



معاونت آموزش
دفتر طرح و برنامه های درسی

استاندارد آموزش شایستگی

انتخاب و آماده سازی انواع روکش های طبیعی و
مصنوعی و مواد اولیه روکش کاری

گروه شغلی صنایع چوب و کاغذ

کد استاندارد

۳۱۱۹-۱۹/۰۱۹/۱

تاریخ تدوین: ۱۳۹۱/۱۰/۱



تدوین کنندگان استاندارد آموزش

ردیف	نام و نام خانوادگی	مدرک و رشته تحصیلی	سمت	سابقه کار	پست الکترونیک
۱	داوود ربیع	فوق لیسانس صنایع چوب و کاغذ	مشاور و از مدیران شرکت برین چوب	۲۵ سال	تلفن ثابت : تلفن همراه : ایمیل :
۲	نادر پوراابراهیم اهوازی	لیسانس صنایع چوب و کاغذ	مدیر تولید شرکت صنایع چوبی آوید	۳۰ سال	تلفن ثابت : تلفن همراه : ایمیل :
۳	محسن ضیایی	دکترای صنایع چوب و کاغذ	مدرس دانشگاه	۲۲ سال	تلفن ثابت : تلفن همراه : ایمیل :
۴	علیمحمد اسفندیاری	فوق لیسانس محیط زیست لیسانس صنایع چوب و کاغذ	رییس گروه صنایع سلولزی وزارت صنعت، معدن و تجارت	۲۳ سال	تلفن ثابت : تلفن همراه : ایمیل :
۵	رامک فرح آبادی	فوق لیسانس صنایع چوب و کاغذ	رییس کمیته تخصصی	۲۰ سال	تلفن ثابت : تلفن همراه : ایمیل :

آدرس دفتر طرح و برنامه های درسی

تهران - خیابان آزادی ، خیابان خوش شمالی ، نبش خیابان نصرت ، ساختمان شماره ۲ ، سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور ، پلاک ۲۵۹

دورنگار : ۶۶۹۴۴۱۱۷

تلفن : ۹ - ۶۶۵۶۹۹۰۰

پست الکترونیک: Barnamehdarci@yahoo.com



نظارت بر تدوین محتوا و تصویب:

کد استاندارد: ۳۱۱۹-۱۹/۰۱۹/۱

اعضاء کمیته تخصصی صنایع چوب و کاغذ:

آقایان:

محسن ضیایی- امیر نظری - پرویز دوستی - محمد رضا گلپور لاسکی — محمد علی نیکنام - علی محمد اسفندیاری - محمد لطفی نیا- محمد علی حبیبی ساروی -رامک فرح آبادی (رییس کمیته)

حوزه های حرفه ای و تخصصی همکار برای تدوین برنامه آموزش :

فرآیند اصلاح و بازنگری :



مشخصات استاندارد آموزش شایستگی

عنوان :
انتخاب و آماده سازی انواع روکش های طبیعی و مصنوعی و مواد اولیه روکش کاری
شرح :
این استاندارد پوشش دهنده عناصر شایستگی انتخاب انواع روکش های طبیعی و مصنوعی و مواد اولیه روکش کاری ، آماده سازی انواع روکش های طبیعی و مصنوعی و مواد اولیه روکش کاری ، برشکاری انواع روکش های طبیعی و مصنوعی ، کنترل کیفیت مواد اولیه روکش کاری چوب و صفحات چوبی، جور کردن روکش های طبیعی و مصنوعی و درز کردن روکش های طبیعی و مصنوعی بوده و معیار عملکرد هر عنصر شایستگی نیز بر اساس استاندارد ملی حرفه ای احصا، گردیده است.
ویژگی های کارآموز ورودی :
حداقل میزان تحصیلات : داشتن یکی از شرایط ذیل: -مدرک دیپلم حرفه ای تولید مبلمان مرکب - مدرک دیپلم کابینت سازی چوبی در شاخه کاردانش و یا مدرک دیپلم صنایع چوب و کاغذ در شاخه فنی و حرفه ای - دیپلم غیر مرتبط به شرط گذراندن دوره پیش نیاز درودگری در طول دوره آموزشی شایستگی پیشی نیاز : ندارد
طول دوره آموزش :
طول دوره آموزش : ۳۲ ساعت - زمان آموزش نظری ۸ ساعت - زمان آموزش عملی ۲۴ ساعت
بودجه بندی ارزشیابی (به درصد)
- کتبی : ۲۵٪ - عملی : ۶۵٪ - اخلاق حرفه ای : ۱۰٪
صلاحیت های حرفه ای مریبان :
لیسانس مهندسی صنایع چوب با حداقل ۳ سال سابقه کار



استاندارد آموزش
- برگه‌ی عناصر شایستگی و معیارهای عملکرد

معیار عملکرد	عنصر شایستگی
<p>۱-۱ آماده کردن طرح روکش کاری بر اساس استاندارد علائم روکش های طبیعی و مصنوعی</p> <p>۱-۲- انتخاب روکش های طبیعی و بدون عیوب و براساس درجه بندی استاندارد</p> <p>۱-۳- انتخاب روکش های مصنوعی و بدون عیوب و براساس درجه بندی استاندارد</p> <p>۱-۴- ذخیره روکش های انتخاب شده بصورت افقی و درمکان کاملا خشک</p> <p>۱-۵- انتخاب چسب نواری سوراخدار (استاندارد)</p> <p>۱-۶- نگهداری چسب اوره فرم آلدیید براساس استاندارد و آماده سازی در مکان امن</p>	<p>۱- انتخاب انواع روکش های طبیعی و مصنوعی و مواد اولیه روکش کاری</p>
<p>۲-۱- پیروی کامل از الزامات حفاظت ، بهداشت و حفاظت ، بهداشت و ایمنی فردی</p> <p>۲-۲- مرطوب کردن روکش های طبیعی با اسپری آب</p> <p>۲-۳- آماده کردن روکش های طبیعی با توجه به نقوش مماسی، شعاعی و بینابینی و بر اساس طرح کلی روکش کاری</p> <p>۲-۴- آماده کردن روکش های مصنوعی بر اساس طرح کلی روکش کاری و بر اساس رنگ</p> <p>۲-۵- آماده کردن چسب نواری سوراخدار و چسب اوره فرم آلدیید بر اساس حجم کار</p>	<p>۲- آماده سازی انواع روکش های طبیعی و مصنوعی و مواد اولیه روکش کاری</p>
<p>۳-۱- پیروی کامل از الزامات حفاظت ، بهداشت و حفاظت ، بهداشت و ایمنی فردی</p> <p>۳-۲- تشخیص منابع برق</p> <p>۳-۳- اندازه گیری روکش های طبیعی و مصنوعی با دقت ± 0.1 میلیمتر</p> <p>۳-۴- انتخاب خط کش تیره دار ،اره روکش بر دستی و کاتر با معیار استاندارد</p> <p>۳-۵- آماده کردن میز کار استاندارد</p> <p>۳-۶- برشکاری دستی براساس نقشه کار</p> <p>۳-۷- تنظیم و آماده سازی دستگاه گیوتین روکش بر تمیز شده</p> <p>۳-۸- برشکاری با دقت ± 0.1 میلیمتر</p> <p>۳-۹- تیز کردن تیغه های برش تحت زوایای استاندارد</p>	<p>۳- برشکاری انواع روکش های طبیعی و مصنوعی</p>
<p>۴-۱- کنترل کیفیت مواد اولیه روکش کاری چوب و صفحات چوبی بر اساس استاندارد</p>	<p>۴- کنترل کیفیت مواد اولیه روکش کاری چوب و صفحات چوبی</p>
<p>۵-۱- کنترل روکش های برشکاری شده بر اساس نقشه کار</p> <p>۵-۲- انتخاب روکش های روکار ،زیر کار وزمین کار</p> <p>۵-۳- آماده کردن نقشه کار روکش کاری</p> <p>۵-۴- انتخاب و آماده سازی خط کش تیره دار استاندارد</p> <p>۵-۵- جور کردن روکش ها بر اساس رنگ و نقوش چوب</p>	<p>۵- جور کردن روکش های طبیعی و مصنوعی</p>



استاندارد آموزش

- برگه‌ی عناصر شایستگی و معیارهای عملکرد

معیار عملکرد	عنصر شایستگی
۱-۶- پیروی کامل از الزامات حفاظت، بهداشت و حفاظت، بهداشت و ایمنی فردی ۲-۶- تشخیص منابع برق ۳-۶- تنظیم و آماده کردن دستگاه درز روکش و تمیز کردن آن ۴-۶- آماده کردن نخ نایلون استاندارد با ضخامت ۱/ میلی‌متر برای تغذیه دستگاه ۵-۶- آماده کردن روکش های جور شده برای عملیات درز کردن ۶-۶- درز کردن روکش با دستگاه درز روکش	۶- درز کردن روکش های طبیعی و مصنوعی



استاندارد آموزش
برگه تحلیل آموزش

زمان اسمی آموزش: ۸ ساعت	دانش :
	<p>کار تیمی و کاربرد آن در روکش کاری چوب و صفحات چوبی انواع روکش چوبی با نقوش مماسی، شعاعی و بینابینی و کاربرد های آنها (روکش های: راش، بلوط، ملج، نمدار، زبان گنجشک، افرا، اوجا، توسکاییلاقی، توسکاقشلاقی، ماهگونی، زیتون، جک (شیشم)، ممرز، پالیساندر، چنار، کاج، زبرانا، لیمبا) خواص فیزیکی روکش (رنگ، نقوش (مماسی، شعاعی، بینابینی)، رطوبت، اندازه استاندارد روکش های طبیعی و مصنوعی مفهوم قامه و کاربرد روکش های زمینه کار، روکار و زیر کار انواع روکش های مصنوعی (لترن، پی وی سی - PVC ملامینه-وینیل) و کاربرد آنها انواع وسایل اندازه گیری و اندازه گذاری (خط کش چوبی، فلزی)، بر راستی، خط کش تیره دار (یک تیره و دو تیره)، متر نواری، متر لیزری، گونیا، نقاله و روش های کار با آن ها</p>
	<p>اره روکش بر دستی و کاتر، اجزا و کاربرد آن ها</p>
	<p>روش های جور کردن روکش</p>
	<p>روش های درز کردن روکش</p>
	<p>روش های آماده کردن روکش</p>
	<p>روش های برشکاری روکش (طولی، عرضی، قوسی، زاویه دار)</p>
	<p>انواع چسب نواری سوراخدار مخصوص درز کردن روکش چوبی طبیعی</p>
	<p>چسب اوره فرم آلدیید و مواد هاردنر (سخت کننده) فیلر و دستگاه همزن چسب</p>
	<p>روش آماده سازی چسب اوره فرم آلدیید (UF)</p>
	<p>دستگاه گیوتین روکش بر، اجزا، کاربرد و روش راه اندازی آن (بدنه - تیغه روکش بر - اهرم های کنترل - چشم الکترونیکی محافظ انگشتان دست - گونیا - صفحه و میز - کلید خاموش و روشن کردن دستگاه)</p>
	<p>دستگاه درز کن روکش طبیعی اجزا، کاربرد و روش راه اندازی آن (بدنه - سیستم چرخ دوخت و سوزن - اهرم های کنترل - چشم الکترونیکی محافظ انگشتان دست - صفحه و میز - کلید خاموش و روشن کردن دستگاه)</p>
	<p>روش خواندن نقشه روکش کاری بر اساس علائم استاندارد (علامت جور کردن موازی الیاف چوب - علامت جور کردن بالا و پایین و چپ و راست روکش)</p>



استاندارد آموزش
برگه تحلیل آموزش

زمان اسمی آموزش: -ساعت	دانش :
	<p>روش های وصله زنی و گره بری روکش روش های برطرف کردن معایب روکش های طبیعی انواع عیوب متداول در روکش(اثر گره مرده، ترک و شکاف، طبله کردن، پوست پوست شدن، باختگی و پوسیدگی در اثر حمله حشرات وقارچ های چوبخوار، رنگ پریدگی در اثر نور آفتاب، چین و چروک) روش تیز کردن تیغه های برش روکش میز کار روکش کاری و روش آماده کردن آن برای کار انواع پیچ دستی مخصوص بستن روکش بر روی میز کار(پیچ دستی معمولی فلزی، پیچ دستی موازی چوبی)</p>
زمان اسمی آموزش: ۲۴ ساعت	مهارت :
	<p>استفاده از وسایل حفاظت و ایمنی فردی(عینک، کفش، دستکش، کلاه و گوشی) انتخاب انواع روکش طبیعی چوبی با حداقل ۰.۳ میلیمتر ضخامت و بدون عیوب و بر اساس استاندارد شماره ۱۱-۲۵۶ صفحات چوبی موسسه استاندارد و مطابق با نقشه روکش کاری انتخاب انواع روکش مصنوعی بدون عیب بر اساس نقشه روکش کاری آماده کردن میز کار (سنباده کاری و لیسسه کاری سطح چوبی میز) اسپری کردن و پاشیدن آب بر روی روکش طبیعی چوبی و پرس آن با پرس های دستی به منظور صاف کردن و رفع چین و چروک اندازه گذاری روکش های طبیعی و مصنوعی با ابزار مربوطه و بر اساس نقشه کار با دقت ± 0.1 میلیمتر نصب روکش بر روی میز کار با انواع پیچ دستی معمولی فلزی و موازی چوبی کنترل و اطمینان از سالم بودن روکش آماده کردن و تیز کردن تیغه اره روکش بر دستی(تیز کردن با سوهان مثلثی و دستگاه سنباده برقی نواری) و کاتر دستی برش روکش در حالت های طولی، عرضی، قوسی، زاویه دار با اره روکش بر دستی و کاتر دستی بر اساس نقشه کار و با درج علائم استاندارد بر روی آن ها کنترل صحت برش روکش</p>



استاندارد آموزش
برگه تحلیل آموزش

زمان اسمی آموزش: - ساعت	مهارت :
	چیدن روکش ها در کنار هم بر اساس نقوش و رنگ بر اساس نقشه کار و چسباندن آن ها با چسب نواری سوراخدار (جور کردن روکش ها)
	آماده کردن دستگاه گیوتین روکش بر و تنظیم آن
	نصب دسته های روکش (حداقل ۱۰ عدد) بر روی دستگاه گیوتین روکش بر
	اطمینان از صحت عملکرد چشم الکترونیکی دستگاه گیوتین روکش بر
	راه اندازی دستگاه گیوتین روکش بر و صدور فرمان برش روکش
	جور کردن روکش های قطع شده طبق طراحی قبلی و چسباندن آن ها بر روی نقشه برای پرس کاری صفحات روکشی
	کنترل صحت برش روکش برش خورده با دستگاه گیوتین روکش بر
	رفع عیب روکش های جور شده و درز شده قبلی
	آماده کردن دستگاه درز کن روکش طبیعی ، تنظیم و نصب حفاظ ایمنی
	نصب دسته های روکش بر روی دستگاه درز کن روکش طبیعی
	راه اندازی دستگاه درز کن روکش طبیعی و دوخت روکش با نخ نایلونی
	کنترل صحت دوخت روکش طبیعی
	همراهی با سایر اپراتور های خط تولید و حفظ روحیه کار گروهی
	آماده کردن چسب اوره فرم آلدیید ومخلوط چسب با هاردنر و فیلر توسط دستگاه همزن چسب بر اساس دستورالعمل
	وصله زنی و گره بری روکش
	برطرف کردن معایب روکش های طبیعی
	نگرش:
	رعایت اخلاق حرفه ای
	صرفه جویی در مصرف مواد اولیه
	دقت در کار
	زیبا آفرینی و خلاقیت و ایجاد ارزش افزوده در جور کردن و درز کردن روکش ها



- برگه استاندارد تجهیزات

ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	جارو (مکنده سیار خرده چوب)	برقی به همراه کیسه های برزنتی	۵	
۲	صندلی	چرخ دار	۱۵	
۳	میز کار روکش کاری	استاندارد	۱۵	
۴	میز کار و گیره رو میزی	استاندارد	۱۵	
۵	دستگاه همزن چسب	استاندارد	۱	
۶	دستگاه اورهد	استاندارد	۱	
۷	دستگاه اپک	استاندارد	۱	
۸	دستگاه ویدئو پروژکتور	استاندارد	۱	
۹	دستگاه گیوتین روکش بر	استاندارد	۱	
۱۰	دستگاه در زکن روکش طبیعی	استاندارد	۱	
۱۱	دستگاه گره بر روکش	استاندارد	۱	

- تجهیزات برای یک کارگاه به ظرفیت ۱۵ نفر در نظر گرفته شود .



– برگه استاندارد مواد

ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	چسب چوب	نجاری	۱۰ کیلوگرم	
۲	چسب درز کردن روکش	سوراخدار	۳۰ بسته	
۳	چوب ماسیو	نراد ، راش ، افرا ، ملج	از هر کدام	
۴	نئوپان	۲۳۰ × ۱۸۳cm	۲ ورق	
۵	تخته سه لایی	۲۳۰ × ۱۸۳cm	۲ ورق	
۷	تخته فیبر(ام دی اف)	۲۲۰ × ۱۸۳cm	۲ ورق	
۸	روکش چوبی طبیعی	راش ، ملج، گردو، افرا، روسی، بلوط	از هر کدام ۲ قامه	
۹	چسب اوره UF	استاندارد	۲ کیسه	
۱۰	روکش مصنوعی	ورق و فویل	۲۰ رول	
۱۱	آرد – فیلر – هاردنر	معمولی	۶ کیسه	
۱۲	عینک	ایمنی	۱۵ عدد	
۱۳	گوشی	حفاظتی	۱۵ عدد	
۱۴	کفش	ایمنی	۱۵ عدد	
۱۵	دستکش	ایمنی	۱۵ عدد	
۱۶	کلاه	ایمنی	۱۵ عدد	
۱۷	ورق سنباده	با درجات مختلف	۵ رول	
۱۸	نخ نایلون	مخصوص دستگاه روکش درز کن	۲۰ قرقره	

توجه :

– مواد به ازاء یک نفر و یک کارگاه به ظرفیت ۱۵ نفر محاسبه شود .



- برگه استاندارد ابزار

ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	پرگار	معمولی	۱۵ عدد	
۲	نقاله	معمولی	۱۵ عدد	
۳	متر	نواری	۱۵ عدد	
۴	سوهان	نیم گرد ، سه گوش و دم موشی	۱۵ عدد	
۵	چوبسا	گرد ، نیمه گرد ، سه گوش و چوبسا رنده	۱۵ عدد	
۶	اره روکشی بر	دستی	۱۵ عدد	
۷	کاتر	معمولی	۱۵ عدد	
۸	گونیا	معمولی	۱۵ عدد	
۹	پیچ دستی	۹۰ ، ۶۰ ، ۴۰	۶۰ عدد	
۱۰	مغار	تخت	۱۵ عدد	
۱۱	رنده	پرداخت	۱۵ عدد	
۱۲	خط کش بلند	ستاره	۱۵ عدد	
۱۳	دستگاه منگنه زن	دستی	۵ عدد	
۱۴	کاردک	چسب زنی	۱۵ عدد	
۱۵	سوهان	مثلثی	۱۵ عدد	
۱۶	دستگاه سنباده نواری	دستی برقی	۳ دستگاه	
۱۷	چکش	۴۰۰ گرمی	۱۵ عدد	
۱۸	مغار	۸-۱۰-۱۲-۱۶-۲۰ میلیمتر	از هر کدام ۱۵ عدد	
۱۹	گره بر دستی	با قطر ۲۵ میلیمتر	۵ عدد	
۲۰	پولک بر دستی	با قطر ۲۵ میلیمتر	۵ عدد	

توجه :

- ابزار به ازاء هر سه نفر محاسبه شود .