



وزارت آموزش و پرورش
سازمان پژوهش و برنامه ریزی آموزشی
دفتر تألیف کتابهای درسی فنی و حرفه‌ای و کاروانش

شاخه تحصیلی: فنی و حرفه‌ای
زمینه تحصیلی - حرفه‌ای: صنعت
گروه تحصیلی - مکانیک
رشته تحصیلی - حرفه‌ای: ماشین ابزار

فرم های ارزشیابی

درس: ساخت قطعات به کمک ابزارهای دستی

پایه: دهم

۱۴۰۵

ردیف	پودمان‌ها	کارها
۱	پیاده‌سازی نقشه روی قطعه	اندازه‌برداری از روی قطعات
		انتقال اندازه روی قطعه
۲	اره کاری و سوهان کاری	اره کاری
		سوهان کاری
۳	دریل کاری و برقوکاری دستی	دریل کاری
		برقوکاری
۴	قلاویز کاری و حدیده کاری	قلاویز کاری
		حدیده کاری
۵	ورقکاری دستی	برشکاری ورق
		ورقکاری

نام و نام خانوادگی		شماره ملی		تاریخ ارزشیابی:	
کد حرفه	۷۲۲۳۱۲	حرفه :	کاربران ماشین ابزار	کد پیمانانه/پودمان	۷۲۲۳۱۲۰۱۱
کد وظیفه شغل	۷۲۲۳۱۲۰۱	وظیفه شغل:	ساخت قطعات به کمک ابزارهای دستی	سطح صلاحیت	L2
کد کار	۷۲۲۳۱۲۰۱۱۱	کار	اندازه برداری از روی قطعه	سطح شایستگی	مهارت ■ تسلط □

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد و تجهیزات، زمان و ...)	ابزارهای ارزشیابی	استاندارد (شاخص‌ها، داوری، نمره‌دهی)	نتایج ممکن	نمره کسب شده
۱	نقشه خوانی	نقشه، وسایل اندازه‌برداری زمان: ۱۰ دقیقه	مشاهده کار- آزمون شفاهی پرسش و پاسخ	در نقشه همه موارد از جمله ابعاد و زوایای نقشه و جنس قطعه را درست و جنس قطعه را تشخیص داده است و بر اساس آن فرایند انجام کار را طراحی نموده است	۳	
۲	آماده‌سازی قطعه کار	میز کار، قطعه کار، نور مناسب، وسایل اندازه‌برداری زمان: ۱۵ دقیقه	مشاهده کار	تشخیص نماهای مورد نیاز برای نمایش قطعه و عملکرد آن تشخیص نماهای مورد نیاز برای نمایش قطعه تشخیص ناقص نماهای مورد نیاز برای نمایش قطعه	۳ ۲ ۱	
۳	عملیات اندازه‌گیری	اجرا در محیط کارگاه 2. / نور یکنواخت با شدت 400 لوکس 3. / تهویه استاندارد (قطعه کار- میز کار - خط‌کش فلزی - گونیای فلزکاری - صفحه صافی اندازه‌گیر سوراخ - کولیس-اندازه‌گیر تلسکوپی-پرگار پاشنه‌ای-پرگار شکمی-زاویه‌سنج-شابلون رزوه-شابلون قوس-وسایل ترسیم نقشه شماتیک) زمان: ۲۰ دقیقه	مشاهده کار	کاربرد صحیح وسایل و انجام عملیات اندازه‌گیری تشخیص صحیح وسایل مورد نیاز و انجام عملیات اندازه‌گیری آماده سازی وسایل و قطعه کاربردون اندازه گیری کامل	۳ ۲ ۱	
۴	ترسیم نقشه شماتیک	وسایل اندازه‌برداری- وسایل ترسیم نقشه زمان: ۳۰ دقیقه	آزمون عملکردی	نقشه ترسیم شده از نظر فرم هندسی و ابعادی مطابق قطعه است ترسیم نقشه های اندازه گیری به صورت کامل ترسیم ناکافی اجزای نقشه	۳ ۲ ۱	
۵	بازرسی و اصلاح اندازه‌گیری	وسایل اندازه‌برداری- وسایل ترسیم نقشه زمان: ۲۰ دقیقه	مشاهده مستندات	بازرسی و انجام اصلاحات و بازخورد و تهیه گزارش بازبینی یا انجام اصلاحات اندازه گیری بازبینی بدون اصلاحات	۳ ۲ ۱	
	شایستگی‌های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- رعایت قواعد و اصول در مراحل کار N1L1 ۲- استفاده از لباس کار و کفش ایمنی ۳- تمیز کردن گیره و محیط کار ۴- رعایت دقت و نظم		رعایت بند ۱ تا ۴ رعایت بند ۱ و ۲	۲ ۱	

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)		بلی ☐	خیر ☐
----------------------------------	--	------------------------------	------------------------------

توضیحات:

■ معیار شایستگی انجام کار :

- کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۴
- کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت ، توجهات زیست محیطی و نگرش
- کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار

■ تعریف سطوح شایستگی: صرف نظر از اینکه یک تکلیف کاری در چه سطحی از صلاحیت حرفه ای انجام می شود، در هر محیط کاری ممکن است انجام هر کار با کیفیت مشخصی مورد انتظار باشد. سطح شایستگی انجام کار، معیار اساسی ارزشیابی است.

- مهارت (سطح سه): ماهر و قادر به آموزش و هدایت دیگران، توانایی برنامه ریزی و تحلیل، پاسخ گویی در برابر کارهای خود، سروکار داشتن با سطح وسیعی از کارها و فعالیت ها تسلط (سطح چهار) : خبرگی در انجام کار و آموزش دیگران، ایجاد، نوآوری، سازگاری، عیب یابی، هدایت و راهنمایی دیگران.

نام و نام خانوادگی		شماره ملی		تاریخ ارزشیابی:	
کد حرفه	۷۲۲۳۱۲	حرفه:	کاربران ماشین ابزار	کد پیمان/پودمان	۷۲۲۳۱۲۰۱۱
کد وظیفه شغل	۷۲۲۳۱۲۰۱	وظیفه شغل:	ساخت قطعات به کمک ابزارهای دستی	سطح صلاحیت	L2
کد کار	۷۲۲۳۱۲۰۱۱۲	کار	انتقال اندازه روی قطعه	سطح شایستگی	مهارت ■ تسلط □

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد و تجهیزات، زمان و ...)	ابزار ارزشیابی	استاندارد (شاخص‌ها، دآوری، نمره‌دهی)	نتایج ممکن	نمره کسب شده
۱	نقشه خوانی	نقشه، وسایل اندازه‌برداری زمان: ۱۰ دقیقه	مشاهده کار- آزمون شفاهی پرسش و پاسخ	در نقشه همه موارد از جمله ابعاد و زوایای نقشه و جنس قطعه را درست و جنس قطعه را تشخیص داده است و بر اساس آن فرایند انجام کار را طراحی نموده است ابعاد و زوایای نقشه و جنس قطعه را درست تشخیص داده است ابعاد یا زوایای نقشه و یا جنس قطعه را به صورت ناقص تشخیص داده است	۳ ۲ ۱	
۲	آماده‌سازی قطعه کار و ابزارهای اندازه‌گیری و کنترل	محیط کارگاه 2/ نور یکنواخت با شدت 400 لوکس / 3. تهویه استاندارد شامل تجهیزات: قطعه کار- میز کار - گیره موازی- آچار تنظیم گیره- خط‌کش فلزی (۱-۳۰۰) میلی‌متر- گونیای فلزکاری به طول ۱۵۰ میلی‌متر- صفحه صافی کارگاهی ۴۰۰ x ۴۰۰ - کولیس- کولیس پایه‌دار- پرگار خط‌کشی- ماژیک صنعتی- سوزن خط‌کش ۱۵ درجه- سوزن خط‌کش پایه‌دار- سنبله‌نشان با زاویه ۴۰ درجه و ۹۰ درجه- سوهان تخت با درجه زبری متوسط زمان: 30 دقیقه	مشاهده کار - آزمون عملکردی	انتخاب وسایل مورد نیاز و آماده‌سازی ابزار متناسب با شرایط قطعه کار با رعایت ضوابط نگهداری ایمن تجهیزات انتخاب وسایل مورد نیاز و آماده‌سازی ابزار متناسب با شرایط قطعه کار تشخیص و ننتخاب ناکافی ابزار	۳ ۲ ۱	
۳	خط‌کشی و نشان‌گذاری	وسایل اندازه‌برداری- وسایل ترسیم نقشه زمان: ۳۰ دقیقه	مشاهده کار	خط‌کشی و نشان‌گذاری با توالرانس درست با کمترین آسیب به قطعه و وسایل خط‌کشی انجام شده است خط‌کشی و نشان‌گذاری کامل انجام شده است خط‌کشی و نشان‌گذاری ناقص انجام شده است	۳ ۲ ۱	
۴	کنترل و اصلاح خط‌کشی	وسایل خط‌کشی و نشان‌گذاری قطعه روی صفحه صافی زمان: ۱۰ دقیقه	گزارش‌گیری و کنترل	تشخیص اشتباهات خط‌کشی و نشان‌گذاری و اصلاح آن با بکارگیری مناسب‌ترین وسایل و زمان بهینه تشخیص اشتباهات خط‌کشی و نشان‌گذاری و اصلاح آن تشخیص ناکافی اشتباهات خط‌کشی و نشان‌گذاری	۳ ۲ ۱	
	شایستگی‌های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- رعایت قواعد و اصول در مراحل کار N11L1 ۲- استفاده از لباس کار و کفش ایمنی ۳- تمیز کردن گیره و محیط کار ۴- رعایت دقت و نظم		رعایت بند ۱ تا ۴ رعایت بند ۱ و ۲	۲ ۱	

☐ بلی ☐ خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
توضیحات:	
■ معیار شایستگی انجام کار : - کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۳ و ۴ - کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت ، توجهات زیست محیطی و نگرش - کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ■ تعریف سطوح شایستگی: صرف نظر از اینکه یک تکلیف کاری در چه سطحی از صلاحیت حرفه ای انجام می شود، در هر محیط کاری ممکن است انجام هر کار با کیفیت مشخصی مورد انتظار باشد. سطح شایستگی انجام کار، معیار اساسی ارزشیابی است. - مهارت (سطح سه): ماهر و قادر به آموزش و هدایت دیگران، توانایی برنامه ریزی و تحلیل، پاسخ گویی در برابر کارهای خود، سروکار داشتن با سطح وسیعی از کارها و فعالیت ها تسلط (سطح چهار) : خبرگی در انجام کار و آموزش دیگران، ایجاد، نوآوری، سازگاری، عیب یابی، هدایت و راهنمایی دیگران.	

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:
کد حرفه	۷۲۲۳۱۲	کد پیمان/پودمان	۷۲۲۳۱۲۰۱۲
کد وظیفه شغل	۷۲۲۳۱۲۰۱	سطح صلاحیت	L2
کد کار	۷۲۲۳۱۲۰۱۲۱	سطح شایستگی	مهارت ■ تسلط □

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد و تجهیزات، زمان و ...)	ابزار ارزشیابی	استاندارد (شاخص‌ها، داوری، نمره‌دهی)	نتایج ممکن	نمره کسب شده
۱	بررسی نقشه و قطعه کار اولیه و آماده‌سازی قطعه کار و ابزار	نقشه، وسایل ترسیم، خط‌کش فلزی کمان اره ثابت ۳۰۰ با تیغه اره آهن‌پر ۲۴ دندانه در اینچ نو-سوزن خط‌کش ۱۵ درجه و سوزن خط‌کش پایه‌دار-کولیس-خط‌کش تخت فلزی به طول ۳۰۰ میلیمتر-گونیا فلزکاری به طول ۱۵۰ میلیمتر و سالم-صفحه صافی کارگاهی به ابعاد ۴۰۰ x ۴۰۰ - سنبله نشان با زاویه ۶۰ درجه سالم زمان: ۲۰ دقیقه	مشاهده و گزارش‌گیری	ابعاد و زوایای نقشه و جنس قطعه را درست تشخیص داده و اطلاعات نقشه را درست با رعایت جوانب مختلف انطباق قطعه به لحاظ ابعاد، جنس و ساختار با نقشه و ... استخراج و برای کار آماده نموده است.	۳	
۳	بستن ابزار و قطعه کار	گیره، لب‌گیره زمان: ۵ دقیقه	بازرسی کار	بستن تیغه اره در جهت درست و با کشش مناسب با روش استاندارد و ایمن	۳	
۴	انجام عملیات اره‌کاری	تجهیزات استاندارد و آماده به کار / وسایل ایمنی 1.± اجرا در محیط کارگاه / نور یکنواخت با شدت 40 لوکس / تهویه استاندارد و دمای ۳± ۲۰ درجه زمان: ۵۰ دقیقه	مشاهده و کنترل کار	بستن صحیح قطعه کار در گیره و بستن صحیح تیغه اره در جهت درست	۲	
۵	کنترل و اصلاح قطعه کار	وسایل اندازه‌گیری و کنترل زمان: ۱۰ دقیقه	۱- انطباق قطعه کار با نقشه ۲- عدم انطباق قطعه کار با نقشه	برشکاری مطابق نقشه و پلیسه‌گیری انجام برشکاری مطابق نقشه عدم تطابق برشکاری با نقشه	۳ ۲ ۱	
	شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- رعایت قواعد و اصول در مراحل کار N11L1 ۲- استفاده از لباس کار و کفش ایمنی ۳- تمیز کردن گیره و محیط کار ۴- رعایت دقت و نظم	رعایت یا عدم رعایت بند ۱ تا ۴	رعایت بند ۱ تا ۴ رعایت بند ۱ و ۲	۲ ۱	
ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)						
توضیحات:						

■ معیار شایستگی انجام کار :

- کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۴ و ۵

- کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی‌های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش

- کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار

■ تعریف سطوح شایستگی: صرف نظر از اینکه یک تکلیف کاری در چه سطحی از صلاحیت حرفه ای انجام می‌شود، در هر محیط کاری ممکن است انجام هر کار با کیفیت مشخصی مورد انتظار باشد. سطح شایستگی انجام کار، معیار اساسی ارزشیابی است.

- مهارت (سطح سه): ماهر و قادر به آموزش و هدایت دیگران، توانایی برنامه ریزی و تحلیل، پاسخ گویی در برابر کارهای خود، سروکار داشتن با سطح وسیعی از کارها و فعالیت‌ها

تسلط (سطح چهار): خبرگی در انجام کار و آموزش دیگران، ایجاد، نوآوری، سازگاری، عیب یابی، هدایت و راهنمایی دیگران.

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:
کد حرفه	۷۲۲۳۱۲	حرفه:	کاربران ماشین ابزار
کد وظیفه شغل	۷۲۲۳۱۲۰۱	وظیفه شغل:	ساخت قطعات به کمک ابزارهای دستی
کد کار	۷۲۲۳۱۲۰۱۲۲	کار	سوهانکاری
استاندارد عملکرد کار:		کد پیمانانه/پودمان	۷۲۲۳۱۲۰۱۲
کاری مطابق نقشه با تolerance عمومی ISO2768m		سطح صلاحیت	L2
مهارت تسلط		سطح شایستگی	

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد و تجهیزات، زمان و ...)	ابزار ارزشیابی	استاندارد (شاخص‌ها، داوری، نمره‌دهی)	نتایج ممکن	نمره کسب شده
۱	بررسی نقشه و آماده‌سازی قطعه کار و ابزار	نقشه، وسایل ترسیم، خط‌کش فلزی، سوزن خط‌کش ۱۵ درجه و سوزن خط‌کش پایه دار- کولیس- خط‌کش تخت فلزی به طول ۳۰۰ میلی‌متر- گونیای فلزکاری به طول ۱۵۰ میلی‌متر و سالم- صفحه صافی کارگاهی به ابعاد ۴۰۰ × ۴۰۰ - سنبه نشان تیز با زاویه ۶۰ درجه سالم- سوهان تحت ۲۵۰ با درجه زبری خشن، متوسط و نرم زمان: ۱۵ دقیقه	مشاهده و بررسی نتیجه کار	ابعاد و زوایای نقشه و جنس قطعه را درست تشخیص داده است و انطباق قطعه به لحاظ ابعاد و جنس با نقشه لحاظ شده است و خط‌کشی قطعه با و سنبه نشان کاری در صورت لزوم انجام شده است	۳	
				ابعاد و زوایای نقشه و جنس قطعه را درست تشخیص داده است و انطباق قطعه به لحاظ ابعاد و جنس با نقشه لحاظ شده است	۲	
				ابعاد یا زوایای نقشه و یا جنس قطعه را برای سوهانکاری به صورت ناقص تشخیص داده است	۱	
۴	بستن قطعه کار	گیره با قابلیت تنظیم ارتفاع، لب‌گیره زمان: ۵ دقیقه	آزمایش و بازرسی	قطعه کار از لحاظ طول و جهت نیرو به صورت مناسب بسته شده است و مناسب ترین حالت دسترسی برای سوهانکاری ایجاد شده است	۳	
				قطعه کار از لحاظ طول و جهت نیرو به صورت مناسب بسته شده است	۲	
				قطعه کار بیش از حد شل یا سفت بسته شده است	۱	
۵	انجام عملیات سوهانکاری	سوهان تحت ۲۵۰ با درجه زبری خشن، متوسط و نرم - گونیای فلزکاری به طول ۱۵۰ میلی‌متر- شابلن قوس ۲۵ تا ۱۵/۵ کولیس- زبری سنج مقایسه‌ای مخصوص سوهان زمان انجام کار ۱ ساعت	مشاهده و بازرسی	انجام سوهانکاری با تolerانس ± 0.1 و کیفیت سطح Ra6.3	۳	
				انجام سوهانکاری با تolerانس ± 0.1 و کیفیت سطح بین Ra12.5 , Ra6.3	۲	
				انجام سوهانکاری خارج از تolerانس ± 0.1	۱	
۶	کنترل و اصلاح قطعه کار	وسایل اندازه‌گیری و کنترل دقیق زمان: ۱۰ دقیقه	گزارش‌گیری ، بازرسی	قطعه کار را با نقشه کنترل کرده و گزارش کار را تکمیل نموده است	۳	
				قطعه کار نهایی را با نقشه کنترل کرده است	۲	
				قطعه کار را به صورت ناقص با نقشه تطبیق داده است	۱	
	شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- رعایت قواعد و اصول در مراحل کار N11L1 ۲- استفاده از لباس کار و کفش ایمنی ۳- تمیزکردن گیره و محیط کار ۴- رعایت دقت و نظم	رعایت یا عدم رعایت بند ۱ تا ۴	رعایت بند ۱ تا ۴	۲	
				رعایت بند ۱ و ۲	۱	
	بلی					
	خبر					

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)

■ معیار شایستگی انجام کار :

- کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۴ و ۵

- کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت ، توجهات زیست محیطی و نگرش

- کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار

■ تعریف سطوح شایستگی: صرف نظر از اینکه یک تکلیف کاری در چه سطحی از صلاحیت حرفه ای انجام می شود، در هر محیط کاری ممکن است انجام هر کار با کیفیت مشخصی مورد انتظار باشد. سطح شایستگی انجام کار، معیار اساسی ارزشیابی است.

-مهارت (سطح سه): ماهر و قادر به آموزش و هدایت دیگران، توانایی برنامه ریزی و تحلیل، پاسخ گویی در برابر کارهای خود، سروکار داشتن با سطح وسیعی از کارها و فعالیت ها

تسلط (سطح چهار): خبرگی در انجام کار و آموزش دیگران، ایجاد، نوآوری، سازگاری، عیب یابی، هدایت و راهنمایی دیگران.

نام و نام خانوادگی		شماره ملی		تاریخ ارزشیابی:	
کد حرفه	۷۲۲۳۱۲	حرفه:	کاربران ماشین ابزار	کد پیمان/پودمان	۷۲۲۳۱۲۰۱۳
کد وظیفه شغل	۷۲۲۳۱۲۰۱	وظیفه شغل:	ساخت قطعات به کمک ابزارهای دستی	سطح صلاحیت	L2
کد کار	۷۲۲۳۱۲۰۱۳۱	کار	دریل کاری	سطح شایستگی	مهارت ■ تسلط □
استاندارد عملکرد کار:		دریل کاری مطابق نقشه با تولرانس عمومی ISO2768m			

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد و تجهیزات، زمان و ...)	ابزار ارزشیابی	استاندارد (شاخص ها، دآوری، نمره دهی)	نتایج ممکن	نمره کسب شده
۱	بررسی نقشه	نقشه، وسایل ترسیم، خط کش فلزی-کولیس ۰،۰۱، قطعه کار خام مطابق نقشه زمان: ۵ دقیقه		ابعاد و زوایای نقشه و جنس قطعه را درست تشخیص داده و فرایند ساخت را تشخیص داده است	۳	
				ابعاد و زوایای نقشه و جنس قطعه را درست تشخیص داده است	۲	
				ابعاد یا زوایای نقشه و یا جنس قطعه را ناقص تشخیص داده است	۱	
۳	آماده سازی قطعه کار و ابزار	انواع دریل ها- انواع مته ها- انواع منشورها- وسایل اندازه گیری- ابزارهای رنگ کاری سطوح قطعه- گیره ها و روپندها- زیر سرها و روان کننده ها- آچار تخت- گونیای فلزکاری- خط کش فلزی- چکش ۲۰۰ گرمی- صفحه صافی- سوزن خط کش- سوزن خط کش پایه دار- ماژیک صنعتی زمان: ۲۰ دقیقه	۱- خط کشی و سنبه نشان صحیح زده است. ۲- خط کشی و سنبه نشان اشتباه زده است.	انجام خط کشی و سنبه نشان قطعه مطابق نقشه و انتقال اندازه قطعه به لحاظ ابعاد و جنس با نقشه و بدون آسیب به قطعه یا ابزارهای انتقال اندازه صورت گرفته است	۳	
				انجام خط کشی و سنبه نشان قطعه مطابق نقشه	۲	
				انجام خط کشی یا سنبه نشان قطعه به صورت اشتباه	۱	
۴	آماده سازی دستگاه و بستن قطعه کار	دریل ستونی- گیره سوراخکاری- تراز 0.1 - انواع مته- روپند- جداول استاندارد زمان: ۲۵ دقیقه	۱- افقی و محکم بستن قطعه کار و انتخاب قطر مته و عده دوران ۲- مته و عده دوران درست ۳- بستن اشتباه قطعه کار تعیین اشتباه قطر مته و عده دوران	محکم و افقی بستن قطعه کار و انتخاب درست قطر مته و عده دوران	۳	
				محکم بستن قطعه کار و انتخاب درست قطر مته	۲	
				شل بستن قطعه کار یا انتخاب اشتباه قطر مته	۱	
۵	انجام عملیات سوراخکاری	زمان انجام کار ۹۰ دقیقه	۱- سوراخ از نظر قطر، عمق کیفیت و شکل هندسی مطابق نقشه است ۲- سوراخ مطابق نقشه نیست	ابعاد سوراخ مطابق نقشه و کیفیت سطح و شکل هندسی آن قابل قبول است	۳	
				ابعاد سوراخ مطابق نقشه	۲	
				عدم انطباق سوراخ با نقشه	۱	
۶	کنترل و اصلاح قطعه کار	وسایل اندازه گیری و کنترل زمان: ۱۰ دقیقه	۱- انطباق قطعه کار با نقشه ۲- عدم انطباق قطعه کار با نقشه	قطعه کار را با نقشه کنترل کرده و گزارش کار را تکمیل نموده است	۳	
				قطعه کار را با نقشه کنترل کرده است	۲	
				قطعه کار را با نقشه کنترل نکرده است	۱	
	شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- رعایت قواعد و اصول در مراحل کار N1L1 ۲- استفاده از لباس کار و کفش ایمنی ۳- تمیز کردن گیره و محیط کار ۴- رعایت دقت و نظم	رعایت یا عدم رعایت بند ۱ تا ۴	رعایت بند ۱ تا ۴	۲	
				رعایت بند ۱ و ۲	۱	

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)

توضیحات:

- معیار شایستگی انجام کار :
- کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۴ و ۵
- کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت ، توجهات زیست محیطی و نگرش
- کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار
- تعریف سطوح شایستگی: صرف نظر از اینکه یک تکلیف کاری در چه سطحی از صلاحیت حرفه ای انجام می شود، در هر محیط کاری ممکن است انجام هر کار با کیفیت مشخصی مورد انتظار باشد. سطح شایستگی انجام کار، معیار اساسی ارزشیابی است.
- مهارت (سطح سه): ماهر و قادر به آموزش و هدایت دیگران، توانایی برنامه ریزی و تحلیل، پاسخ گویی در برابر کارهای خود، سروکار داشتن با سطح وسیعی از کارها و فعالیت ها تسلط (سطح چهار) : خبرگی در انجام کار و آموزش دیگران، ایجاد، نوآوری، سازگاری، عیب یابی، هدایت و راهنمایی دیگران.

نام و نام خانوادگی		حرفه:	کاربران ماشین ابزار	کد پیمان/پودمان	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:
۷۲۲۳۱۲	کد حرفه	حرفه:	کاربران ماشین ابزار	۷۲۲۳۱۲۰۱۳	کد پیمان/پودمان	استاندارد عملکرد کار:
۷۲۲۳۱۲۰۱	کد وظیفه شغل	وظیفه شغل:	ساخت قطعات به کمک ابزارهای دستی	L2	سطح صلاحیت	برقو کاری دستی مطابق نقشه با توالرانس مجاز در نقشه
۷۲۲۳۱۲۰۱۳۲	کد کار	کار	برقو کاری دستی	مهارت ■ تسلط □	سطح شایستگی	نقشه

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد و تجهیزات، زمان و ...)	ابزار ارزشیابی	استاندارد (شاخص ها، داوری، نمره دهی)	نتایج ممکن	نمره کسب شده
۱	نقشه خوانی	نقشه، وسایل اندازه برداری زمان: ۱۰ دقیقه	آزمون شفاهی عملکردی - پرسش و پاسخ	در نقشه همه موارد از جمله ابعاد و زوایای نقشه و جنس قطعه را درست و جنس قطعه را تشخیص داده است و بر اساس آن فرایند انجام کار را طراحی نموده است	۳	
				تشخیص درست ابعاد و زوایای نقشه و جنس قطعه	۲	
				ابعاد یا زوایای نقشه و یا جنس قطعه را به صورت ناقص تشخیص داده است	۱	
۳	آماده سازی قطعه کار و ابزار	انواع برقو- گیره- میز- صفحه صافی- خط کش فلزکاری- گونبای فلزکاری- سوزن خط کش پایه دار- کولیس ۰،۱ و ۰،۰۵- سنبه نشان ۶۰ درجه- چکش ۲۰۰ گرمی- مازیک صنعتی زمان: ۲۰ دقیقه	مشاهده فعالیت	بستن و تنظیم قطعه با موقعیت دهی مناسب آماده برای برقو کاری با دسترسی متناسب با شرایط فیزیکی برقو کار	۳	
				بستن و تنظیم قطعه با موقعیت دهی مناسب آماده برای برقو کاری	۲	
				بستن و تنظیم قطعه به صورت ناقص	۱	
۴	برقو کاری قطعه کار	انواع برقو- گیره- میز- صفحه صافی- زمان انجام کار متناسب با نقشه	مشاهده فعالیت	انجام برقو کاری با رعایت انطباق سوراخ با نقشه مطابق نقشه و شکل هندسی با ایجاد کیفیت سطح مطلوب	۳	
				انجام برقو کاری با رعایت انطباق سوراخ مطلوب مندرج در نقشه	۲	
				انجام برقو کاری بدون انطباق سوراخ با نقشه	۱	
۵	کنترل ابعادی	انواع برقو ثابت - دسته گردان- گونبای فلزکاری- میز کار- گیره قابل تنظیم- فرمانهای برو نرو زمان: ۶۰ دقیقه	کنترل و انطباق با نقشه	انجام کنترل ابعادی با ابزار مناسب و گزارش دهی جهت اصلاح	۳	
				انجام کنترل ابعادی با ابزار مناسب	۲	
				انجام کنترل ابعادی با ابزار نامتناسب	۱	
	شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- رعایت قواعد و اصول در مراحل کار N11L1 ۲- استفاده از لباس کار و کفش ایمنی ۳- تمیز کردن گیره و محیط کار ۴- رعایت دقت و نظم	رعایت یا عدم رعایت بند ۱ تا ۴	رعایت بند ۱ تا ۴	۲	
				رعایت بند ۱ و ۲	۱	
ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)						
توضیحات:						
معیار شایستگی انجام کار : - کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۴ و ۵ - کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت ، توجهات زیست محیطی و نگرش - کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار						
تعریف سطوح شایستگی: صرف نظر از اینکه یک تکلیف کاری در چه سطحی از صلاحیت حرفه ای انجام می شود، در هر محیط کاری ممکن است انجام هر کار با کیفیت مشخصی مورد انتظار باشد. سطح شایستگی انجام کار، معیار اساسی ارزشیابی است. مهارت (سطح سه): ماهر و قادر به آموزش و هدایت دیگران، توانایی برنامه ریزی و تحلیل، پاسخ گویی در برابر کارهای خود، سروکار داشتن با سطح وسیعی از کارها و فعالیت ها تسلط (سطح چهار) : خبرگی در انجام کار و آموزش دیگران، ایجاد، نوآوری، سازگاری، عیب یابی، هدایت و راهنمایی دیگران.						
بله						
خیر						

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:
کد حرفه	۷۲۲۳۱۲	کد پیمان/پودمان	۷۲۲۳۱۲۰۱۴
کد وظیفه شغل	۷۲۲۳۱۲۰۱	سطح صلاحیت	L2
کد کار	۷۲۲۳۱۲۰۱۴۱	سطح شایستگی	مهارت ■ تسلط □

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد و تجهیزات، زمان و ...)	ابزار ارزشیابی	استاندارد (شاخص‌ها، داوری، نمره‌دهی)	نتایج ممکن	نمره کسب شده
۱	نقشه‌خوانی	نقشه، وسایل اندازه‌برداری زمان: ۱۰ دقیقه	مشاهده کار- آزمون شفاهی پرسش و پاسخ	در نقشه همه موارد از جمله ابعاد و زوایای نقشه و جنس قطعه را درست و جنس قطعه را تشخیص داده است و بر اساس آن فرایند انجام کار را طراحی نموده است	۳	
				ابعاد و زوایای نقشه و جنس قطعه را درست تشخیص داده است	۲	
				ابعاد یا زوایای نقشه و یا جنس قطعه را به صورت ناقص تشخیص داده است	۱	
۲	آماده‌سازی قطعه کار اولیه	خط‌کشی فلزی- کولیس ۰،۱- سوهان تخت زمان: ۵ دقیقه	مشاهده و بررسی	انجام خط‌کشی و سنبه نشان قطعه مطابق نقشه بدون آسیب به قطعه کار	۳	
				انجام خط‌کشی و سنبه نشان قطعه مطابق نقشه	۲	
				انجام خط‌کشی یا سنبه نشان قطعه به صورت ناقص	۱	
۳	بستن قطعه کار	گیره- لب‌گیره- میز- صفحه صافی- خط‌کشی فلزکاری- گونیای فلزکاری- سوزن خط‌کشی پایه‌دار- کولیس ۰،۱ و ۰،۰۵- سنبه نشان ۶۰ درجه- چکش ۲۰۰ گرمی- مازیک صنعتی زمان: ۱۰ دقیقه	مشاهده	بستن قطعه کار با رعایت شرایط مناسب قلاویز کاری با مناسب‌ترین حال ایجاد دسترسی متناسب با شرایط فیزیکی بر قوکاری (ارگونومی)	۳	
				بستن قطعه کار با رعایت شرایط مناسب قلاویز کاری	۲	
				بستن قطعه کار بدون رعایت شرایط مناسب قلاویز کاری	۱	
۴	انجام عملیات قلاویزکاری	دریل- انواع مته- جدول استاندارد قلاویز، مابع روانکار- پرس تمیزکاری- گونیا سری قلاویز- قلاویزگردان- فرمان برو نیروی مهره- گونیای فلزکاری با طول ۱۵۰ میلی متر ۱۰۰ میلی‌متر زمان انجام کار متناسب با نقشه	مشاهده و کنترل کارگاهی	انجام قلاویزکاری با رعایت انطباق پیچ و مهره و شکل هندسی با ایجاد کیفیت سطح مطلوب	۳	
				انجام قلاویزکاری با رعایت انطباق مندرج در نقشه	۲	
				انجام قلاویزکاری بدون انطباق مندرج در نقشه	۱	
۵	کنترل و اصلاح قطعه کار	فرمان برو نیروی مهره - گونیای مویی زمان: ۱۰ دقیقه	کنترل با ابزارهای مناسب مثل برونرو پیچ و مهره - گزارشگیری	انجام کنترل ابعادی با ابزار مناسب و گزارش دهی جهت اصلاح	۳	
				انجام کنترل ابعادی با ابزار مناسب	۲	
				انجام کنترل ابعادی با ابزار نامتناسب	۱	
	شایستگی‌های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- رعایت قواعد و اصول در مراحل کار N1L1 ۲- استفاده از لباس کار و کفش ایمنی ۳- تمیز کردن گیره و محیط کار ۴- رعایت دقت و نظم	رعایت یا عدم رعایت بند ۱ تا ۴	رعایت بند ۱ تا ۴	۲	
				رعایت بند ۱ و ۲	۱	

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)

توضیحات:

- معیار شایستگی انجام کار :
- کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۴ و ۵
- کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت ، توجهات زیست محیطی و نگرش
- کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار
- تعریف سطوح شایستگی: صرف نظر از اینکه یک تکلیف کاری در چه سطحی از صلاحیت حرفه ای انجام می شود، در هر محیط کاری ممکن است انجام هر کار با کیفیت مشخصی مورد انتظار باشد. سطح شایستگی انجام کار، معیار اساسی ارزشیابی است.
- مهارت (سطح سه): ماهر و قادر به آموزش و هدایت دیگران، توانایی برنامه ریزی و تحلیل، پاسخ گویی در برابر کارهای خود، سروکار داشتن با سطح وسیعی از کارها و فعالیت ها تسلط (سطح چهار) : خبرگی در انجام کار و آموزش دیگران، ایجاد، نوآوری، سازگاری، عیب یابی، هدایت و راهنمایی دیگران.



سازمان ملی ایمنی و بهداشت
در محیط کار
وزارت بهداشت، درمان و آموزش پزشکی

نمون برگ ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی		تاریخ ارزشیابی:	
کد حرفه	۷۲۲۳۱۲	حرفه:	کاربران ماشین ابزار	کد پیمان/پودمان	۷۲۲۳۱۲۰۱۴
کد وظیفه شغل	۷۲۲۳۱۲۰۱	وظیفه شغل:	ساخت قطعات به کمک ابزارهای دستی	سطح صلاحیت	L2
کد کار	۷۲۲۳۱۲۰۱۴۲	کار	حدیده کاری	سطح شایستگی	مهارت ■ تسلط □

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد و تجهیزات، زمان و ..	ابزار ارزشیابی	استاندارد (شاخص‌ها، داوری، نمره‌دهی)	نتایج ممکن	نمره کسب شده
۱	نقشه‌خوانی	نقشه، وسایل اندازه‌برداری زمان: ۱۰ دقیقه	مشاهده کار- آزمون شفاهی پرسش و پاسخ	ابعاد و زوایای نقشه و جنس قطعه را درست تشخیص داده است و بر اساس آن فرایند انجام کار را طراحی نموده است	۳	
				ابعاد و زوایای نقشه و جنس قطعه را درست تشخیص داده است	۲	
				ابعاد یا زوایای نقشه و یا جنس قطعه را به صورت ناقص تشخیص داده است	۱	
۲	آماده‌سازی قطعه کار اولیه	خط‌کش فلزی- کولیس ۰،۱-سوهان تخت زمان: ۵ دقیقه	مشاهده و بررسی	انجام خط‌کشی و سنبه نشان قطعه مطابق نقشه بدون آسیب به قطعه کار	۳	
				انجام خط‌کشی و سنبه نشان قطعه مطابق نقشه	۲	
				انجام خط‌کشی یا سنبه نشان قطعه به صورت ناقص	۱	
۳	بستن قطعه کار	گیره- لب‌گیره- میز- صفحه صافی- خط‌کش فلزکاری- گونیای فلزکاری- سوزن خط‌کش پایه‌دار- کولیس ۰،۱ و ۰،۰۵- سنبه نشان ۶۰ درجه- چکش ۲۰۰ گرمی- ماژیک صنعتی زمان: ۱۰ دقیقه	مشاهده	بستن قطعه کار با رعایت شرایط مناسب حدیده کاری با مناسب ترین حال ایجاد دسترسی متناسب با شرایط فیزیکی برق‌کاری(ارگونومی)	۳	
				بستن قطعه کار با رعایت شرایط مناسب حدیده کاری	۲	
				بستن قطعه کار بدون رعایت شرایط مناسب حدیده کاری	۱	
۴	انجام عملیات حدیده کاری	دریل- انواع مته-جدول استاندارد قلاویز ، مایع روانکار-برس تمیزکاری-گونیا سری قلاویز- قلاویزگردان- فرمان برو نیروی مهره-گونییای فلزکاری با طول ۱۵۰ میلی متر ۱۰۰میلیمتر زمان انجام کارمتناسب با نقشه	مشاهده و کنترل کارگاهی	حدیده کاری با رعایت انطباق پیچ و مهره و شکل هندسی با ایجاد کیفیت سطح مطلوب	۳	
				انجام حدیده کاری با رعایت انطباق مندرج در نقشه	۲	
				انجام حدیده کاری بدون انطباق مندرج در نقشه	۱	
۵	کنترل و اصلاح قطعه کار	فرمان برو نیروی پیچ -گونییای مویی- نور مناسب زمان: ۱۰ دقیقه	کنترل با ابزارهای مناسب (مثل برونرو پیچ و مهره -) گزارشگیری	انجام کنترل ابعادی با ابزار مناسب و گزارش دهی جهت اصلاح	۳	
				انجام کنترل ابعادی با ابزار مناسب	۲	
				انجام کنترل ابعادی با ابزار نامتناسب	۱	
	شایستگی‌های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- رعایت قواعد و اصول در مراحل کار N11L1 ۲- استفاده از لباس کار و کفش ایمنی ۳- تمیزکردن گیره و محیط کار ۴- رعایت دقت و نظم	رعایت یا عدم رعایت بند ۱ تا ۴	رعایت بند ۱ تا ۴	۲	
				رعایت بند ۱ و ۲	۱	
ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)						
☐	بلی					
☐	خیر					

■ معیار شایستگی انجام کار :

- کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۴ و ۵
- کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت ، توجهات زیست محیطی و نگرش
- کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار

■ تعریف سطوح شایستگی: صرف نظر از اینکه یک تکلیف کاری در چه سطحی از صلاحیت حرفه ای انجام می شود، در هر محیط کاری ممکن است انجام هر کار با کیفیت مشخصی مورد انتظار باشد. سطح شایستگی انجام کار، معیار اساسی ارزشیابی است.

- مهارت (سطح سه): ماهر و قادر به آموزش و هدایت دیگران، توانایی برنامه ریزی و تحلیل، پاسخ گویی در برابر کارهای خود، سروکار داشتن با سطح وسیعی از کارها و فعالیت ها تسلط (سطح چهار) : خبرگی در انجام کار و آموزش دیگران، ایجاد، نوآوری، سازگاری، عیب یابی، هدایت و راهنمایی دیگران.

نام و نام خانوادگی		شماره ملی		تاریخ ارزشیابی:	
کد حرفه	۷۲۲۳۱۲	حرفه:	کاربران ماشین ابزار	کد پیمان/پودمان	۷۲۲۳۱۲۰۱۵
کد وظیفه شغل	۷۲۲۳۱۲۰۱	وظیفه شغل:	ساخت قطعات به کمک ابزارهای دستی	سطح صلاحیت	L2
کد کار	۷۲۲۳۱۲۰۱۵۱	کار	برشکاری ورق	سطح شایستگی	مهارت ■ تسلط □

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد و تجهیزات، زمان و ...)	ابزار ارزشیابی	استاندارد (شاخص ها، داوری، نمره دهی)	نتایج ممکن	نمره کسب شده
۱	نقشه خوانی و آماده سازی	نقشه کار، کارگاه، میز کار، نقشه کار، ابزارهای علامت گذاری و اندازه گیری	آزمون شفاهی	تشخیص نقشه، اندازه گذاری و خط کشی بر اساس نقشه و تشخیص فرایند برشکاری	۳	
				تشخیص نقشه، اندازه گذاری و خط کشی بر اساس نقشه	۲	
				تشخیص نقشه و اندازه گذاری ناقص	۱	
۲	برشکاری دستی ورق	کارگاه، میز کار، ورق، قیچی دستی، ابزار، قیچی اهرمی، ابزار اندازه گیری، ابزار ورق کاری	مشاهده	انتخاب مناسب صحیح ابزار برش (قیچی و دیگر تجهیزات دستی)	۳	
				انتخاب مناسب صحیح ابزار برش (قیچی و دیگر تجهیزات دستی)	۲	
				انتخاب ناکافی صحیح ابزار برش (قیچی و دیگر تجهیزات دستی)	۱	
۳	انجام اتصالات	کارگاه، ابزارهای برشکاری، ابزارهای خمکاری، فرنگی پیچ دستی ابزار، صافکاری مانند چکش صافکاری	مشاهده کار	خمکاری و اتصالات و ادغام درست و صافکاری ورق	۳	
				خمکاری درست، ادغام ادرست	۲	
				خمکاری نادرست، ادغام نادرست	۱	
۴	کنترل نهایی	کنترل ابعادی	مشاهده، گزارش کار و بازبینی	کنترل پلیسه و رفع آن، کنترل پیچیدگی و رفع آن، تطابق با نقشه و اطمینان از کیفیت محصول	۳	
				کنترل پلیسه و رفع آن، کنترل پیچیدگی و رفع آن	۲	
				بازبینی و کنترل ناقص و عدم رفع عیب	۱	
	شایستگی های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مسئولیت پذیری، N72، سطح ۱، داوطلب شدن برای فعالیت های جدید و خاص، دستکش، لباس کار، دقت در پیاده کردن نقشه روی ورق برای افزایش بهره وری	رعایت یا عدم رعایت بند ۱ تا ۴	رعایت بند ۱ تا ۴	۲	
				رعایت بند ۱ و ۲	۱	
	بلی					
	خیر					

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)

■ معیار شایستگی انجام کار :

- کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۲ و ۶
- کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
- کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار

■ تعریف سطوح شایستگی: صرف نظر از اینکه یک تکلیف کاری در چه سطحی از صلاحیت حرفه ای انجام می شود، در هر محیط کاری ممکن است انجام هر کار با کیفیت مشخصی مورد انتظار باشد. سطح شایستگی انجام کار، معیار اساسی ارزشیابی است.

- مهارت (سطح سه): ماهر و قادر به آموزش و هدایت دیگران، توانایی برنامه ریزی و تحلیل، پاسخ گویی در برابر کارهای خود، سروکار داشتن با سطح وسیعی از کارها و فعالیت ها

تسلط (سطح چهار): خبرگی در انجام کار و آموزش دیگران، ایجاد، نوآوری، سازگاری، عیب یابی، هدایت و راهنمایی دیگران.

نام و نام خانوادگی		شماره ملی		تاریخ ارزشیابی:	
کد حرفه	۷۲۲۳۱۲	حرفه:	کاربران ماشین ابزار	کد پیمان/بودمان	۷۲۲۳۱۲۰۱۵
کد وظیفه شغل	۷۲۲۳۱۲۰۱	وظیفه شغل:	ساخت قطعات به کمک ابزارهای دستی	سطح صلاحیت	L2
کد کار	۷۲۲۳۱۲۰۱۵۲	کار	خمکاری ورق	سطح شایستگی	مهارت ■ تسلط □

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد و تجهیزات، زمان و ...)	ابزار ارزشیابی	استاندارد (شاخص‌ها، داوری، نمره‌دهی)	نتایج ممکن	نمره کسب شده
۱	نقشه خوانی و آماده‌سازی	نقشه کار، کارگاه، میز کار، نقشه کار، ابزارهای علامت‌گذاری و اندازه‌گیری	آزمون شفاهی	تشخیص نقشه، اندازه‌گذاری و خط‌کشی بر اساس نقشه و تشخیص فرایند خمکاری ورق	۳	
				تشخیص نقشه، اندازه‌گذاری و خط‌کشی بر اساس نقشه	۲	
				تشخیص نقشه و اندازه‌گذاری ناقص	۱	
۲	خمکاری دستی ورق	کارگاه، میز کار، وسایل و تجهیزات خمکاری دستی	مشاهده	انتخاب مناسب صحیح ابزار تجهیزات خمکاری دستی با در نظر گرفتن صرفه جویی تجهیزات	۳	
				انتخاب مناسب صحیح ابزار تجهیزات خمکاری دستی	۲	
				انتخاب ناکافی صحیح ابزار برش (قیچی و دیگر تجهیزات دستی)	۱	
۳	انجام اتصالات خم	کارگاه، ابزارهای برشکاری، ابزارهای خمکاری، فرنگی پیچ دستی ابزار، صافکاری مانند چکش صافکاری	مشاهده کار	خمکاری و اتصالات و ادغام درست و صافکاری ورق	۳	
				خمکاری درست، ادغام ادرست	۲	
				خمکاری نادرست، ادغام نادرست	۱	
۴	کنترل نهایی	کنترل ابعادی	مشاهده، گزارش کار و بازبینی	کنترل پیچیدگی و اعوجاج ورق رفع آن، تطابق با نقشه و اطمینان از کیفیت محصول	۳	
				کنترل پیچیدگی و اعوجاج ورق رفع آن، تطابق با نقشه	۲	
				بازبینی و کنترل ناقص و عدم رفع عیب	۱	
	شایستگی‌های غیرفنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	مسئولیت‌پذیری، N72، سطح ۱، داوطلب شدن برای فعالیت‌های جدید و خاص، دستکش، لباس کار، دقت در پیاده کردن نقشه روی ورق برای افزایش بهره‌وری	رعایت یا عدم رعایت بند ۱ تا ۴	رعایت بند ۱ تا ۴	۲	
				رعایت بند ۱ و ۲	۱	
ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)						
	بلی					
	خیر					

توضیحات:

- معیار شایستگی انجام کار :
- کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۴ و ۵
- کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت ، توجهات زیست محیطی و نگرش
- کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار
- تعریف سطوح شایستگی: صرف نظر از اینکه یک تکلیف کاری در چه سطحی از صلاحیت حرفه ای انجام می شود، در هر محیط کاری ممکن است انجام هر کار با کیفیت مشخصی مورد انتظار باشد. سطح شایستگی انجام کار، معیار اساسی ارزشیابی است.
- مهارت (سطح سه): ماهر و قادر به آموزش و هدایت دیگران، توانایی برنامه ریزی و تحلیل، پاسخ گویی در برابر کارهای خود، سروکار داشتن با سطح وسیعی از کارها و فعالیت ها تسلط (سطح چهار) : خبرگی در انجام کار و آموزش دیگران، ایجاد، نوآوری، سازگاری، عیب یابی، هدایت و راهنمایی دیگران.