کنید؟



۱- همان طور که می دانید در مدارهای برقی خودرو، ساختمان یا وسایل، فیوزها نقش حفاظت از دیگر قطعات برقی را بر عهده دارند. یعنی اینکه اگر برق بخواند به قطعه ای صدمه وارد کند، فیوز از این کار جلوگیری کرده و خود را قربانی می کند. به همین صورت در وسایل مکانیکی نیز فیوز مکانیکی وجود دارد. فیوز مکانیکی سبب می شود تا نیرو و گشتاور بیش از حدی به قطعات مکانیکی وارد نشود و آنها دچار خرابی و شکست نشوند. فیوزهای مکانیکی انواع مختلفی دارند که پین های برشی از آن جمله هستند. به همراه گروه خود در زمینه انواع فیوزهای مکانیکی که خود را قربانی دیگر قطعات می کنند تا به آنها صدمه نرسد، تحقیق کنید و چند نمونه از آن را در دستگاه ها و وسایل کاری موجود در کارگاه نام ببرید.

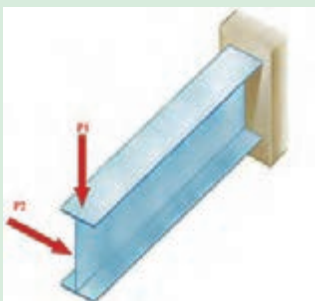
۲- همان طور که دیدید استخوان های بدن انسان هر کدام برای هدفی که دارند دارای شکل متفاوتی هستند. استخوان ساق پا (تیبیا) دومین استخوان بزرگ بدن بعد از استخوان ران پا است که انواع مختلف بارگذاری در جهت های مختلف به آن وارد می شود. به نظر شما سطح مقطع این استخوان چرا به صورت توپری یا به شکل مربع شکل نیست؟ فکر می کنید طراح آن چرا این شکل را که شبیه دایره تو خالی می باشد، انتخاب کرده است؟ به صورت گروهی تحقیق کنید.



شکل ۴۰-۴



در شکل مقابل اگر نیروی P_1 و P_2 با هم برابر باشند، جابه جایی تیر در جهت افقی بیشتر است یا در جهت عمودی؟ دلیل آن را توضیح دهید.



شکل ۴۱-۴

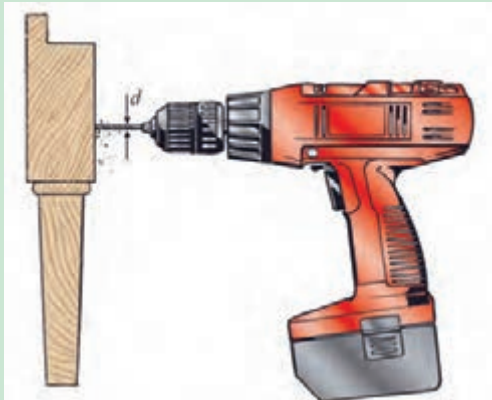


مواد ترد و شکننده و مواد نرم و چکش پذیر هر کدام در هنگام پیچش به شکل خاصی می شکنند، درباره شکل شکستن هر یک از مواد هنگام پیچش تحقیق کنید.



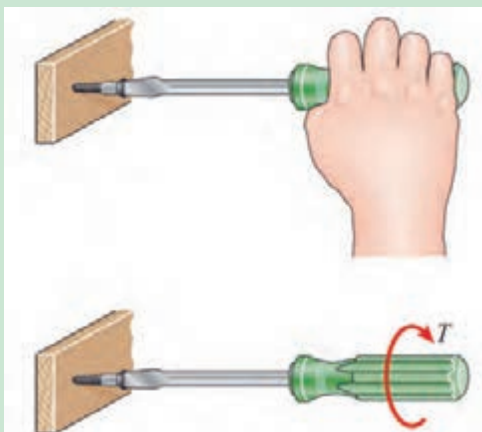
شکل ۴۲-۴

بررسی



شکل ۴-۴۳

یکی از موارد رایج در هنگام کار، شکست مته هنگام سوراخ کاری است. دلایل شکست مته هنگام کار را بررسی کنید؟



شکل ۴-۴۴

هنگام پیچ کردن قطعات چوبی برای استحکام بالا، باید چه مواردی را در نظر گرفت؟

تحقیق کنید



کمانش چیست و برای استحکام قطعه در کمانش باید چه کاری انجام داد؟ تصاویر مربوط را رسم کنید.

.....

ارزشیابی پودمان چهارم (مقاومت قطعات در برابر تغییر شکل)

تکالیف عملکردی (واحد یادگیری)	استاندارد عملکرد (کیفیت)	نتایج مورد انتظار	شاخص تحقق	نمره
بررسی و تحلیل مقاومت قطعات در برابر تغییر شکل و مقایسه سفتی و استحکام قطعات	مقایسه مقاومت (استحکام و سفتی) قطعات مکانیکی ساده در بارگذاری‌های خالص براساس استانداردهای مقاومت مصالح	بالاتر از حد انتظار	تعیین علل و عوامل خرابی قطعات، تحلیل انواع روش‌های بارگذاری بر روی قطعات، تحلیل و بررسی تأثیر جنس و شکل مواد بر سفتی و استحکام آنها، مقایسه استحکام قطعات ساده در بارگذاری کششی و فشاری و تعیین روش‌های افزایش استحکام و سفتی قطعات	۳
		در حد انتظار	تعیین علل و عوامل خرابی قطعات، تحلیل و بررسی تأثیر جنس و شکل مواد بر سفتی و استحکام آنها، مقایسه استحکام قطعات ساده در بارگذاری کششی و فشاری	۳
		پایین‌تر از حد انتظار	تعیین علل و عوامل خرابی قطعات، مقایسه استحکام قطعات ساده در بارگذاری کششی و فشاری	۱
نمره مستمر از ۵				
نمره واحد یادگیری از ۳				
نمره واحد یادگیری از ۲۰ = (نمره مستمر + (۵ × نمره واحد یادگیری از ۳))				

پودمان ۵

مواد و متالورژی



اهمیت شناخت مواد صنعتی

نیازهای گوناگون انسان از یک سو و گسترش تکنولوژی از سوی دیگر سبب شده است تا انسان ابزار، تجهیزات و وسایل بسیاری برای پاسخ‌گویی به نیاز خود بسازد. شکل، مواد و فرایند ساخت این وسایل متناسب با عملکرد و وظیفه‌ای که از آن انتظار می‌رود، انتخاب می‌شود.

هرچه مواد سازنده ماشین با دقت بیشتری برگزیده شود، کارایی آن بیشتر خواهد بود. همچنین اگر کاربران و تعمیرکاران در مورد ویژگی‌های مواد تشکیل‌دهنده تجهیزات که با آن سروکار دارند، آگاهی کافی داشته باشند، هنگام کاربرد یا تعمیر آنها عملکرد بهتری خواهند داشت. بنابراین طراحان، سازندگان، کاربران و تعمیرکاران، باید مواد صنعتی گوناگون را بشناسند تا طراحی، ساخت و تعمیر وسایل و تجهیزات صنعتی با شناخت بیشتر و به‌درستی انجام شود.

برای روشن شدن بیشتر، یک ماشین کشاورزی مانند گاواهن را که قطعات گوناگون از نظر شکل، جنس، چگونگی ساخت و غیره دارد، از دید چند دسته از افراد بررسی می‌کنیم.

طراح: متناسب با کارکرد هریک از قطعات سازه و الزامات طراحی که برخی از موارد مهم آن در نمودار ۵-۱ آمده است، جنس قطعه، شکل، نقشه و ساخت و دیگر ویژگی‌های فنی آن را تعیین می‌کند.

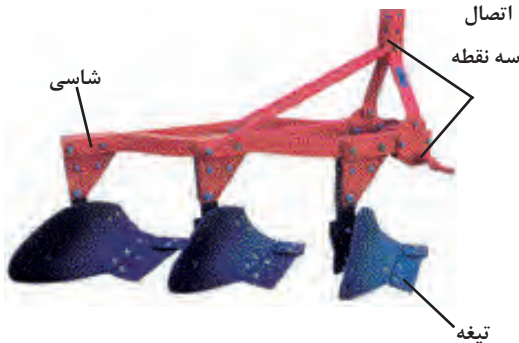
برای نمونه، مهندسی که یک گاواهن را طراحی می‌کند، باید جنس تیغه گاواهن را از ماده‌ای مقاوم به سایش و ضربه مانند فولاد سخت و به شکل گوه طراحی کند، تا هنگام نفوذ گاواهن به خاک، نیروهای سایشی و ضربه‌هایی که به اجزای گاواهن و به‌ویژه تیغه وارد می‌شود، به آن آسیب نرساند. بنابراین طراح باید از انواع فولاد و ویژگی آنها و نیز روش‌های ساخت و تولید قطعات و تجهیزات صنعتی آگاهی کافی داشته باشد.



شکل ۵-۱- چاله‌کن تراکتوری

عملکرد اجزای تشکیل‌دهنده چاله‌کن تراکتوری را بررسی کنید.

بررسی



شکل ۵-۲- گاواهن برگردان‌دار

عملکرد سازه

شرایط محیطی

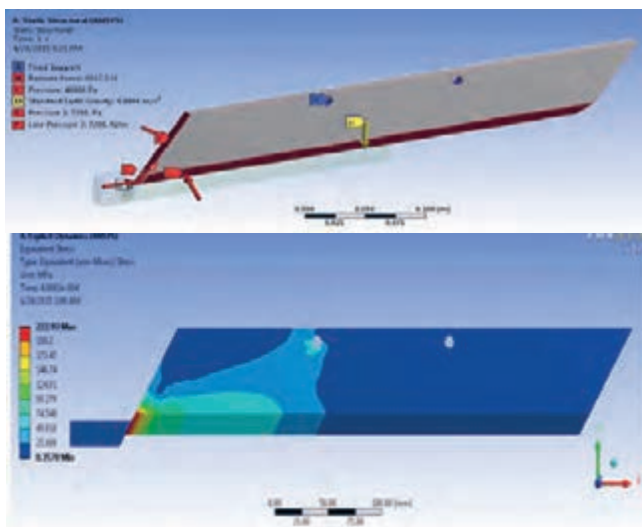
الزامات مهم طراحی

هزینه تمام‌شده

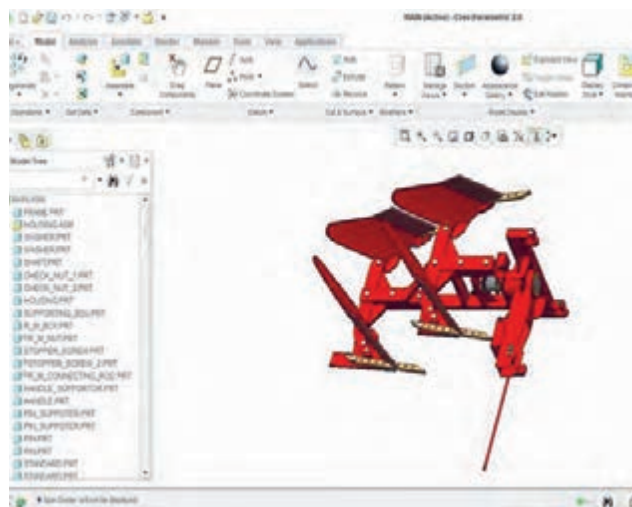
نیروی انسانی

ضریب اطمینان

نمودار ۵-۱- الزامات طراحی



شکل ۴-۵- تحلیل نیروهای وارد بر تیغه گاو آهن



شکل ۳-۵- طراحی گاو آهن بر گردان دار



شکل ۵-۵- جنس مواد برای ساخت قطعات باید در نظر گرفته شود.

سازنده: بر اساس طراحی انجام شده و خواسته‌های طراح باید روش‌های ساخت ابزار مورد نیاز را انتخاب کند. بنابراین سازنده باید بداند با چه روشی می‌تواند زودتر و با هزینه کمتری قطعه را بسازد. مثلاً برای ساخت تیغه با توجه به جنس آن که از فولاد سخت است باید ابزاری را که بتواند روی فولاد سخت کار کند، انتخاب کرد و با روش درست آن را ساخت.

کاربور: اگر از ویژگی‌های مواد تشکیل دهنده تجهیزات آگاهی داشته باشد، می‌تواند از همه کارایی آن در طول عمر کاری بهره‌برداری کند. این موضوع هزینه کار و آسیب‌های احتمالی را کاهش خواهد داد.

برای نمونه، رانندهٔ تراکتور که کاربر یک چاله‌کن است، با آگاهی از جنس اجزای آن مواظبت خواهد کرد که در هنگام کار، تیغهٔ چاله‌کن با موانع سختی مانند سنگ برخورد نکند تا هزینهٔ تعمیرات کمتر شود، چون می‌داند قطعات فولادی آسیب‌پذیر هستند.

شرایط نگه‌داری ماشین و تجهیزات موضوع مهم دیگری است که ایجاب می‌نماید کاربر با شناخت کافی از جنس و ویژگی‌های مواد تشکیل‌دهنده آنها و عوامل آسیب‌زا اقدامات مناسب را انجام دهد.

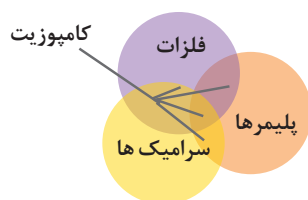
تعمیر کار: در فرایند بازسازی ماشین‌های گوناگون، کارهایی مانند خم‌کاری، جوش‌کاری، سوراخ‌کاری و غیره انجام می‌شود که برای این کارها باید از جنس و ویژگی‌های قطعه و کاربرد آن آگاهی داشت.

فرض کنید شاسی گاوآهن کج یا شکسته شده است، برای بازسازی آن باید از جنس و ویژگی‌های آن مانند سختی، انعطاف پذیری، جوش پذیری، ماشین کاری و غیره آگاهی داشت تا بر اساس آن ابزار فرایند متناسب بازسازی انتخاب شود.



یک ماشین کشاورزی را انتخاب کنید و آن را از دیدگاه طراحی، ساخت، سرویس و نگهداری، بازسازی و کاربری بررسی کنید و نتایج را در کلاس ارائه دهید.

دسته‌بندی مواد صنعتی جامد



نمودار ۲-۵- کامپوزیت‌ها

مواد به کار رفته در اجزا و قطعات تشکیل‌دهنده سازه‌های صنعتی را مواد صنعتی می‌گویند. مواد صنعتی جامد به سه دسته اصلی فلزات، سرامیک‌ها و پلیمرها تقسیم می‌شوند و از ترکیب دو یا سه دسته اصلی با هم در حالت‌های خاص مواد جدیدی به وجود می‌آید که از نظر خواص با ویژگی‌های هر کدام از مواد تشکیل‌دهنده آن متفاوت می‌باشد. این مواد جدید کامپوزیت نامیده می‌شوند.

ویژگی‌های مواد صنعتی

به واکنش مواد در برابر عوامل بیرونی ویژگی مواد گفته می‌شود. مواد در برابر عوامل بیرونی واکنش‌های گوناگونی از خود نشان می‌دهند. برای نمونه، اگر به یک چوب نیروی بیش از حد وارد شود، می‌شکند، یا یک سیم مسی جریان الکتریکی را از خود عبور می‌دهد، یا فولاد در محیط مرطوب زنگ می‌زند. مواد سه دسته ویژگی فیزیکی، مکانیکی و شیمیایی دارند. در سال‌های گذشته با بخشی از این ویژگی‌ها آشنا شده‌اید. در اینجا با یادآوری آنها، برخی ویژگی‌های دیگر مواد گفته خواهد شد.

چند سازه مهم کشاورزی را نام ببرید و درباره مواد ساختمانی آنها گفت‌وگو کنید.

گفت‌وگوی علمی



شکل ۶-۵- چند رنگ فلز

ویژگی فیزیکی: ویژگی یک ماده را که بدون تغییر ماهیت یا تخریب آن قابل تعیین است، خواص فیزیکی می‌گویند. رنگ، چگالی، رسانایی الکتریکی، نقطه ذوب، ضریب انبساط حرارتی و نفوذپذیری مغناطیسی از ویژگی‌های فیزیکی مواد به شمار می‌روند.

درباره رفتار چند ماده فلزی در برابر عواملی مانند گرما، نور، صوت، جریان الکتریسیته و غیره گفت‌وگو کنید.

گفت‌وگوی علمی





شکل ۵-۷- تأثیرات شیمیایی روی قطعات

ویژگی شیمیایی: تمایل یک ماده برای واکنش با مواد دیگر را ویژگی شیمیایی می‌گویند. مانند واکنش فولاد با اکسیژن در محیط مرطوب یا اسیدی که منجر به خوردگی فولاد و زنگ زدن آن می‌شود.

ویژگی مکانیکی: رفتار مواد در برابر نیروهای مکانیکی نشان‌دهنده ویژگی مکانیکی ماده است. برخی از ویژگی‌های مکانیکی مهم مواد صنعتی عبارت‌اند از: سختی، انعطاف‌پذیری، استحکام و سفتی.

شناخت ویژگی مکانیکی مواد از نیازهای طراحی سازه‌های صنعتی و انتخاب مواد در علوم مهندسی به‌شمار می‌آید، زیرا سازه‌های صنعتی از جمله ماشین‌های کشاورزی، پل‌ها، اسکلت‌های فلزی، واگن‌های قطار و غیره در معرض تأثیر انواع نیروهای مکانیکی قرار می‌گیرند.

در جدول ۵-۱ برخی از انواع نیروهای مکانیکی وارد بر قطعات و نتیجه اثر آنها آورده شده است.

نکته



بیشتر سازه‌ها زیر بار چندین نیرو قرار می‌گیرند.

جدول ۵-۱- تأثیر نیروهای گوناگون (بار) روی سازه‌های صنعتی و ویژگی‌های مکانیکی مواد در برابر آنها^۱

ردیف	نوع نیرو	شکل نمونه صنعتی	خاصیت اندازه‌گیری	نمونه صنعتی تحت بار	عکس‌العمل ماده زمانی که نیرو قابل تحمل نباشد
۱	کششی		استحکام کششی	سیم بکسل	پاره شدن
۲	فشاری		استحکام فشاری	پرس هیدرولیک	شکستن یا له شدن
۳	برشی		استحکام برشی	ورقه زیر تیغه گیوتین	برش خوردن یا جداشدن

۱- از جدول آزمون گرفته نمی‌شود، مگر اینکه متن آن همراه آزمون داده شود یا جدول نشانه * داشته باشد.

۴	پیچشی		مقاومت پیچشی	پیچش هنگام بسته یا باز شدن پیچ	شکستن یا پریدن
۵	ضربه‌ای		چقرمگی	چکش و سندان	تغییر شکل - شکستن
۶	سیکلی - متناوب		خستگی	بدنه پل	شکستن
۷	سایشی		سختی	تیغه ادوات کشاورزی	ساییدگی
۸	خمشی		مقاومت خمشی	بازوی جرثقیل	خم شدن
۹	تنش در دمای بالا		مقاومت خزشی	مخازن تحت فشار در دمای بالا	خزش (پاره شدن یا شکستن)

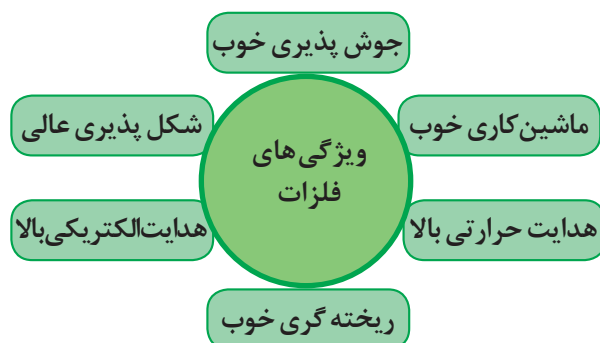
- ۱- با بررسی یک ماشین کشاورزی، قطعه‌ای از آن را که نیروی پیچشی بر آن وارد می‌شود، مشخص کنید.
- ۲- چگونگی محل برش یک پین را که در اثر نیروهای اعمالی بریده شده است، بررسی کنید.

بررسی



انواع و کاربرد فلزات صنعتی

فلزات به دلیل ویژگی‌هایشان در زندگی انسان نقش تعیین‌کننده‌ای دارند و در صنایع مختلف از جمله کشاورزی و به‌ویژه در ساخت ماشین‌های کشاورزی به صورت گسترده به کار می‌روند. هدایت الکتریکی، قابلیت زیاد انتقال حرارت، شکل‌پذیری، ریخته‌گری و جوش‌پذیری خوب از جمله ویژگی‌های فلزات است.



نمودار ۳-۵- برخی از ویژگی‌های مهم فلزات

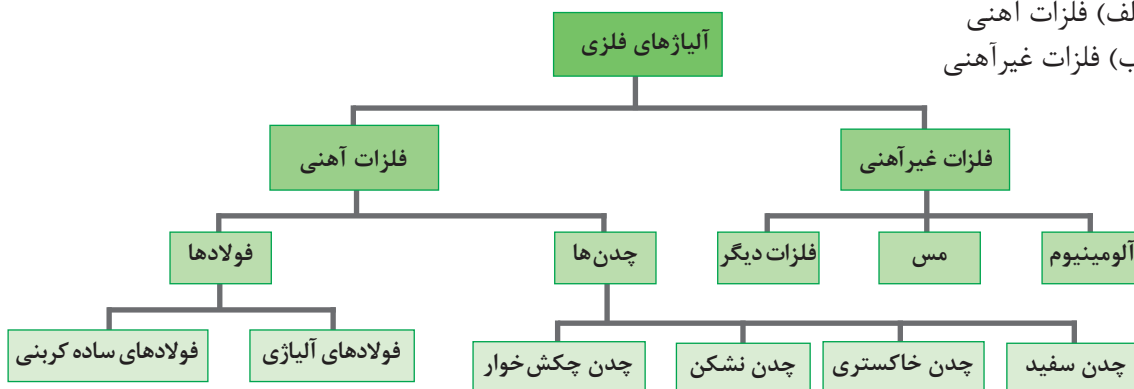


شکل ۸-۵- گاواهن قلمی (چیزل)

آلیاژهای فلزی به دو گروه تقسیم می‌شوند:

الف) فلزات آهنی

ب) فلزات غیرآهنی



نمودار ۴-۵- فلزات و آلیاژ آنها



شکل ۹-۵- رول ورق

فلزات آهنی: آهن خالص کاربرد صنعتی زیادی ندارد و بیشتر آلیاژ^۱

آن که انواع فولاد و چدن است در صنعت به کار گرفته می‌شود.

آلیاژهای فلزی مانند فولادها و چدن‌ها را که عنصر اصلی آنها آهن است، فلزات آهنی گویند.

مراحل استخراج و تولید آهن: آهن (Fe) بعد از آلومینیوم فراوان‌ترین

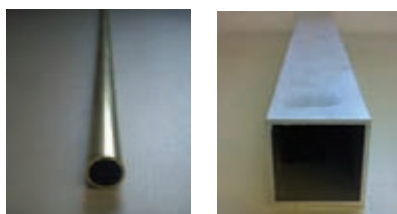
عنصر فلزی طبیعت است. فراورده‌های کارخانه‌های ذوب بیشتر پس از

آلیاژسازی به شکل شمش یا ورق یا نیم‌ساخته‌های گوناگون مانند میل‌گرد،

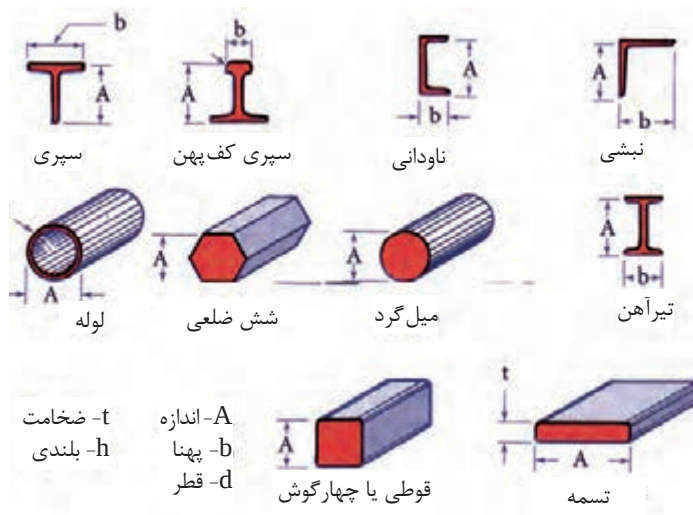
تیر آهن و غیره عرضه می شوند تا در ساخت وسایل صنعتی، سازه های ساختمانی و ماشین ها به کار برده شوند.



شکل ۱۱-۵



شکل ۱۲-۵ - چند نوع نیم ساخته (پروفیل)



شکل ۱۰-۵ - انواع نیم ساخته ها (پروفیل ها)

فولادها

فولاد، آلیاژ آهن - کربن همراه با عناصر دیگر مانند منگنز، کرم، نیکل، مس، سیلیسیم و غیره است که کربن آن کمتر از ۴ درصد وزنی است. فولاد را از دیدگاه های گوناگونی مانند ترکیب شیمیایی، کاربرد و کیفیت دسته بندی می کنند.

جدول ۲-۵ - دسته بندی فولادهای ساده کربنی

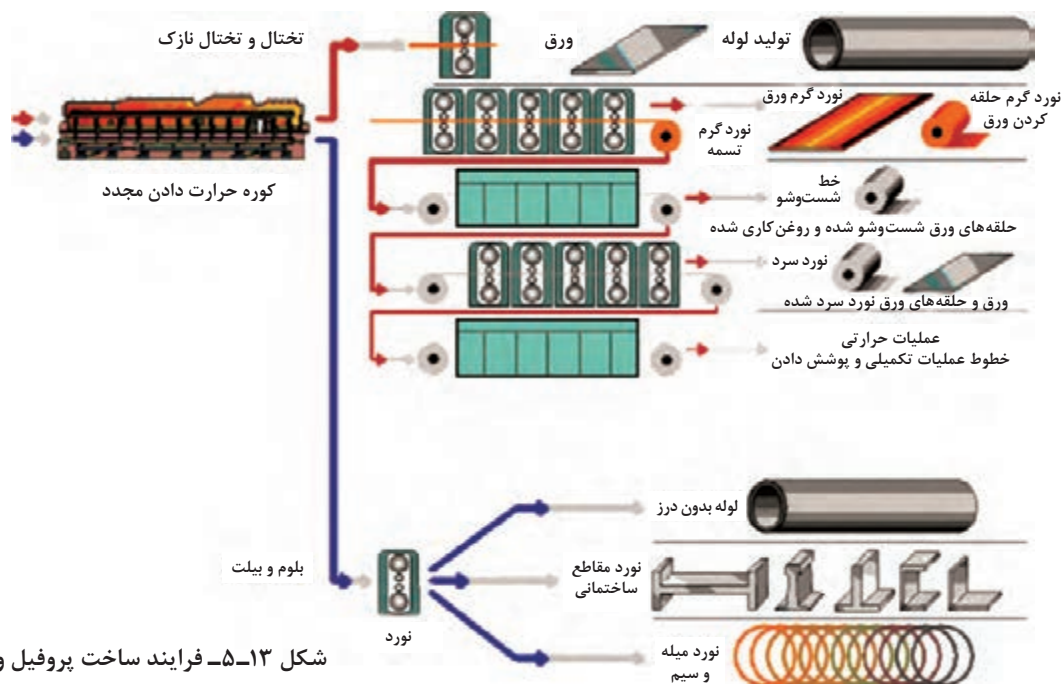
کم کربن	کربن از ۰/۵۲٪ کمتر است.
کربن متوسط	کربن بین ۰/۵۲٪ تا ۰/۵۶٪ می باشد.
پر کربن	کربن از ۰/۵۶٪ بیشتر است.

فولادها بر پایه ترکیب شیمیایی از جمله عناصر آلیاژی و درصد کربن به دو گروه فولاد ساده و فولاد آلیاژی دسته بندی می شوند.

فولادهای ساده کربنی: در فولادهای ساده کربنی، درصد دیگر عناصر آلیاژی کم است. با افزایش درصد کربن در این فولادها استحکام آن افزایش و چقرمگی کاهش می یابد. فولادهای ساده کربنی به سه گروه تقسیم می شوند:

● **فولادهای کم کربن:** میزان تولید و مصرف صنعتی فولادهای کم کربن یا ساختمانی زیاد است و قابلیت ماشین کاری، جوش کاری، ریخته گری و شکل پذیری آنها مناسب است. این گروه فولادها هر چند در مقایسه با گروه های دیگر نسبتاً نرم و دارای استحکام کمتری هستند ولی هزینه تولید کمتری دارند.

فولادهای ساده کم کربن به طور گسترده در صنایع ساختمانی (تیر آهن، نبشی، سپری، میل گرد و غیره، لوله های معمولی، قوطی های کنسرو، ماشین های کشاورزی، ساخت سازه های صنعتی، پل ها، صنایع کشتی سازی، واگن سازی و صنایع دیگر به کار می روند.



شکل ۱۳-۵- فرایند ساخت پروفیل و نیم‌ساخته



شکل ۱۴-۵- چرخ دنده



شکل ۱۵-۵- سیم بکسل

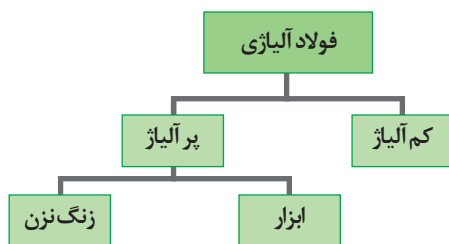
● فولادهای کربن متوسط: فولادهای کربن متوسط از فولادهای کم کربن استحکام زیادتر و انعطاف‌پذیری و چقرمگی کمتری دارد. با عملیات حرارتی می‌توان خواص مکانیکی این فولادها را بهبود داد. فولادهای کربن متوسط در ساخت چرخ‌های قطار، رینگ چرخ کامیون و تراکتور، چرخ دنده‌ها، میل‌لنگ‌ها و تجهیزات که نیاز به استحکام و مقاومت به سایش و چقرمگی مناسب باشد، کاربرد دارند.

● فولادهای پرکربن: فولادهای پرکربن در میان فولادهای ساده‌کربنی از استحکام و سختی بالایی برخوردارند ولی انعطاف‌پذیری کمی دارند. همچنین نسبت به جوش کاری حساس هستند.

از فولادهای ساده‌کربن برای ساخت قطعاتی مانند تیغه چاقو و قیچی، تیغه ماشین‌های کشاورزی و سیم‌بکسل که به سختی و مقاومت سایشی زیادی نیاز باشد، استفاده می‌شود.

فولادهای آلیاژی

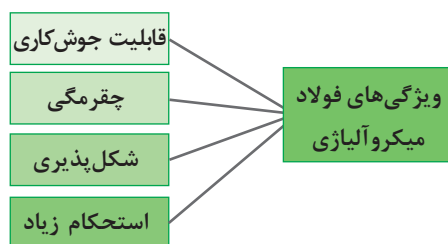
فولادهای آلیاژی کاربرد زیادی در صنعت دارند، در اینجا برخی از فولادهای آلیاژی معرفی می‌شوند.



نمودار ۵-۵- طبقه بندی فولادهای آلیاژی



شکل ۵-۱۶- میل لنگ



نمودار ۵-۷- ویژگی های فولاد میکرو آلیاژی



نمودار ۵-۶- کاربرد فولاد میکرو آلیاژی



شکل ۵-۱۷- کاربردهای فولاد ابزار

● فولادهای کم آلیاژ با استحکام بالا (HSLA)^۱: فولاد کم آلیاژ پراستحکام یا میکروآلیاژ، فولادی است که با درصد کم (۱/۰ درصد) از برخی عناصر آلیاژی مانند تیتانیوم، وانادیم و کلسیم، ویژگی هایی نزدیک به فولادهای پرآلیاژ دارد. برخی از این ویژگی ها در نمودار ۵-۷ نشان داده شده اند. در برخی صنایع مانند صنایع خودرو که سبک بودن قطعه و سازه از خواسته های طراحی است، فولادهای میکروآلیاژی با ویژگی های برجسته ای مانند چگالی کم و هزینه تولید اندک در این صنایع کاربرد زیادی دارد.

● فولاد ابزار: فولاد پرکربنی است که برای استحکام بیشتر، عناصر آلیاژی دیگر مانند کروم، نیکل، وانادیم، مولیبدن و تنگستن به آن افزوده شده است. این فولاد در ساخت تیغه اژه، فنر، قالب های شکل دهی و مواردی مانند آنها به کار برده می شود. قطعاتی که از این فولاد ساخته شده باشند، دارای سختی زیاد هستند ولی در برابر ضربه شکننده خواهند بود.

● فولاد زنگ نزن: این فولاد دست کم ۱۱ درصد کروم دارد و به این دلیل در برابر زنگ زدگی مقاوم است. در ساختار این فولادها عناصر دیگری مانند نیکل و مولیبدن و غیره نیز به کار رفته است. از موارد کاربرد این فولاد برخی سم پاش ها یا ماشین های شیردوش را می توان نام برد.

۱- High Strength Low Alloy



ب) شیردوش سیار



الف) سم‌پاش پشتی

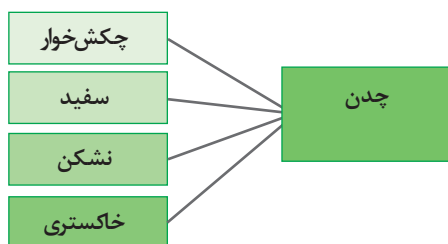
شکل ۱۸-۵- کاربردهای فولاد زنگ‌نزن



نمودار ۸-۵- کاربرد فولاد زنگ‌نزن

جدول ۳-۵- مشخصات فولاد ۲-۳۷-St

st	فولاد ساختمانی
۳۷	استحکام ۳۷۰ نیوتن بر متر مربع
۲	با کیفیت خوب برای کاربردهای مهم



نمودار ۹-۵- انواع چدن



شکل ۱۹-۵- غلتک نورد (چدن سفید)

● **نرم‌بندی فولادها:** سازندگان و مصرف‌کنندگان برای اینکه زبان مشترک و یکسانی درباره نام‌های فلزات داشته باشند، استانداردهایی را برای نام‌گذاری فلزات به کار می‌برند، این نوع دسته‌بندی‌ها را نرم‌بندی می‌گویند. برای نمونه، در یک نرم‌بندی برای نام‌گذاری فولادها در دسته‌بندی کاربردی فولاد ساختمانی، با حروف St در اول نام این فولاد به کار می‌رود. برای نشان دادن استحکام فولاد عددی همراه این حروف آورده می‌شود که اگر در عدد ۹/۸۱ ضرب شود، کمینه استحکام آن با یکای نیوتن بر مترمربع به دست می‌آید. پس از آن نیز کیفیت فولاد با اعداد ۱ تا ۳ نشان داده می‌شود.

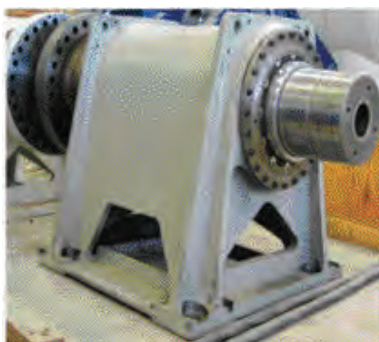
چدن

چدن آلیاژی از آهن با ۲/۵ تا ۶ درصد کربن و یک تا سه درصد سیلیسیم است که ناخالصی‌هایی مانند فسفر و گوگرد (کمتر از ۰/۱ درصد) دارد. برجسته‌ترین ویژگی چدن‌ها قابلیت ریخته‌گری زیاد آنها است. برای بهبود کیفیت چدن در کاربردهای ویژه، عناصر آلیاژی دیگری نیز به آن افزوده می‌شود.

در هر حال چدن با دارا بودن مزایایی از قبیل بهای تمام شده کمتر، قابلیت ریخته‌گری و ماشین‌کاری، استحکام و سختی، مقاومت در برابر سایش، مقاومت در برابر خوردگی، انتقال گرما و جذب ارتعاش، از سایر آلیاژهای ریختگی آهنی



شکل ۲۰-۵- بدنه موتور (چدن خاکستری)



شکل ۲۱-۵- پوسته ماشین

برتر است. چدن‌ها به چهار گروه دسته‌بندی می‌شوند که عبارت‌اند از: چدن خاکستری، چدن سفید، چدن چکش‌خوار و چدن نشکن.

● **چدن سفید:** چون مقطع شکست این نوع چدن، سفید رنگ است به نام چدن سفید نامیده می‌شود. این چدن بسیار سخت، شکننده و غیرقابل ماشین‌کاری است، کاربرد چدن سفید برای قطعات انعطاف‌پذیر و مقاوم در برابر سایش مانند غلتک نورد است (شکل ۱۹-۵).

● **چدن خاکستری:** مقطع شکست این نوع چدن‌ها با داشتن لایه‌های گرافیت ورقه‌ای شکل، خاکستری رنگ است، به این دلیل به آن چدن خاکستری می‌گویند. چدن خاکستری برای ساخت تجهیزات مانند پوسته جعبه دنده و بدنه موتور که در معرض سایش و لرزش هستند، به کار می‌رود.

● **چدن چکش‌خوار (مالیبل):** با کاهش درصد کربن نسبت به چدن سفید، چدن چکش‌خوار به دست می‌آید. چدن چکش‌خوار دارای ویژگی‌های خوبی مانند قابلیت ریختگی، ماشین‌کاری، چقرمگی و استحکام است.

● **چدن نشکن (داکتیل):** چدن نشکن با داشتن گرافیت کروی استحکام، مقاومت در برابر خوردگی و چقرمگی زیادی دارد و بنابراین کاربرد صنعتی آن از دیگر چدن‌ها بیشتر است. برخی از کاربردهای چدن نشکن در ساخت بدنه شیر، لوله، پمپ و چرخ‌دنده است.

فلزات غیر آهنی

فولادها و سایر آلیاژهای آهنی به دلیل داشتن محدوده گسترده از خواص مکانیکی و آسان بودن فرایند تولید و نیز صرفه اقتصادی، در حجم وسیعی تولید و مصرف می‌شوند. اما محدودیت‌هایی نظیر حساسیت به خوردگی در برخی محیط‌ها، هدایت الکتریکی نسبتاً کم و چگالی زیاد، ضرورت استفاده از آلیاژهای فلزات دیگر را توجیه می‌کند. **آلومینیوم و آلیاژهای آن:** در بازارهای جهانی آلومینیوم پس از فولاد در ردیف دوم پرکاربردترین فلزات قرار دارد. توسعه سریع آلومینیوم مربوط به خواص ویژه آن است. آلومینیوم سبک وزن است ولی نسبت استحکام به وزن بعضی از آلیاژهای آلومینیوم از فولاد بیشتر است. آلومینیوم و آلیاژهای آن دارای هدایت الکتریکی و گرمایی مناسب و منعکس‌کننده خوبی برای نور و گرما است و مقاومت به خوردگی و قابلیت ریخته‌گری و شکل‌پذیری آن مناسب است. برخی از زمینه‌های کاربرد آلومینیوم در صنایع در جدول ۴-۵ آورده شده است.

جدول ۴-۵- زمینه‌های کاربرد آلومینیوم

کاربرد	ویژگی‌های مناسب کاربرد	شکل
حمل و نقل هوایی	- سبکی - بزرگی نسبت استحکام به وزن - مقاومت در برابر زنگ‌زدگی	
لوازم آشپزی	- هدایت گرمای زیاد - استحکام - تمیز شدن آسان - روکش شدن برای نچسبی غذا	
بسته‌بندی	- آسانی حفظ بهداشت - مقاومت در برابر خوردگی و زنگ‌زدگی - مقاومت در برابر ضربه - بهداشتی بودن	
الکتریسیته	- هدایت الکتریکی زیاد - استحکام - مقاومت در برابر خوردگی	



نمودار ۱۰-۵- ویژگی‌های مس

مس و آلیاژهای آن: مس به دلیل ویژگی هدایت الکتریکی در الکتریسیته و با داشتن هدایت گرمایی کاربرد زیادی در سیستم‌های گرمایشی و سرمایشی به شکل لوله دارد. این فلز و آلیاژهای آن در صنعت و مهندسی بسیار پرکاربرد است.

زمینه‌های کاربرد مس: مس با داشتن ویژگی‌های خوب، در بیشتر صنایع به کار گرفته می‌شود.

جدول ۵-۵- کاربردهای مس

	
صنایع الکتریکی	ساختمان - سقف مسی
	
صنایع دستی	وسایل آشپزخانه

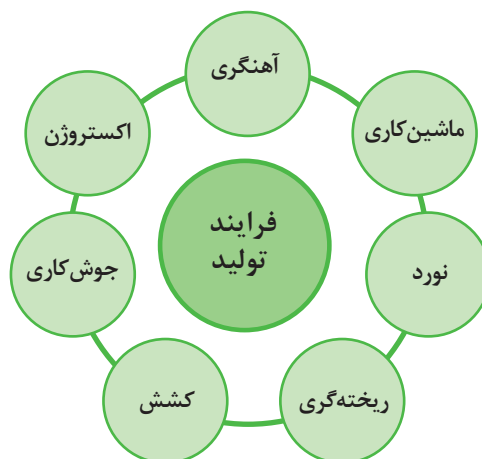
فرایندهای تولید فلزات

فرایندهای گوناگونی برای ساخت تجهیزات و سازه‌های صنعتی به کار برده می‌شود. هر کدام از این روش‌ها ممکن است برای ساخت شماری از وسایلی که در محیط زندگی به کار می‌گیریم، مناسب باشد یا برای جنس ویژه کاربرد داشته باشد (نمودار ۵-۱۱).

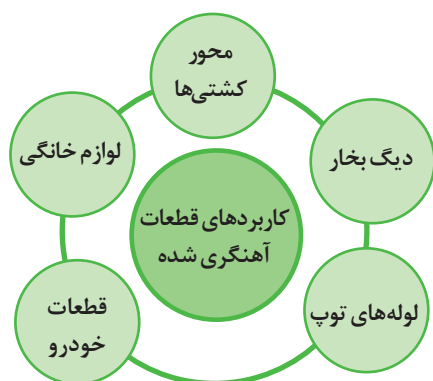
آهن‌گری: آهن‌گری یکی از کهن‌ترین روش‌های فرم‌دهی فلزات است. برای آهن‌گری، فلز را در کوره‌های ساده تا نزدیک به دمای گداخته شدن گرم می‌کنند، سپس آن را روی سندان یا جایگاه مناسب با ضربه شکل می‌دهند.



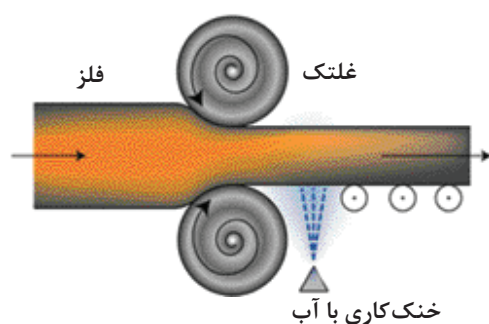
شکل ۵-۲۲- آهن‌گری



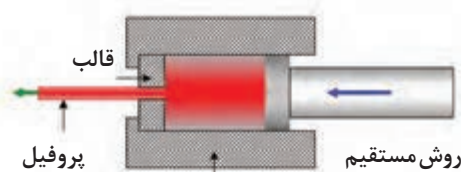
نمودار ۵-۱۱- فرایندهای تولید فلزات



نمودار ۵-۱۲- کاربردهای قطعات آهنگری شده



شکل ۵-۲۳- نورد



شکل ۵-۲۴- اکستروژن



شکل ۵-۲۶- تولید سیم در کارخانه

فلزاتی را می‌توان آهنگری کرد که تُرد نباشند و ویژگی چکش‌خواری خوبی داشته باشند. برای نمونه، چدن‌ها چون ترد هستند بر اثر ضربات چکش یا پتک ترک می‌خورند و نمی‌توان آنها را آهنگری کرد. میل‌لنگ و دسته پیستون خودرو نمونه‌هایی از قطعات آهنگری شده هستند.

نورد: نورد گذراندن قطعه فلز (گرم یا سرد) از میان دو غلتک است تا در اثر نیروهای فشاری غلتک‌ها، قطعه تغییر شکل یابد.

نورد سرد را برای خم کردن لوله‌ها و ورق اگر تغییر شکل خواسته شده ساده باشد، به کار می‌برند. نورد سرد در دمای نزدیک به دمای اتاق انجام می‌شود.

برای تغییر شکل‌های پیچیده و نورد فلزاتی که نورد سرد روی آنها انجام‌پذیر نیست، نخست فلز را تا دمای لازم گرم می‌کنند، سپس فلز گرم شده را نورد می‌کنند. به این روش **نورد گرم** می‌گویند.

بخش زیادی از فراورده‌های فولادسازی نخست به شکل شمش درمی‌آید، سپس با دستگاه‌های نورد به ورق، تیرآهن، تسمه‌های فولادی، ریل، انواع پروفیل، لوله و سیم تبدیل می‌شود.

اکستروژن^۱: در این روش که برای شکل‌دهی برخی از پروفیل‌ها به کار می‌رود، فلز در شکل خمیری با فشار از قالب می‌گذرد. این فشار فلز را به شکل قالب درمی‌آورد. لوله‌های بدون درز، میله‌ها و لوله‌های با مقطع هندسی پیچیده نمونه‌های تولید شده با این روش هستند.

کشش^۲: در این روش قطعه فلز را با نیروی کششی از چندین قالب که دهانه آنها از بزرگ تا کوچک تنظیم شده‌است، می‌گذرانند، فلز با گذشتن از این قالب‌ها به شکل دلخواه درمی‌آید. سیم، میله و لوله با این روش تولید می‌شود.



شکل ۵-۲۵- تولید سیم به روش کشش

۱- Extrusion

۲- Tension



(الف)



(ب)

شکل ۲۷-۵- ریخته‌گری

ریخته‌گری: در فرایند ریخته‌گری نخست مدلی از قطعه می‌سازند. سپس از روی مدل قالب آن ساخته شده و مذاب‌ریزی درون قالب انجام می‌شود و در پایان پس از انجماد و باز کردن قالب‌ها، در صورت نیاز قطعه پلیسه‌گیری و پرداخت می‌شود.

بیشتر از ۵۰ درصد قطعات انواع ماشین‌ها که دارای اشکال پیچیده هستند، به این روش ساخته می‌شوند.

ماشین‌کاری: ماشین‌کاری را می‌توان با روش‌های گوناگونی انجام داد.

● تراش‌کاری^۱

تراش‌کاری، براده‌برداری سطوح گرد برای ایجاد قطعات استوانه‌ای، مخروطی، پیچ و غیره است. در این روش، قطعه کار را به محور ماشین تراش می‌بندند و با سرعت مناسب به چرخش در می‌آورند. هم‌زمان ابزار برنده (رنده) را به سطح قطعه کار درگیر می‌کنند تا با براده‌برداری در قطعه کار، شکل دلخواه ایجاد شود.

● سنگ‌زنی^۲

سنگ زدن روشی برای تراش و شکل‌دهی قطعات سخت مانند ابزار برنده یا پرداخت قطعات با دقت زیاد با سنگ سنباده است.

برای کارهای ساده سنگ‌زنی، سنگ سنباده رومیزی به کار برده می‌شود.



شکل ۲۸-۵- ماشین تراش



شکل ۳۰-۵- تیز کردن اره صفحه‌ای



شکل ۲۹-۵- سنگ سنباده

۱- Turning

۲- Grinding



شکل ۳۱-۵- ماشین فرز

● فرز کاری^۱

فرز کاری یک روش شکل دهی از نوع براده برداری، برای ایجاد شکل های پیچیده است که در آن ابزار برش می چرخد و از قطعه براده برمی دارد. قطعه کار روی میز بسته می شود و می توان آن را حرکت داد. اگر محور تیغه ماشین های فرز افقی باشد، آن را ماشین فرز افقی گویند.

● سوراخ کاری^۲

به ایجاد حفره و سوراخ در قطعات، سوراخ کاری گفته می شود. برای سوراخ کاری از ماشین مته (دریل) و سرمته استفاده می کنند.



شکل ۳۳-۵- دریل ستونی



شکل ۳۲-۵- سوراخ کاری

● برش کاری^۳

به عملیات برش قطعات برای ایجاد شکل و اندازه دلخواه، برش کاری گفته می شود.



شکل ۳۴-۵- اره برقی قابل حمل

۱- Milling

۲- Drilling

۳- Cutting



شکل ۳۵-۵- جوش کاری

جوش کاری^۱

جوش کاری یکی از فرایندهای اتصال قطعات فلزی یا غیر فلزی است. جوش کاری را با چندین روش می توان انجام داد. رایج ترین روش آن جوش کاری ذوبی است.

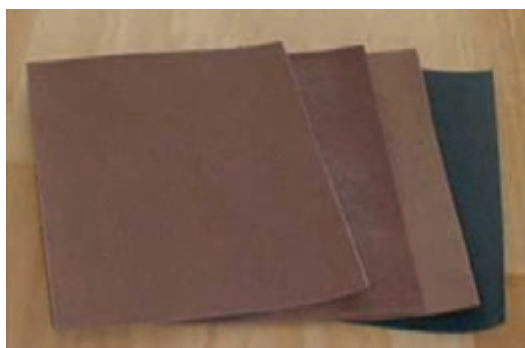
یکی از فرایندهای تولید فلزات را بررسی کنید و کاربرد روش ها و تجهیزات رایج را مشخص کنید.

بررسی



سرامیک ها

سرامیک ها مواد صنعتی غیرفلزی هستند که بیشتر از ترکیب عناصر فلزی و غیرفلزی ساخته می شوند. مواد سرامیکی دارای سختی و نقطه ذوب بالا و از سوی دیگر شکننده هستند. امروزه کاربرد سرامیک ها از نظر کمی و کیفی به سرعت در حال گسترش است.



شکل ۳۶-۵- چند نوع سرامیک

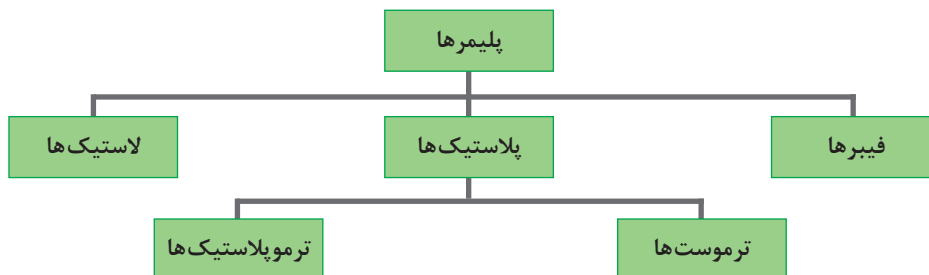


شکل ۳۷-۵- برش سرامیک

پلیمرها

پلیمرها دسته ای از مواد غیرفلزی و غیرمعدنی هستند که بیشتر از مواد آلی بوده و دو دسته طبیعی و مصنوعی دارند. پلیمرهای طبیعی از گیاهان و حیوانات به دست می آیند؛ مانند چوب، چرم، پشم، پنبه، ابریشم، پروتئین ها و غیره. پلیمرهای مصنوعی از مولکول های آلی کوچک و در واحدهای پتروشیمی تولید می شوند. امروزه پلیمرها به دلیل داشتن ویژگی های بهتر و هزینه کمتر جایگزین قطعات و مواد چوبی یا فلزی گردیده اند.

پلیمرها بر حسب ویژگی‌های کاربردی به سه گروه دسته‌بندی می‌شوند.



نمودار ۱۳-۵- انواع پلیمر



شکل ۳۹-۵- پلی‌استر (یونولیت)



شکل ۳۸-۵- پلی‌اتیلن (ظرف پلاستیکی)

پلاستیک‌ها: پلاستیک‌ها از دید ترکیب شیمیایی و ویژگی‌ها، بسیار گوناگون‌اند؛ برخی خیلی صلب و ترد هستند مانند برخی از پلی‌استرها، اپوکسی‌ها و فنولیک‌ها که در پوشش محافظ وسایل الکتریکی، بدنه گوشی تلفن، بدنه و اجزای وسایل نقلیه، دوچرخه، موتورسیکلت و اتومبیل به کار گرفته می‌شوند. برخی دیگر مانند برخی پلی‌اتیلن‌ها نرم و انعطاف‌پذیر هستند که در تولید اسباب‌بازی به کار می‌روند.

از جمله ویژگی‌های پلی‌پروپیلن مقاومت در برابر کشش، چگالی کم، بی‌رنگی، سختی، مقاومت در برابر اسید، باز و حلال‌ها هستند.



شکل ۴۱-۵- چند نمونه پلاستیک



شکل ۴۰-۵- پروپیلن (صنایع خودرو)

مواد پلاستیکی از نظر رفتار در برابر دمای بالا و نیروهای مکانیکی به دو گروه ترموپلاستیک‌ها و پلاستیک‌های ترموست دسته‌بندی می‌شوند.

● ترموپلاستیک‌ها

ترموپلاستیک‌ها در اثر گرما نرم می‌شوند و با افزایش دما ذوب و پس از سرد شدن سخت می‌گردند. این فرایند تکرارپذیر است؛ یعنی بارها می‌توان آنها را ذوب کرد و سازه‌های گوناگون ساخت.



شکل ۴۲-۵- کاربرد ترموپلاستیک

● پلاستیک‌های ترموست

پلاستیک‌های ترموست به هنگام گرم شدن ذوب می‌شوند و به صورت دائمی سخت می‌گردند؛ یعنی با گرم کردن دوباره، نرم نمی‌شوند.



شکل ۴۳-۵- کاربرد پلاستیک‌های ترموست

لاستیک‌ها

لاستیک‌ها یا الاستومرها از دیگر مواد پتروشیمی به‌شمار می‌آیند که از ترکیبات آلی ساخته شده‌اند. انواع تسمه‌ها، لاستیک و تیوپ وسایل نقلیه، شیلنگ‌ها و روکش سیم‌های برق و غیره از لاستیک تشکیل شده‌اند.



شکل ۴۴-۵- کاربرد لاستیک‌ها



شکل ۴۵-۵- تولید فیبر

فیبرها: پلیمرهای فیبری بیشتر در صنایع نساجی و فرش‌بافی برای تولید پارچه، لباس، الیاف فرش، نخ و طناب کاربرد دارند. در صنایع کشاورزی برای بستن علوفه در ماشین‌هایی به نام بسته‌بند از نخ فیبری استفاده می‌شود.

کامپوزیت‌ها



شکل ۴۶-۵- کاربردهای کامپوزیت‌ها
(الف) (ب)

مهندسان برای دستیابی به ماده‌ای با ویژگی‌های دلخواه می‌توانند به‌طور ماکروسکوپی مواد گوناگون را با هم ترکیب کنند و ماده‌ی جدیدی ایجاد نمایند. به این مواد، کامپوزیت می‌گویند؛ مانند آسفالت، کاه‌گل، بتن‌آرمه، فایبرگلاس و تایر خودرو.

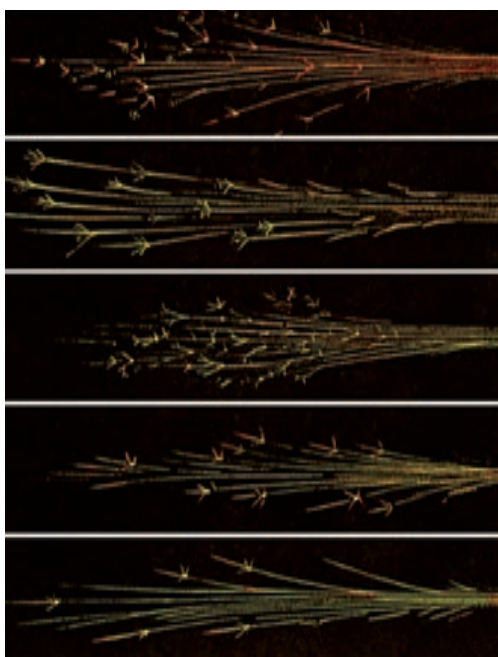
کامپوزیت‌ها موادی چندجزئی هستند که ویژگی آنها از هر کدام از اجزا بهتر است. کامپوزیت‌ها ساختاری دو

فاز^۱ دارند. فاز زمینه که پیوسته است و فاز دوم به نام فاز تقویت‌کننده که در داخل فاز زمینه جای می‌گیرد. برای نمونه در تایر خودرو، فاز زمینه لاستیک و فاز تقویت‌کننده فلز (مفتول) است. ویژگی‌های کامپوزیت به فازهای تشکیل‌دهنده آن، شکل، اندازه و برخی عوامل دیگر بستگی دارد.

۱- فاز (بخش) قسمتی از مواد است که دارای خواص یکسان باشد.

سطح مقطع شکسته فلز - اگر قطعه‌ای فلز را بشکنید خواهید دید که شکل و رنگ مقطع آنها یکسان نیست. برای نمونه رنگ چدن، سیاه و مقطع آن دانه‌های براق دارد ولی مقطع فولادها براق مایل به خاکستری است. **صدا** - هنگامی که به فلز ضربه‌ای زده شود، فلزات مختلف صداهای گوناگونی خواهند داد، برای نمونه صدای چدن بم و صدای فولاد زیر است. **شکل و رنگ جرقه** - نوع جرقه حاصل از سنگ‌زنی فلز نشانگر مواد تشکیل‌دهنده آن است.

بیشتر کارگران و تکنسین‌ها کارهایی را انجام می‌دهند که برای آن باید جنس قطعه کار را انتخاب یا شناسایی کنند. شما بیشتر با قطعه کارهای فلزی سروکار خواهید داشت. شناسایی فلزات کاری پیچیده است که برای آن باید آموزش دید و ابزارها و وسایل پیشرفته داشت. ولی می‌توان با روش‌های کارگاهی با دقت کافی جنس فلزات را تشخیص داد. برخی از این روش‌ها به شرح زیر است: **رنگ ظاهری فلز** - آشکارترین ویژگی فلزات برای شناسایی، رنگ ظاهری آنها است. با مقایسه رنگ برخی از فلزات می‌توانید آنها را شناسایی کنید.



شکل ۴۷-۵- شکل جرقه فولادهای مختلف



شکل ۴۸-۵- جرقه‌های حاصل از سنگ زدن فلزات

فولاد قابل آبکاری - شکل جرقه شعاع‌های مستقیم (الف)

فولاد قابل به‌سازی - دسته جرقه‌های به شکل خار (ب)

فولاد ابزارسازی - دسته جرقه‌های منشعب شده (ج)

فولاد ابزارسازی آلیاژی - جرقه‌های متراکم (د)

فولاد فنر - جرقه نازک به شکل سر نیزه (ه)

۱- چند قطعه فلز را که جرقه‌های آن را هنرآموز روی سنگ سنباده نشان می‌دهد، بررسی کنید.
۲- رنگ و شکل مقطع این قطعات را بررسی کنید.

فعالیت



مفهوم و اهمیت خوردگی^۱



شکل ۴۹-۵- فرسوده شدن قطعات فلزی

فرسوده شدن و از بین رفتن مواد در اثر واکنش‌های محیطی، خوردگی نامیده می‌شود.

هر سازه‌ای هنگام ساخت و پس از آن در معرض انواع عوامل خوردگی قرار می‌گیرد. هرچه عوامل کمی و کیفی خوردگی بیشتر و شرایط محیطی نامناسب‌تر باشد، سازه زودتر از بین می‌رود و برعکس در شرایط مناسب‌تر کاربری و نگهداری سازه دیرتر خراب می‌شود.

بنابراین مهم است که:

- عوامل خوردنده و مکانیزم خوردگی را به خوبی بشناسیم؛
- اجزای حساس و آسیب‌پذیر تجهیزات را بشناسیم؛
- راه‌های مقابله و کنترل فرایند خوردگی را بیاموزیم؛
- برنامه‌های سرویس و بازسازی قطعات آسیب‌دیده را به‌درستی و به‌هنگام اجرا کنیم.

برخی از تأثیرات انواع خوردگی را بررسی کنید و نتایج را در کلاس ارائه دهید.

بررسی



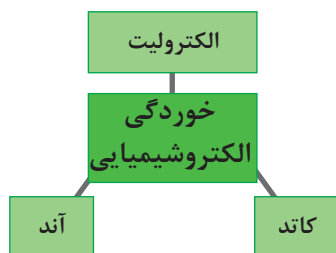
انواع خوردگی و عوامل آن

عوامل خوردگی مواد صنعتی را می‌توان به دو دسته مکانیکی و غیرمکانیکی دسته‌بندی کرد. منشأ اول خوردگی، نیروهای مکانیکی هستند که به روش‌های گوناگون به سازه وارد می‌شوند ولی گاهی منشأ خوردگی نیروهای مکانیکی نیست و عوامل دیگری مانند: سرما، گرما، رطوبت، مواد شیمیایی، نور خورشید، باران‌های اسیدی و غیره سبب فرسودگی تجهیزات صنعتی می‌شوند.

خوردگی مکانیکی: خوردگی مکانیکی در اثر نیروهای مکانیکی مانند ضربه، فشار، کشش، پیچش و غیره اتفاق می‌افتد. برای نمونه، قطعات ماشین‌های کشاورزی مانند گاوآهن و کمباین هنگام کار در اثر ضربه، اصطکاک و غیره دچار سایش می‌شوند.

خوردگی شیمیایی: خوردگی شیمیایی هنگامی اتفاق می‌افتد که سازه در اثر واکنش‌های شیمیایی فرسوده می‌شود. برای نمونه یک جسم پلاستیکی در برابر نور خورشید می‌پوسد و یا یک قطعه فلزی در اثر اسید خورده می‌شود.

خوردگی الکتروشیمیایی: خوردگی الکتروشیمیایی بر پایه تشکیل پیل الکتروشیمیایی (کاتد، آند و الکترولیت) کار می‌کند.



نمودار ۱۴-۵- خوردگی الکتروشیمیایی



شکل ۵-۵۰- خوردگی الکتروشیمیایی
قطعات فلزی

تأثیر الکتریکی مواد شیمیایی در فرسودگی سازه را **خوردگی الکتروشیمیایی** می‌نامند. هنگامی که ماده صنعتی با محیط پیرامون خود یک پیل تشکیل دهد، جریان الکتریکی با حرکت یون‌ها بین آند و کاتد برقرار شده، ذراتی از ماده را جابه‌جا می‌کند و خوردگی روی آند اتفاق می‌افتد.

بیشتر خوردگی‌هایی که به‌صورت روزمره در اطراف خود می‌بینیم، ماهیت الکتروشیمیایی دارند. رطوبت، دما، اکسیژن و برخی دیگر از عوامل این نوع خوردگی هستند. نمونه آشکار این خوردگی، زنگ زدن وسایل و تجهیزات فلزی است. یکی از نمونه‌های خوردگی شدید فلز به دلیل تماس قطعات با جنس‌های متفاوت در مجاورت الکترولیت در شکل روبه‌رو است.

مقاومت مواد گوناگون در برابر خوردگی یکسان نیست. برای نمونه یک قطعه آهنی در شرایط گرما و نم خیلی زود زنگ می‌زند ولی یک قطعه فولاد زنگ‌نزن در این شرایط به‌آسانی دچار زنگ‌زدگی یا خوردگی نمی‌شود؛ بنابراین باید طراحی و ساخت ابزار و ماشین‌ها برای کاربردهای متفاوت با آگاهی از ویژگی‌های مواد صنعتی مانند مقاومت آنها در برابر پدیده خوردگی باشد.

بررسی

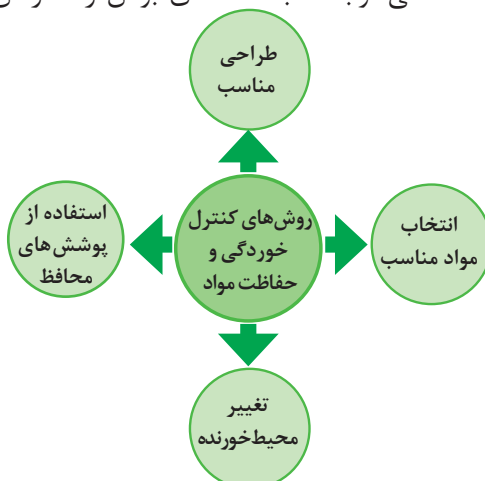


با بررسی چند ماشین کشاورزی، خوردگی‌های ایجادشده در آنها را بررسی کنید و نتایج را در کلاس ارائه دهید.

تأثیر توأم عوامل خوردنده: در بیشتر مواقع دو یا چند عامل با هم خوردگی را ایجاد می‌کنند. در چنین شرایطی سرعت خوردگی بسیار بیشتر از هنگامی است که هر عامل خوردنده جداگانه موجب خوردگی می‌شوند.

روش‌های کنترل خوردگی مواد

برای کاهش میزان خوردگی و حفاظت مواد در برابر این پدیده چهار روش یا ترکیبی از آنها به‌کار می‌رود. گزینش روش اجرایی افزون بر نکات فنی، وابسته به اقتصادی بودن راهکار آن روش است.



نمودار ۵-۱۵- روش‌های کنترل خوردگی



شکل ۵۱-۵- با فیلتر کردن دود خروجی از دودکش کارخانه‌ها می‌توان شرایط خوردنده محیط را تغییر داد

تغییر شرایط محیط خوردنده: یکی از راهکارهای کاهش خوردگی و حفاظت از مواد، تغییر شرایط محیط خوردنده است. برای نمونه می‌توان با فیلتر کردن مواد خروجی از دودکش کارخانه‌ها و جلوگیری از ورود آنها به محیط یا کاربرد مواد خنثی‌کننده، شرایط خوردنده محیط را تغییر داد. این مواد اگر در هوا پخش شوند، هنگام بارندگی با آب ترکیب می‌شوند و باران‌های اسیدی ایجاد می‌کنند. باران اسیدی اگر روی تجهیزات فلزی بریزد موجب خوردگی آنها خواهد شد. همچنین با نفوذ به سفره‌های زیرزمینی آب‌ها را نیز آلوده می‌نماید.

بهره‌برداری درست: بهره‌بردار یا کاربر دستگاه‌ها و وسایل صنعتی برای جلوگیری از فرسودگی زودهنگام تجهیزات باید درباره ویژگی‌های مواد صنعتی، عوامل آسیب‌زا و چگونگی کاهش یا حذف آنها آگاهی داشته باشد. برای نمونه باید نیروی مکانیکی مجاز وارد بر تجهیزات، شرایط و چگونگی تأثیر نیروها و عوامل محیطی که می‌توانند سبب خوردگی شوند را بشناسد و در راه کاهش آسیب‌های مکانیکی و غیرمکانیکی بکوشد.

طراحی و انتخاب مواد مناسب: اگر در ساخت ابزار، ماشین‌ها و تجهیزات صنعتی مواد به‌درستی گزینش نشود، خوردگی اثر زیادی بر سازه خواهد داشت. طراحان سازه‌های صنعتی باید تلاش کنند اثر عوامل خوردگی را کاهش دهند تا شرایط ایجاد خوردگی ایجاد نشود. از سوی دیگر آنان باید تلاش کنند خوردگی روی همه سطح سازه یکنواخت باشد، زیرا قطعات و طرح‌های با خوردگی یک بخش، زودتر فرسوده می‌شوند و نامناسب هستند. برجسته‌ترین نکته در طراحی، پرهیز

از شکل‌گیری پیل‌های الکتروشیمیایی، یعنی تماس فلز درکنار مایع خوردنده است، زیرا خوردگی به‌ویژه در نزدیکی محل تماس دو فلز، با سرعت زیادی ایجاد می‌شود.

کاربرد پوشش‌های محافظ: یکی از دلایل کاربرد پوشش در سازه‌های صنعتی نگهداری آنها از خوردگی است. پوشش‌های پلیمری، سرامیکی، فلزی یا کامپوزیتی از هر جنسی که باشند در شرایط مناسب همانند سدی در برابر عوامل خوردنده سازه صنعتی عمل می‌کنند و مانع تماس این عوامل با سطح می‌شوند.

لازم به ذکر است عملکرد پوشش‌ها نسبت به شرایط سطح قطعه و تمیز بودن آن پیش از پوشش بسیار حساس می‌باشد، بنابراین هنگام پوشش‌دهی باید هرگونه آلودگی مانند پلیسه، زنگار، چربی، جرقه‌های جوش کاری و غیره از سطح قطعه تمیز گردد.

پوشش باید همه سطح سازه را بپوشاند و هنگام آسیب‌دیدگی بخشی از پوشش باید آن بخش ترمیم شود.

نزدیک به ۷۰ الی ۸۰ درصد اثربخش بودن پوشش به تمیز بودن و شرایط سطح کار، پیش از اعمال پوشش بستگی دارد.

نکته



جدول ۵-۶ پوشش‌های محافظ پر کاربرد

ردیف	نوع پوشش	ماهیت پوشش	روش‌های رایج پوشش‌دهی
۱	پلیمری	این پوشش برای محافظت سازه‌های فلزی در هوای آزاد کاربرد دارد: مانند اپوکسی، پلی‌اورتان، پلی‌استر و غیره	پاشش، غوطه‌وری، ابزار دستی
۲	فلزی	این پوشش‌ها دو دسته‌اند: ۱- پوشش تک‌عنصری مانند پوشش گالوانیزه، قلع، طلا، نقره، کروم ۲- پوشش‌های آلیاژی از ترکیب دو یا چند عنصر فلزی	پاشش، غوطه‌وری، آب کاری
۳	سرامیکی	این پوشش‌ها ماهیت معدنی (غیرفلزی و غیرپلیمری) دارند؛ مثل انواع لعاب‌ها که روی ظروف سفالی اعمال می‌شوند.	پاشش، غوطه‌وری

انواع پوشش‌های محافظ

پوشش‌های فلزی با فرایندهای گوناگون، مانند مذاب، رسوب‌نشانی با جریان الکتریسیته، غوطه‌ور کردن سازه در وان فلز مذاب و غیره ایجاد می‌شود.

● رسوب‌نشانی الکتریکی

در این روش با استفاده از جریان الکتریسیته پوشش‌های فلزی روی سطح رسوب داده می‌شوند. رسوب‌نشانی الکتریکی برای پوشش فلزی لوسترها، شیر حمام، آشپزخانه و دست‌شویی و بیشتر وسایل تزئینی به کار می‌رود.

● غوطه‌ور کردن در فلز مذاب

در این روش نخست سطح قطعه را با اسید کاملاً تمیز و چربی آن را برطرف می‌نمایند. سپس قطعه را در فلز مذاب (مثلاً روی، سرب، قلع مذاب) غوطه‌ور می‌کنند تا پس از بیرون آوردن قطعه از فلز مذاب، لایه نازکی از فلز مذاب روی سطح آن را پوشش دهد.

یکی از کاربردهای متداول این روش، غوطه‌ور کردن سازه‌های فولادی در مذاب فلز روی می‌باشد که گالوانیزه کردن نامیده می‌شود.

گالوانیزه کردن بیشتر برای جلوگیری از زنگ‌زدگی قطعات فولادی به کار می‌رود. لوله‌های فولادی و ورق‌ها از قطعات گالوانیزه شده است که کاربرد زیادی دارد.

گالوانیزه کردن برای روکش قطعه با فلزاتی مانند نیکل، کروم، کادمیم، روی، نقره، طلا و غیره به کار می‌رود. در شکل ۵-۵۲ ورق گالوانیزه رنگی نشان داده شده است.

● پاشش فلز مذاب

در این روش به کمک پیستوله فلز را که به شکل مفتول یا

بسته به هدف پوشش‌ها و کاربرد آن، مواد گوناگون فلزی، پلیمری، سرامیکی یا ترکیبات آنها برای پوشش به کار گرفته می‌شود.

پوشش‌های پلیمری: با نگاهی به پیرامون خود می‌توانیم پوشش‌های پلیمری را ببینیم؛ مانند روی دیوار کلاس، اتاق‌ها، حیاط مدرسه، نرده‌ها، پنجره‌ها، ماشین، دوچرخه، میز، صندلی و بسیاری وسایل دیگر که هر روز با آنها سروکار داریم. این پوشش‌ها از یک یا چند نوع ماده هستند و در حلال‌های گوناگون مانند اتر، الکل، نفت سفید و غیره حل می‌شوند. کاربرد پوشش‌های پلیمری بیشتر برای محافظت سطح سازه در برابر عوامل خوردنده موجود در هوا مانند رطوبت، اکسیژن، دی‌اکسید گوگرد، ذرات جامد معلق در هوا و نیز ایجاد ظاهر جذاب روی سطح قطعات است. گاهی برای جلوگیری از زنگ زدن پیچ و مهره‌ها یا قطعات فلزی سطح آنها را با روغن یا گریس آغشته می‌کنند. این کار باعث تشکیل یک لایه نازک چربی روی سطح و جلوگیری از خوردگی قطعه می‌شود.

پوشش‌های فلزی: این پوشش‌ها ماهیت فلزی دارند و به صورت ساده یا ترکیب آلیاژی روی سطح اعمال می‌شوند و کاربرد گسترده‌ای در بهبود خواص فیزیکی یا مکانیکی سطح یا جلوگیری از خوردگی سازه دارند. برای نمونه، پوشش‌های فلزی در لوسترها برای ایجاد ظاهری زیبا و براق کاربرد دارند ولی پوشش ورقه‌های فلزی مورد استفاده در پشت بام یا زیر خاک برای جلوگیری از خوردگی به کار می‌روند.



شکل ۵۲-۵- ورق‌های
گالوانیزه رنگی



شکل ۵۲-۵- پوشش سرامیکی ظروف آشپزخانه

پودر است با گرمای گاز یا قوس الکتریکی به صورت مایع درمی‌آورند، سپس به کمک هوای فشرده به صورت ذرات ریز روی قطعه می‌پاشند.

با این روش قطعه را می‌توان با فلزاتی مانند روی، آلومینیوم و فولادهای آلیاژی روکش داد. کاربرد روش پاشیدن به کمک پیستوله، همیشه برای محافظت در برابر خوردگی نیست، بلکه در بازسازی نیز به کار می‌رود.

پوشش‌های سرامیکی: مواد سرامیکی سختی و مقاومت خوبی در برابر حرارت، مواد شیمیایی و خوردگی دارند، مثلاً لعابی که برای پوشش ظروف و قطعات گوناگون مانند مخازن ذخیره مواد شیمیایی به کار می‌رود. ضعف این پوشش‌ها متخلخل بودن و مقاومت کم در برابر تنش‌های مکانیکی است که آنها را بسیار شکننده می‌کند.

ارزشیابی پودمان پنجم (مواد و متالورژی)

نمره	شاخص تحقق	نتایج مورد انتظار	استاندارد عملکرد (کیفیت)	تکالیف عملکردی (واحد یادگیری)
۳	تعیین نوع ماده صنعتی، خصوصیات و ویژگی آن، روش محافظت از آن در برابر خوردگی و تحلیل علل انتخاب نوع ماده جامد در فرایند طراحی و ساخت	بالاتر از حد انتظار	تعیین ویژگی‌ها، کاربرد و خصوصیات، مواد صنعتی جامد و تحلیل روش‌های حفاظت مواد صنعتی جامد بر اساس ویژگی‌های فیزیکی و شیمیایی آنها مطابق با استاندارد ملی ایران	۱- طبقه‌بندی مواد صنعتی جامد
۳	تعیین نوع ماده صنعتی، خصوصیات و ویژگی آن و روش محافظت از آن در برابر خوردگی	در حد انتظار		۲- حفاظت از مواد در برابر خوردگی
۱	دسته‌بندی و طبقه‌بندی انواع ماده صنعتی	پایین‌تر از حد انتظار		
				نمره مستمر از ۵
				نمره واحد یادگیری از ۳
				نمره واحد یادگیری از ۲۰ = (نمره مستمر + (۵ × نمره واحد یادگیری از ۳))

- ۱- برنامه درسی درس دانش فنی پایه رشته ماشین‌های کشاورزی، سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی، ۱۳۹۴.
- ۲- برقعی، سید علی محمد و پیمان، میرحسین، محاسبات فنی با کد ۴۹۵/۵، شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران، ۱۳۹۲.
- ۳- حاجی حسن، عباس و همکاران، زراعت و باغبانی عمومی با کد ۳۵۸/۴ و ۴۹۸، شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران، ۱۳۹۲.
- ۴- حبیبی، آرش، واحدی، حمید، ابزارشناسی و عملیات کارگاهی با کد ۳۵۹/۵۲، شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران، ۱۳۹۲.
- ۵- دهپور، محمد باقر، اصول ایمنی در ماشین‌های کشاورزی، انتشارات دانشگاه گیلان، ۱۳۸۱.
- ۶- ساکنیان دهکردی، نادر و دیگران. ماشین‌های تهیه زمین و کاشت با کد ۴۸۲/۹، شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران، ۱۳۹۲.
- 7- Machinery Management, Fundamentals of Machine operation, FMO. John Deere, Co., Moline, III. 1987.
- 8- Safety, Fundamentals of Machine operation, FMO, JohnDeere, Co., Moline, III. 1987.

