



بسمه تعالی

معاونت آموزش
دفتر طرح و برنامه های درسی

استاندارد آموزش شایستگی

پرسکاری اوراق چوبی و مصنوعی با دستگاه های پرس هیدرولیک

گروه شغلی صنایع چوب و کاغذ

کد استاندارد

۷۵۲۲-۱۹/۰۱۶/۱

تاریخ تدوین استاندارد: ۱۳۹۲/۱۱/۱



تدوین کنندگان استاندارد آموزش

ردیف	نام و نام خانوادگی	مدرک و رشته تحصیلی	سمت	سابقه کار	پست الکترونیک
۱	امین آرین	فوق لیسانس مهندسی صنایع چوب و کاغذ	مدیر عامل شرکت نتوپان خلخال	۱۵ سال	
۲	داود ربیع	فوق لیسانس مهندسی صنایع چوب و کاغذ	مدیر عامل شرکت ربیع چوب	۲۲ سال	
۳	محمد علی نیکنام	لیسانس مهندسی صنایع چوب	مشاور شرکت شهرک های صنعتی	۴۵ سال	
۴	علیمحمد اسفندیاری	فوق لیسانس مهندسی صنایع چوب و کاغذ	رئیس گروه صنایع سلولزی وزارت صنعت، معدن و تجارت	۲۰ سال	
۵	محمد شاه نظری	لیسانس مهندسی صنایع چوب و کاغذ	صاحب صنعت (تولید کننده کابینت چوبی) و هنر آموز	۲۰ سال	
۶	داود توبه خواه فرد	لیسانس مهندسی صنایع چوب	مدرس دانشگاه	۴۵ سال	
۷	محمد لطفی نیا	لیسانس مهندسی صنایع چوب و کاغذ	کارشناس مسوول دفتر تالیف و برنامه ریزی آموزش های فنی و حرفه ای و کاردانش وزارت آموزش و پرورش	۲۲ سال	
۸	داود توبه خواه فرد	لیسانس مهندسی صنایع چوب	مدرس دانشگاه	۴۵ سال	
۹	رامک فرح آبادی	فوق لیسانس مهندسی صنایع چوب و کاغذ	رئیس کمیته تخصصی	۲۰ سال	

آدرس دفتر طرح و برنامه های درسی

تهران - خیابان آزادی ، خیابان خوش شمالی ، نبش خیابان نصرت ، ساختمان شماره ۲ ، سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور ، پلاک ۹۷

دورنگار : ۶۶۹۴۴۱۱۷

تلفن : ۹ - ۶۶۵۶۹۹۰۰

پست الکترونیک: Barnamehdarci@yahoo.com



تاریخ نظارت بر تدوین محتوا و تصویب : ۱۳۹۱/۶/۱۳

کد ملی استاندارد: ۷۵۲۲-۱۹/۰۱۶/۱

اعضاء کمیته تخصصی صنایع چوب و کاغذ :

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

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

فرآیند اصلاح و بازنگری :

آدرس دفتر طرح و برنامه های درسی

تهران - خیابان آزادی ، خیابان خوش شمالی ، نبش خیابان نصرت ، ساختمان شماره ۲ ، سازمان آموزش فنی و حرفه ای کشور ، پلاک ۹۷

تلفن ۹ - ۶۶۵۶۹۹۰۰

دورنگار ۶۶۹۴۴۱۱۷



مشخصات استانداردهای آموزشی

عنوان استاندارد:
پرسکاری اوراق چوبی و مصنوعی با دستگاه های پرس هیدرولیک
شرح استاندارد:
این استاندارد پوشش دهنده عناصر شایستگی آماده سازی روکش های چوبی و مصنوعی، آماده سازی و راه اندازی دستگاه پرس هیدرولیک یک طبقه، پرس کاری چوب و صفحات چوبی و کنترل کیفیت سطوح روکش کاری شده بوده و معیار عملکرد هر عنصر شایستگی نیز بر اساس استاندارد ملی حرفه ای احصا، گردیده است.
ویژگی های کارآموز ورودی:
حداقل میزان تحصیلات: پایان دوره راهنمایی حداقل توانایی جسمی و ذهنی: سلامت کامل جسمانی و روانی شایستگی پیش نیاز: ندارد
طول دوره آموزش:
طول دوره آموزش: ۶۰ ساعت - زمان آموزش نظری ۱۵ ساعت - زمان آموزش عملی ۴۵ ساعت
بودجه بندی ارزشیابی (به درصد)
- کتبی: ۲۵٪ - عملی: ۶۵٪ - اخلاق حرفه ای: ۱۰٪
صلاحیت های حرفه ای مربیان:
لیسانس مهندسی صنایع چوب با حداقل ۳ سال سابقه کار



استاندارد آموزش
- برگه‌ی عناصر شایستگی و معیارهای عملکرد

معیار عملکرد	عنصر شایستگی
۱-۱- انتخاب روکش های چوبی بر اساس استاندارد های ملی ایران با ضخامت حداکثر ۳ میلی‌متر ۱-۲- انتخاب روکش های مصنوعی بر اساس استاندارد های ملی ایران با ضخامت حداکثر ۳ میلی‌متر ۱-۳- برش کاری روکش ۱-۴- جور کردن روکش ۱-۴- درز کردن روکش ۱-۵- کنترل کیفیت روکش	۱- آماده سازی روکش های چوبی و مصنوعی
۲-۱- کنترل صفحات پرس ۲-۲- کنترل سیستم هیدرولیک ۲-۳- کنترل درجه حرارات ۲-۴- راه اندازی دستگاه	۲- آماده سازی و راه اندازی دستگاه پرس هیدرولیک یک طبقه
۳-۱- آماده کردن زیر کار ۳-۲- آماده کردن چسب ۳-۳- چسب کاری سطوح زیر کار ۳-۴- چسب کاری سطوح روکش های چوبی ۳-۵- چسب کاری سطوح روکش های مصنوعی ۳-۶- پرسکاری تحت شرایط استاندارد ۳-۷- کنترل صفحات پرس پس از پرس کاری	۳- پرس کاری چوب و صفحات چوبی
۴-۱- کنترل باد کردگی ۴-۲- کنترل لب پریدگی ۴-۳- کنترل خراشیدگی سطوح روکش ۴-۴- کنترل سوختگی روکش	۴- کنترل کیفیت سطوح روکش کاری شده



استاندارد آموزش
برگه تحلیل آموزش

زمان اسمی آموزش: ۱۵ ساعت	دانش:
	پرس کاری و کاربرد آن در ساخت مبلمان صفحه ای ساده
	روش های پرس کاری
	روش های آماده سازی روکش
	انواع دستگاه پرس هیدرولیک و اجزاء آن (بدنه دستگاه، صفحات دستگاه، گنج تنظیم فشار، گنج تنظیم درجه حرارت، سیستم هیدرولیک، کارت روغن، الکتروپمپ، جدول محاسبه تنظیم فشار، سیلندرها و چک های هیدرولیک، کلید برق اصلی پرس، چراغ کنترل حرارت سنج، سیستم های گرم کننده صفحات پرس شامل آب داغ با فشار زیاد، روغن داغ، المنت الکتریکی، مشعل گازی و دیگ روغن، اهرم جریان روغن، تابلوی برق پرس، کارت روغن)
	روش آماده سازی چسب اوره فرم آلئید
	دستگاه همزن برقی و اجزاء آن (آرمیچر یا الکتروموتور، مخزن اصلی چسب پروانه مخلوط کن، کلید خاموش و روشن)
	روش های چسب زنی
	انواع روکش طبیعی
	انواع روکش مصنوعی
	روش های رفع عیوب روکش کاری و پرس کاری
	نقشه خوانی روکش کاری
زمان اسمی آموزش: ۴۵ ساعت	مهارت:
	رعایت اصول حفاظت و ایمنی در کار
	رعایت اصول کار گروهی
	رعایت اخلاق حرفه ای
	آماده سازی دستگاه پرس
	آماده سازی روکش های طبیعی
	آماده سازی روکش های مصنوعی
	جور کردن روکش ها
	درز کردن روکش ها
	آماده کردن چسب با دستگاه همزن برقی
	آماده کردن زیر کار



استاندارد آموزش
برگه تحلیل آموزش

مهارت :	زمان اسمی آموزش: - ساعت
چسب زنی روکش ها	
چسب زنی زیر کار	
روشن کردن دستگاه پرس	
پرسکاری قطعات مبلمان صفحه ای ساده با روکش های طبیعی بر اساس نقشه کار	
پرسکاری قطعات مبلمان صفحه ای ساده با روکش های مصنوعی بر اساس نقشه کار	
کنترل باد کردگی	
کنترل لب پریدگی	
کنترل خراشیدگی سطوح روکش	
کنترل سوختگی روکش	
نگرش:	
دقت در انتخاب روکش	
دقت در کار	
رعایت نظافت عمومی در گارگاه	
صرفه جویی در مصرف مواد اولیه	
رعایت اخلاق حرفه ای	



– برگه استاندارد تجهیزات

ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	دستگاه ویدئو	برای نمایش فیلم‌های ویدئویی تهیه شده در صنایع چوب	۱ دستگاه	
۲	تلویزیون رنگی	برای نمایش فیلم‌های ویدئویی تهیه شده در صنایع چوب	۱ دستگاه	
۳	دستگاه اپک	برای نمایش عکس‌های فنی صنایع چوب	۱ دستگاه	
۴	دستگاه اسلاید	با پروژکتور مربوطه برای نمایش اسلایدهای فنی صنایع چوب	۱ دستگاه	
۵	دستگاه کامپیوتر آموزشی	جهت اجرای برنامه‌های کامپیوتری	۱ دستگاه	
۶	کپسول آتشنشانی	مخصوص حریق ناشی از چوب و مواد شیمیایی	۳ عدد	
۷	هواکش یک فاز و سه فاز	با قدرت مکش کافی	۴ عدد	
۸	همزن برقی	مخصوص چسب	۱ عدد	
۹	دستگاه پرس دستی	۲ پیچ	۱ عدد	
۱۰	میز کار روکش کاری	استاندارد	۵ دستگاه	
۱۱	دستگاه پرس هیدرولیک	یک طبقه	۱ دستگاه	

توجه :

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

– برگه استاندارد ابزار

ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	پیچ دستی	معمولی	۶۰ عدد	
۲	کاردک چسب زنی	معمولی	۱۵ عدد	
۳	قلم مو	معمولی	۱۵ عدد	
۴	اره روکش بر دستی	استاندارد	۱۵ عدد	
۵	کاتر	استاندارد	۱۵ عدد	

توجه :

– ابزار به ازاء هر سه نفر محاسبه شود .



برگه استاندارد مواد -

ردیف	نام	مشخصات فنی و دقیق	تعداد	توضیحات
۱	روکش چوب راش	درجه ۱ تخته به ضخامت ۵ سانتیمتر و عرض ۲۰ سانتیمتر و طول ۲/۷۰ متر	۱ متر مکعب	
۲	روکش چوب گردو	درجه ۱ تخته به ضخامت ۵ سانتیمتر و عرض ۲۰ سانتیمتر و طول تا ۲/۷۰ متر	۱ متر مکعب	
۳	روکش چوب افرا	درجه ۱ تخته به ضخامت ۵ سانتیمتر و عرض ۲۰ سانتیمتر و طول تا ۲/۷۰ متر	۱ متر مکعب	
۴	روکش چوب چنار	درجه ۱ تخته به ضخامت ۵ سانتیمتر و عرض ۲۰ سانتیمتر و طول تا ۲/۷۰ متر	۱ متر مکعب	
۵	روکش چوب بلوط	درجه ۱ تخته به ضخامت ۵ سانتیمتر و عرض ۲۰ سانتیمتر و طول تا ۲/۷۰ متر	۱ متر مکعب	
۷	روکش چوب توسکا	درجه ۱ تخته به ضخامت ۵ سانتیمتر و عرض ۲۰ سانتیمتر و طول تا ۲/۷۰ متر	۱ متر مکعب	
۸	روکش چوب ممرز	درجه ۱ تخته به ضخامت ۵ سانتیمتر و عرض ۲۰ سانتیمتر و طول تا ۲/۷۰ متر	۱ متر مکعب	
۹	روکش چوب ملج	درجه ۱ تخته به ضخامت ۵ سانتیمتر و عرض ۲۰ سانتیمتر و طول تا ۲/۷۰ متر	۱ متر مکعب	
۱۰	روکش تخته چند لایی	سه لایی درجه ۱ به ابعاد	۱۰ ورق	
۱۱	تخته چند لایی	پنج لایی درجه ۱ به ابعاد	۱۰ ورق	
۱۲	تخته چند لایی	هفت لایی درجه ۱ به ابعاد	۱۰ ورق	
۱۳	تخته خرده چوب	نئوپان درجه ۱ به ابعاد	۱۰ ورق	
۱۴	تخته فشرده MDF	درجه ۱ ساده	۱۰ ورق	
۱۵	تخته فشرده MDF	درجه ۱ ملامینه	۱۰ ورق	
۱۶	روکش طبیعی	از انواع گردو، راش، ملج و ...	ازهرکدام ۱۰ m ^۲	
۱۸	عینک حفاظتی یا شیشه سفید	با حفاظ بغل شیشه با اندازه ۳۹ * ۴۶ میلیمتر	۱۵ عدد	
۱۹	گوشی حفاظتی	مخصوص جلوگیری از صدای غیرنرمال	۲۰ عدد	
۲۰	چسب چوب	اوره فرم آلدئید	۲۰ کیلوگرم	
۲۱	چسب نواری روکش کاری	سوراخدار	۲۰ حلقه	

توجه :

- مواد به ازا یک نفر و یک کارگاه به ظرفیت ۱۵ نفر محاسبه شود .