

معاونت پژوهش، برنامه‌ریزی و سنجش مهارت

دفتر پژوهش، طرح و برنامه‌ریزی درسی

# استاندارد آموزش شغل متصدی دستگاه لبه چسبان

## گروه شغلی

## صنایع چوب

کد ملی آموزش شغل

۷	۵	۲	۳	۲	۰	۱	۹	۰	۱	۶	۰	۰	۰	۱
ISCO-۰۸				سطح مهارت	شناسه گروه			شناسه شغل			شناسه شایستگی		نسخه	

تاریخ تدوین استاندارد ۹۰/۶/۱۵



خلاصه استاندارد

<b>تعریف مفاهیم سطوح یادگیری</b>	
آشنایی: به مفهوم داشتن اطلاعات مقدماتی/شناسایی: به مفهوم داشتن اطلاعات کامل/اصول: به مفهوم میانی مطالب نظری/ توانایی: به مفهوم قدرت انجام کار	
<b>مشخصات عمومی شغل:</b>	
کارآموز پس از پایان دوره آموزشی از عهده بکارگیری چوب و صفحات چوبی بستن، قطعه کار به گیره، میزکار تنظیم، راه اندازی و کار با دستگاههای لبه چسبان دستی، نیمه اتوماتیک و تمام اتوماتیک، صاف کردن لبه ها و بر طرف کردن عیوب اولیه دستگاههای لبه چسبان برمی آید.	
<b>ویژگی های کارآموز ورودی:</b>	
حداقل میزان تحصیلات: پایان دوره راهنمایی	
حداقل توانایی جسمی: سلامت کامل جسمانی و روانی	
مهارت های پیش نیاز این استاندارد: ندارد	
<b>طول دوره آموزشی:</b>	
طول دوره آموزش	: ۲۰۰ ساعت
- زمان آموزش نظری	: ۳۰ ساعت
- زمان آموزش عملی	: ۱۲۰ ساعت
- زمان کارآموزی در محیط کار	: - ساعت
- زمان اجرای پروژه	: ۵۰ ساعت
- زمان سنجش مهارت	: - ساعت
<b>روش ارزیابی مهارت کارآموز:</b>	
۱- امتیاز سنجش نظری(دانش فنی): ۲۵٪	
۲- امتیاز سنجش عملی: ۷۵٪	
۲-۱- امتیاز سنجش مشاهده ای: ۱۰٪	
۲-۲- امتیاز سنجش نتایج کار عملی: ۶۵٪	
<b>ویژگیهای نیروی آموزشی:</b>	
<b>حداقل سطح تحصیلات:</b>	
دارای مدرک لیسانس صنایع چوب یا فوق دیپلم صنایع چوب با ۵سال سابقه کار و یا گذراندن دوره های مربیگری صنایع چوب	



ردیف	کد برنامه درسی	عنوان توانایی
۱	۵/۱	توانایی فنی شغل
		توانایی بکارگیری انواع چوب جهت مصارف کاربردی
		توانایی بکارگیری انواع صفحات چوبی جهت مصارف کاربردی
		توانایی انتخاب و بکارگیری نوارهای لبه چسبان
		توانایی بستن قطعه کار به گیره و میز کار و سرویس و نگهداری میز
		توانایی لبه چسبانی دستی صفحات چوبی
		توانایی تنظیم و راه اندازی دستگاه لبه چسبان نیمه اتوماتیک
		توانایی لبه چسبانی انواع صفحات چوبی بوسیله لبه چسبان نیمه اتوماتیک
		توانایی تنظیم و راه اندازی دستگاه لبه چسبان تمام اتوماتیک
		توانایی لبه چسبانی انواع صفحات چوبی بوسیله دستگاه تمام اتوماتیک
		توانایی صاف و هموار کردن لبه های چسبانده شده بوسیله فرز دستی (مشتی لبه رند)
		توانایی برطرف کردن عیوب اولیه دستگاه لبه چسبان نیمه اتوماتیک
		توانایی برطرف کردن عیوب اولیه دستگاه لبه چسبان تمام اتوماتیک
		توانایی اجرای پروژه
۲	۵/۲	توانایی تعیین مراحل و زمان انجام کار
۳	۵/۳	توانایی انتخاب ابزار کار
۴	۵/۴	توانایی بکارگیری ضوابط ایمنی و بهداشت کار در محیط کار
۵	۵/۵	توانایی بازرسی و کنترل درستی انجام کار
۶	۵/۶	توانایی بکارگیری اصول رفتار حرفه ای
۷	۵/۷	توانایی تحلیل تحولات فناوری و روش های کار
۸	۵/۸	توانایی کارآفرینی و بکارگیری فنون بهره وری
۹	۵/۹	توانایی بهره گیری از اصول ارگونومی و حفظ تندرستی



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۶	۲	۴	<p><b>توانایی بکارگیری انواع چوب جهت مصارف کاربردی</b></p> <p>۱-۱ آشنایی با ساختمان چوب و خواص آن</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ساختمان چوب</li> <li>- خواص شیمیایی چوب</li> <li>- خواص مکانیکی چوب</li> <li>- خواص فیزیکی چوب</li> </ul> <p>۱-۲ آشنایی با چوب درختان سوزنی برگ و پهن برگ</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- اختلاف بین چوبهای درختان سوزنی برگ و پهن برگ</li> <li>- انواع چوب صنعتی و غیر صنعتی و کاربرد آنها</li> <li>- مرغوبیت و کیفیت کاربردی انواع چوب سوزنی برگ و پهن برگ</li> </ul> <p>۱-۳ شناسایی اصول تشخیص ماکروسکوپی (ظاهری) چوب</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- برشهای عرضی، الماسی و شعاعی چوب و اختلاف آنها با هم</li> <li>- برش چوب و تهیه انواع مقاطع عرضی مماسی و شعاعی چوب</li> <li>- نقوش و رنگ چوب</li> </ul> <p>۱-۴ آشنایی با مفهوم خشک کردن چوب و روشها و کاربرد آن</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- چوب خشک کنی در هوای آزاد</li> <li>- چوب خشک کنی در کوره</li> </ul> <p>۱-۵ شناسایی معایب چوب</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- نمایش انواع چوبهای سالم و عیوب و تشریح نحوه استفاده و بهره برداری از چوبهای سالم</li> <li>- گره های مرده و زنده</li> <li>- شکاف یخ زدگی</li> <li>- ماهک (ماه گرفتگی)</li> </ul>	



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- اختراگیسیختگی</li> <li>- ترک طولی</li> <li>- رگه های معدنی و صمغی</li> <li>- چوب کششی در پهن برگان</li> <li>- چوب فشاری در سوزنی برگان</li> <li>- دل قرمزی</li> <li>- باختگی و پوسیدگی چوب</li> <li>- انواع معایب ناشی از جمله حشرات و قارچهای چوب خوار</li> <li>- شان عسلی شدن</li> <li>- چین خوردگی</li> </ul>	<p>۱-۶ شناسایی اصول درجه بندی چوب</p> <p>۱-۷ آشنایی با اصول اولیه اقتصاد و قوانین بازار چوب</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- مفهوم عرضه چوب، فرآورده ها و مصنوعات در بازار</li> <li>- مفهوم تقاضای چوب ، فرآورده ها و مصنوعات در بازار</li> </ul> <p>۱-۸ شناسایی اصول انتخاب چوب جهت مصارف کاربردی آن</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- انتخاب انواع چوب سالم</li> </ul>
۶	۲	۴	<p><b>توانایی بکارگیری انواع صفحات چوبی جهت مصارف کاربردی</b></p> <p>آشنایی با انواع صفحات چوبی و کاربرد آنها</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- تخته خرده چوب (نئوپان) روکش شده و بدون روکش</li> <li>- تخته چند لایه (سه لایه، پنج لایه، هفت لایه)</li> </ul>	۲-۱



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- تخته فیبر (یک روصاف و دو روصاف)</li> <li>- تخته فیبر با وزن مخصوص متوسط MDF (ام دی اف)</li> <li>- تخته فیبر با وزن مخصوص زیاد MDF (ام دی اف)</li> <li>- روکش های طبیعی</li> <li>- روکشهای مصنوعی</li> <li>- LVL (تخته لامینه)</li> </ul>	
			شناسایی ابعاد استاندارد انواع تخته خرده چوب (نئوپان)	۲-۲
			شناسایی ابعاد استاندارد انواع تخته چند لایه	۲-۳
			شناسایی ابعاد استاندارد انواع تخته فیبر	۲-۴
			شناسایی ابعاد استاندارد انواع روکش طبیعی	۲-۵
			شناسایی ابعاد استاندارد انواع روکش مصنوعی	۲-۶
			شناسایی معایب انواع صفحات چوبی	۲-۷
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- تاب خوردگی</li> <li>- گیره</li> <li>- ترک و شکاف طولی و عرضی</li> <li>- ترک و شکاف در ضخامت ها</li> <li>- پوسیدگی</li> <li>- طبله و یا برآمدگی سطوح</li> </ul>	
			شناسایی اصول درجه بندی انواع صفحات چوبی	۲-۸
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- درجه بندی انواع صفحات چوبی</li> <li>- جداسازی صفحات چوبی</li> </ul>	
			شناسایی اصول انتخاب انواع صفحات چوبی جهت مصارف کاربردی	۲-۹
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- درجه بندی انواع صفحات چوبی</li> </ul>	



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<p>- انتخاب صفحات چوبی جهت لبه چسبان با استفاده از دستگاههای دستی ، نیمه اتوماتیک تمام اتوماتیک</p>	
۲	۱	۱	<p><b>توانایی انتخاب و بکارگیری نوارهای لبه چسبان</b></p> <p>۳-۱ آشنایی با کاربرد نوارهای لبه چسبان</p> <p>- زیبا سازی نمای صفحات و مصنوعات چوبی</p> <p>- محافظت فیزیکی ضخامت صفحات و مصنوعات چوبی</p> <p>شناسایی انواع نوارهای لبه چسبان</p> <p>- نوارهای چسب دار و بدون چسب</p> <p>- زهوار چوبی</p> <p>- نوار لبه چسبان از جنس روکش طبیعی</p> <p>- نوار PVC و رول آن</p> <p>- نوار ABC و رول آن</p> <p>- نوار PP و رول آن</p> <p>شناسایی اصول انتخاب و بکارگیری نوارهای لبه چسبان</p> <p>- انتخاب ماده اولیه مورد نیاز برای لبه چسبان</p>	
۲	۱	۱	<p><b>توانایی بستن قطعه کار به گیره و میزکار و سرویس و نگهداری میز</b></p> <p>۴-۱ شناسایی میز کار</p> <p>- تشریح قسمتهای مختلف میز کار</p>	



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- گیره رومیزی</li> <li>- گیره بغل دستگاه</li> <li>- گیره کله دستگاه</li> <li>آشنایی با مواد و ابزار مورد نیاز جهت سرویس و نگهداری میزکار</li> <li>- روغن و گریس</li> <li>- روغندان</li> <li>شناسایی اصول سرویس و نگهداری میزکار</li> <li>شناسایی اصول بستن قطعه کار به گیره</li> <li>- بستن قطعه کار به گیره های میزکار</li> </ul>	۴-۲
۷	۶	۱	<p><b>توانایی لبه چسبانی دستی صفحات چوبی</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>آشنایی با کاربرد لبه چسبانی دستی صفحات چوبی</li> <li>آشنایی با ابزار و دستگاههای لبه چسبان دستی</li> <li>- لبه چسبان دستی برای سطوح صاف و منحنی</li> <li>- رنده</li> <li>- اتوی بخار معمولی</li> <li>- کاتر</li> <li>شناسایی قسمت‌های مختلف دستگاه لبه چسبان دستی</li> <li>- دوشاخه</li> <li>- بدنه</li> <li>- دسته</li> </ul>	<p>۵</p> <p>۵-۱</p> <p>۵-۲</p> <p>۵-۳</p>





زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- دکمه خاموش و روشن</li> <li>- رول گیر</li> <li>- هیتر (سیستم حرارت دهی بصورت دمنده)</li> <li>- گونیا (دهانه تکیه گاه کنار صفحه دستگاه)</li> <li>- کاتر یا قیچی برش نوار لبه چسبان</li> <li>- اهرم جلوی دستگاه</li> </ul>	
			شناسایی رنده مخصوص صاف کردن نوار لبه چسبان	۵-۴
			شناسایی اتوی بخار و کاربرد آن	۵-۵
			شناسایی اصول حفاظت و ایمنی ضمت کار	۵-۶
			شناسایی اصول لبه چسبانی دستی صفحات چوبی بوسیله اتوری بخار	۵-۷
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- بستن قطعه کار به میز کار</li> <li>- آماده کردن اتوی بخار</li> <li>- قرار دادن نوار لبه چسبان بر روی صفحات کار</li> <li>- قرار دادن اتو بخار بر روی نوار لبه چسبان و پرس کردن آن</li> <li>- صاف کردن لبه های چسبانده شده ، رنده مخصوص</li> </ul>	
			شناسایی اصول لبه چسبانی دستی صفحات چوبی بوسیله دستگاه لبه چسبان دستی	۵-۸
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- بستن قطعه کار به میز کار</li> <li>- آماده کردن نوار چسب دار لبه چسبان</li> <li>- زدن دو شاخه دستگاه به پریز برق</li> <li>- تنظیم دستگاه و گونیای آن</li> <li>- لبه چسبانی ضخامت صفحه بوسیله دستگاه بصورت صاف و منحنی</li> <li>- صاف کردن دو طرف لبه های بیرون آمده از صفحه بوسیله رنده مخصوص</li> </ul>	



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۱۷	۱۶	۱	<p>توانایی تنظیم و راه اندازی دستگاه لبه چسبان نیمه اتوماتیک</p> <p>۶-۱ آشنایی با انواع دستگاههای لبه چسبان نیمه اتوماتیک و کاربرد آنها</p> <p>- رومیزی کوچک ( گرد و صاف چسبان )</p> <p>- رومیزی بزرگ ( گرد و صاف چسبان )</p> <p>۶-۲ شناسایی قسمتهای مختلف دستگاه لبه چسبان نیمه اتوماتیک</p> <p>- بدنه (اسکلت)</p> <p>- قیچی پنوماتیک قطع کن نوار به همراه پدال پایی</p> <p>- صفحه دستگاه</p> <p>- تویی هدایت کننده</p> <p>- غلتکهای جلو رنده</p> <p>- کلید خاموش و روشن کردن دستگاه</p> <p>- تیغه گیوتین</p> <p>- ته صفحه کنترل</p> <p>- گونیا</p> <p>- سیستم چسب زنی گرانول (چسب زنی سریع)</p> <p>- سیستم کنترل سرعت حرکت نوار</p> <p>- سیستم کنترل حرکت نوار</p> <p>- سیستم کنترل اتوماتیک برای محاسبه قطر نیروی قطعه کار</p> <p>- موتور</p> <p>- سیستم پنوماتیک</p> <p>- دمنده برای گرم کردن هوا</p> <p>۶-۳ شناسایی انواع چسبهای مورد مصرف در لبه چسبانی با دستگاه لبه چسبان نیمه اتوماتیک</p>	



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<p>- چسب های گرانول</p> <p>- چسب های قالبی</p> <p>شناسایی اصول تنظیم و راه اندازی دستگاه لبه چسبان نیمه اتوماتیک</p> <p>- روشن کردن دستگاه</p> <p>- تنظیم درجه حرارت</p> <p>- تنظیم غلتک های جلو برنده</p> <p>- آماده کردن نوار و جاسازی آن بر روی صفحه دستگاه</p> <p>- تنظیم سرعت دستگاه</p> <p>- تنظیم گونیای دستگاه</p> <p>شناسایی اصول حفاظت و ایمنی در کار</p>	<p>۶-۴</p> <p>۶-۵</p>
۱۸	۱۶	۲	<p><b>توانایی لبه چسبانی انواع صفحات چوبی، بوسیله لبه چسبان نیمه اتوماتیک</b></p> <p>آشنایی با روشهای لبه چسبانی با دستگاه لبه چسبان نیمه اتوماتیک</p> <p>- لبه چسبانی فنی منتهای ساده و طولی صاف</p> <p>- لبه چسبانی ضخامتهای منحنی (قوس دار)</p> <p>شناسایی اصول حفاظت و ایمنی در کار</p> <p>شناسایی اصول لبه چسبانی ضخامت چوبی با دستگاه لبه چسبان نیمه اتوماتیک</p> <p>- آماده کردن صفحه چوبی (قطعه کار)</p> <p>- آماده کردن نوار لبه چسبان ABC, PVC, PP یا روکش طبیعی)</p>	<p>۷</p> <p>۷-۱</p> <p>۷-۲</p> <p>۷-۳</p>



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- تنظیم دستگاه</li> <li>- قرار دادن صفحه بر روی غیر و تنظیم غلتکها</li> <li>- لبه چسبانی ضخامتهای ساده و طولی صاف</li> <li>- لبه چسبانی ضخامتهای قوس دار</li> <li>شناسایی اصول کنترل کیفی، صفحات لبه چسبانی شده</li> </ul>	۷-۴
۱۸	۱۶	۲	<p><b>توانایی تنظیم و راه اندازی دستگاه لبه چسبان تمام اتوماتیک</b></p> <p>آشنایی با انواع دستگاههای لبه چسبان تمام اتوماتیک و کاربرد آنها</p> <p><b>شناسایی قسمتهای مختلف دستگاه لبه چسبان تمام اتوماتیک</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- بدنه (اسکلت)</li> <li>- غلتکهای هدایت کننده کار (نوار نقاله)</li> <li>- ااره گرد برش دهنده اتوماتیک</li> <li>- اسکلت و چهار چوب دستگاه</li> <li>- پیچ تنظیم کننده سرعت غلتک هدایت کننده (نوار نقالی)</li> <li>- سیستم مکنده روکش</li> <li>- سناده نواری اتوماتیک</li> <li>- کلیدهای کنترل دستگاه</li> <li>- تهویه های تنظیم فشار دستگاه</li> </ul>	۸ ۸-۱



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- مخزن چسب</li> <li>- عقربه نشان دهنده درجه حرارت چسب</li> <li>- وسایل و تجهیزات حفاظت و ایمنی دستگاه</li> <li>- محل خروج پوشال و خرده کننده کار</li> <li>- سیستم های اتوماتیک کنترل کننده کار</li> <li>- سیستم پنوماتیک دستگاه</li> <li>- محل دسته نمودن روکش لبه چسبانی</li> <li>- فرز اولیه</li> <li>- فرز ثانویه</li> <li>- ایستگاه پولیش</li> <li>- گیوتین (قیچی) پنوماتیکی</li> <li>- سیستم چسب زنی سریع گرانول</li> <li>- فرز گوشه</li> <li>- سیستم تعیین دور و سرعت دستگاه</li> <li>- موتور</li> <li>- مرکز کنترل کامپیوتری</li> <li>- پیش فرز</li> </ul>	۸-۴
			<p>شناسایی اصول تنظیم و راه اندازی دستگاه لبه چسبان تمام اتوماتیک</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- روشن کردن دستگاه</li> <li>- تنظیم درجه حرارت</li> <li>- تنظیم غلتک های جلو برنده</li> <li>- آماده کردن نوار لبه چسبان</li> <li>- آمادگی کردن چسب و ریختن آن در مخزن</li> </ul>	



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- تنظیم سرعت دستگاه</li> <li>- بستن سنباده و تنظیم آن</li> <li>شناسایی اصول حفاظت و ایمنی در کار</li> </ul>	۸-۵
۴۱	۳۹	۲	<p><b>توانایی لبه چسبانی انواع صفحات چوبی با دستگاه تمام اتوماتیک</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>۹-۱ آشنایی با روشهای لبه چسبانی صفحات بوسیله لبه چسبان تمام اتوماتیک</li> <li>۹-۲ شناسایی اصول حفاظت و ایمنی در کار</li> <li>۹-۳ شناسایی اصول صفحات چوبی با دستگاه لبه چسبان تمام اتوماتیک</li> <li>- آماده کردن صفحه چوبی (قطعه کار)</li> <li>- آماده کردن نوار لبه چسبان (PVC,ABC,PP) یا روکش طبیعی</li> <li>- تنظیم دستگاه</li> <li>- قرار دادن صفحه بر روی میز و تنظیم غلتکها</li> <li>- لبه چسبانی ضخامتهای صفحات چوبی</li> <li>۹-۴ شناسایی اصول کنترل کیفیت صفحات لبه چسبانی شده</li> </ul>	
۸	۶	۲	<p><b>توانایی صاف و هموار کردن لبه های چسبانده شده بوسیله فرز دستی (مشتی) لبه رند</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>۱۰-۱ آشنایی با فرز مشتی و کاربرد آن (پنوماتیکی و الکتریکی)</li> </ul>	



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- بدنه</li> <li>- تیغه گیر</li> <li>- کلید خاموش و روشن کردن</li> <li>- موتور</li> <li>- سیستم پنوماتیک</li> <li>- سیستم الکتریکی</li> </ul>	
			شناسایی تیغه های فرز مшти لبه رند	۱۰-۲
			شناسایی اصول حفاظت و ایمنی در کار	۱۰-۳
			شناسایی اصول صاف و هموار کردن لبه های چسبانده شده بوسیله فرز دستی (مشتی) لبه رند	۱۰-۴
			- آماده کردن قطعه کار	
			- آماده کردن تیغه و بستن آن به دستگاه	
			- تنظیم دستگاه	
			- رندیدن سطوح و لبه های چسبانده شده	
۵	۴	۱	<p><b>توانایی برطرف کردن عیوب اولیه دستگاه لبه چسباندن نیمه اتوماتیک</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>۱۱-۱ آشنایی با عیوب اولیه دستگاه لبه چسبان نیمه اتوماتیک</li> <li>۱۱-۲ شناسایی اصول بر طرف کردن عیوب اولیه دستگاه لبه چسبان اتوماتیک</li> </ul>	



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۵	۴	۱	<p><b>توانایی برطرف کردن عیوب اولیه دستگاه لبه چسبان تمام اتوماتیک</b></p> <p>۱۲-۱ آشنایی با عیوب اولیه دستگاه لبه چسبان تمام اتوماتیک</p> <p>۱۲-۲ شناسایی اصول برطرف کردن عیوب اولیه دستگاه لبه چسبان اتوماتیک</p>	
۵۰	۵۰	-	<p><b>توانایی اجرای پروژه</b></p> <p>۱۳-۱ شناسایی اصول بستن قطعه کار به گیره</p> <p>۱۳-۲ شناسایی اصول لبه چسبان دستی صفحات چوبی</p> <p>۱۳-۳ شناسایی اصول لبه چسبانی صفحات چوبی بوسیله دستگاه لبه چسبان نیمه اتوماتیک</p> <p>۱۳-۴ شناسایی اصول لبه چسبانی صفحات چوبی بوسیله دستگاه لبه چسبان تمام اتوماتیک</p> <p>۱۳-۵ شناسایی اصول صاف و هموار کردن لبه های نوارهای چسبانده شده با دستگاه فرز دستی (مشتی) لبه رند</p>	
۳	۲	۱	<p><b>توانایی تعیین مراحل و زمان انجام کار</b></p> <p>۱۴-۱ آشنایی با مراحل انجام کار</p> <p>۱۴-۲ آشنایی با توالی کار در انجام وظایف</p> <p>۱۴-۳ آشنایی با زمان انجام هر کار</p> <p>۱۴-۴ شناسایی اصول تعیین مراحل و زمان انجام کار</p>	





زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
۲	۱	۱	<p><b>توانایی انتخاب ابزار کار</b></p> <p>۱۵-۱ آشنایی با ابزار کار مرتبط با شغل</p> <p>۱۵-۲ آشنایی با ابزار مورد نیاز برای هر کار</p> <p>۱۵-۳ شناسایی اصول کاربرد ابزار و وسایل کار</p>	۱۵
۱۰	۴	۶	<p><b>توانایی بکارگیری ضوابط ایمنی و بهداشت کار در محیط کار</b></p> <p>۱۶-۱ آشنایی با مفهوم نکات حفاظتی و کاربرد آن در کارگاه</p> <p>۱۶-۲ شناسایی بکار بردن نکات حفاظتی در کارگاه</p> <p>- استفاده از حفاظهای مخصوص در دستگاهها و ماشینها</p> <p>- بازدید از حفاظهای دستگاهها و ماشینها و اطمینان از صحت عملکرد آنها</p> <p>- استفاده از تیغه های مناسب با توجه به جنس چوب و مواد مصرفی</p> <p>- بازدید کابل و دو شاخه ابزارهای دستی برقی</p> <p>- دقت در تعویض تیغه های ماشینها و دستگاهها</p> <p>- رعایت فاصله ایمنی تا تیغه های برنده (مخصوصاً دستها)</p> <p>- سوراخکاری قطعات کوتاه و باریک</p> <p>- بازدید از قسمت‌های برقی و تمیز کردن الکتروموتور، کلید و سایر قسمت‌های برقی</p> <p>- اتصال سیم ارت (زمین) دستگاهها و ماشین آلات</p> <p>- دقت در جابجا کردن قطعات چوبی و صفحات مصنوعی</p> <p>- دقت در بلند کردن اجسام و رعایت ضوابط ایمنی</p> <p>- استفاده از دستکش و ماسک در حین جابجایی اجسام</p>	۱۶



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<p>- دقت و رعایت ایمنی در هنگام استفاده از ابزار دستی</p> <p>- استفاده از تابلو و یا برچسب جهت اعلام خرابی دستگاهها و عدم نزدیک شدن افراد به آنها</p> <p>- بازدید منظم و مرتب دستگاهها و ماشینها و تعمیر و نگهداری به موقع آنها</p> <p>- رعایت اصول حفاظتی مخصوص کار با هر ماشین یا دستگاه</p> <p>- آشنایی با مفهوم نکات ایمنی و بهداشت و کاربرد آن</p> <p>- چیدمان (Layout) صحیح کارگاهی بر اساس ضوابط بین المللی</p> <p>- تأمین نور طبیعی کارگاه (احداث پنجره های نورگیر طبق ضوابط و استانداردهای رایج)</p> <p>- تأمین نور مصنوعی کارگاه (تعبیه لامپهای فلورسنت در سقف کارگاه و یا سایر نقاط بر اساس ضوابط و استانداردهای رایج)</p> <p>- احداث کف کارگاه بر اساس ضوابط و استانداردهای رایج بطوریکه هیچگونه سرخوردگی پیش نیامده و یا مانعی در کار نباشد</p> <p>- تعبیه هواکشهای پر قدرت در دیوارها و سقف کارگاه</p> <p>- تعبیه سیستم مرکزی مکنده خرده چوب از نوع سقفی</p> <p>- استفاده از مکنده های کیسه ای سیار (پرتابل)</p> <p>- تعبیه کانال خروج گازهای حاصل از عملیات پرسکاری</p> <p>- تمیز نگه داشتن محیط کار</p> <p>- استفاده از جعبه کمکهای اولیه</p> <p>- استفاده از تابلوها و پوستره های ایمنی در کارگاه جهت هشدار به افراد</p>	۱۶-۳



زمان آموزش			شرح	شماره
جمع	عملی	نظری		
			<p>- استفاده از وسایل حفاظت و ایمنی فردی (کفش ایمنی، عینک حفاظتی، ماسک حفاظتی، گوشی حفاظتی، لباس کار مناسب، دستکش و غیره)</p> <p>- عدم استفاده از لباسهای گشاد و یا تنگ</p> <p>- بلند نبودن موی سر جهت جلوگیری از گیر کردن احتمالی در لابلاهای قسمتهای گردنده دستگاهها و ماشین آلات</p> <p>- پرهیز از شوخیهای خطرناک در کارگاه</p>	
		به دلیل عدم برنامه درسی این سند، ساعت آموزش در این نسخه از سند لحاظ نشده است که پس از تهیه و تدوین برنامه درسی، ساعت آموزش آن منظور خواهد شد.	<p><b>توانایی بازرسی و کنترل درستی انجام کار</b></p> <p>۱۷-۱ آشنایی با روش های کنترل درستی انجام کار</p> <p>۱۷-۲ آشنایی با کنترل پیشرفت کار</p> <p>۱۷-۳ شناسایی اصول بازرسی و کنترل درستی انجام کار</p>	
			<p><b>توانایی بکارگیری اصول رفتار حرفه ای</b></p> <p>۱۸-۱ آشنایی با مفهوم اخلاق حرفه ای</p> <p>۱۸-۲ آشنایی با روابط اجتماعی و خانوادگی</p> <p>۱۸-۳ شناسایی اصول رفتار حرفه ای شغل مربوطه</p>	



زمان آموزش			
	نظری	عملی	
به دلیل عدم برنامه درسی این سند، ساعت آموزش در این نسخه از سند لحاظ نشده است که پس از تهیه و تدوین برنامه درسی، ساعت آموزش آن منظور خواهد شد.	<b>توانایی تحلیل تحولات فناوری و روش های کار</b>		<b>۱۹</b>
			۱۹-۱ آشنایی با فناوری روز مرتبط با حرفه
			۱۹-۲ آشنایی با نحوه کاربرد فناوری های جدید
			۱۹-۳ شناسایی اصول بکارگیری تحولات جدید در شغل مربوطه
	<b>توانایی کارآفرینی و بکارگیری فنون بهره وری</b>		<b>۲۰</b>
			۲۰-۱ آشنایی با اقتصاد کلان حرفه
			۲۰-۲ آشنایی با اقتصاد خرد حرفه
			۲۰-۳ آشنایی با اصلاح و بهبود روشهای حرفه
			۲۰-۴ شناسایی اصول بکارگیری فنون اقتصاد
	<b>توانایی بهره گیری از اصول ارگونومی و حفظ تندرستی</b>		<b>۲۱</b>
			۲۱-۱ آشنایی با تعریف علم ارگونومی و کاربرد آن
			۲۱-۲ آشنایی با عوامل ارگونومیک موثر بر انسان در حیطه شغل مربوطه
		۲۱-۳ آشنایی با عوامل ارگونومیک غیر موثر بر انسان در حیطه شغل مربوطه	
		۲۱-۴ آشنایی با بیماریهای رایج در شغل مربوطه	
		۲۱-۵ شناسایی اصول بکارگیری ارگونومی در کار	



سازمان آموزش فنی و حرفه‌ای کشور

نام شغل : متصدی دستگاه لبه چسبان

لیست تجهیزات رشته (بر اساس کاربرد شماره ۸)

ردیف	تجهیزات (یک واحد)	مشخصات فنی	تعداد کاربر استاندارد(نفر)	عمر مفید و استاندارد	ملاحظات
۱	دستگاه لبه چسبان	دستی	۱ دستگاه برای هر نفر	-	-
۲	دستگاه لبه چسبان	نیمه اتوماتیک	۱ دستگاه برای هر کارگاه	-	-
۳	دستگاه لبه چسبان	تمام اتوماتیک	۱ دستگاه برای هر کارگاه	-	-
۴	میز کار	دروگری استاندارد	۱ دستگاه برای هر نفر	-	-

لیست ابزار رشته (بر اساس کاربرد شماره ۸)

ردیف	ابزار (یک واحد)	مشخصات فنی	تعداد کاربر استاندارد(نفر)	عمر مفید و استاندارد	ملاحظات
۱	گیره میز کار	بغل دستگاه	۱ عدد برای هر نفر	-	-
۲	گیره میز کار	کله دستگاه	۱ عدد برای هر نفر	-	-
۳	اتوی بخار	معمولی	۱ عدد برای هر نفر	-	-



لیست مواد مصرفی رشته (براساس کاربرد شماره ۸)

ردیف	مواد مصرفی	مشخصات	تعداد کاربر استاندارد (نفر)	ملاحظات
۱	انواع چوب	سوزنی برگ	۰/۵ متر مکعب برای هر کارگاه	-
۲	انواع چوب	پهن برگ	۰/۵ متر مکعب برای هر کارگاه	-
۳	نئوپان	خام	۱۰ ورق برای هر کارگاه	-
۴	تخته چند لایه	۳ لایه	۱۰ ورق برای هر کارگاه	-
۵	ام دی اف (MDF)	۱۶ و ۱۸ و ۲۰ میلی‌متر	۵۰ ورق برای هر کارگاه	-
۶	تخته فیبر	SIS	۱ ورق برای هر نفر	-
۷	تخته فیبر	S2S	۱ ورق برای هر نفر	-
۸	نوار لبه چسبان	PVC	۱ رول برای هر نفر	-
۹	نوار لبه چسبان	PP	۱ رول برای هر نفر	-
۱۰	نوار لبه چسبان	ABC	۱ رول برای هر نفر	-
۱۱	چسب	گرانول	۱ بسته برای هر نفر	-
۱۲	چسب	قالبی	۱ بسته برای هر نفر	-
۱۳	روغن	معمولی	۱ لیتر برای هر نفر	-
۱۴	گریس	معمولی	۱ لیتر برای هر نفر	-

فهرست منابع و نرم افزارهای آموزشی (براساس کاربرد شماره ۹)

ردیف	شرح
۱	کتاب فنی هنرستان - انتشارات وزارت آموزش و پرورش ۱۳۸۴
۲	CD و فیلمهای کمک آموزشی شرکت BIBB آلمان