

نام و نام خانوادگی		شماره ملی		تاریخ ارزشیابی:	
کد حرفه	۷۳۱۴۱۲	حرفه :	سفالگران	کد پیمانانه /پودمان	۷۳۱۴۱۲۰۲۱
کد وظیفه شغل	۷۳۱۴۱۲۰۲	وظیفه شغل:	پخت و لعاب زنی	سطح صلاحیت	L2
کد کار	۷۳۱۴۱۲۰۲۱۱	کار	ساخت آزمون	سطح شایستگی	مهارت

ردیف	مراحل کار	شرایط انجام کار (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	ابزارهای ارزشیابی	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	نمره
۱	آماده سازی و ساخت ورقه گل برای ساخت آزمونه	مکان: کارگاه با تهویه استاندارد تجهیزات: میز کار، قفسه فلزی ابزار: ظرف پلاستیکی، اسفنج بزرگ، وردنه، شاخص چوبی، خط کش فلزی، ابزار برش مواد: گل آرتن ور قرمز و سفید زمان: ۳۰ دقیقه	چک لیست،مشاهده ،پرسش و پاسخ	ساخت ورقه گل با ضخامت یکسان در مدت زمان کمتر از ۳۰ دقیقه	۳	
				ساخت ورقه گل با ضخامت یکسان	۲	
				ساخت ورقه گل ناهماهنگ و دفرمه	۱	
۲	ساخت آزمونه سخت	مکان: کارگاه با تهویه استاندارد تجهیزات: میز کار، قفسه فلزی ابزار: ظرف پلاستیکی، اسفنج بزرگ، فرمیگ چوبی به قطر ۶،۵ و قالب برش ۷،۵ سانتی متر مواد: گل آرتن ور قرمز و سفید زمان: ۶۰ دقیقه برای دوازده عدد تخت	چک لیست،مشاهده ،پرسش و پاسخ،پروژه	ساخت خشت گلی طبق ابعاد استاندارد (خشت ابعاد ۷×۳ و ضخامت ۵ میلیمتر)در مدت زمان کمتر از حد انتظار	۳	
				ساخت خشت گلی طبق ابعاد استاندارد (خشت ابعاد ۷×۳ و ضخامت ۵ میلیمتر)	۲	
				ساخت خشت با ابعاد و ضخامت نامناسب	۱	
۳	ساخت آزمونه به شکل پیاله ای	مکان: کارگاه با تهویه استاندارد تجهیزات: میز کار، قفسه فلزی ابزار: ظرف پلاستیکی، اسفنج بزرگ، فرمیگ چوبی به قطر ۶،۵ و قالب برش ۷،۵ سانتی متر مواد: گل آرتن ور قرمز و سفید زمان: ۶۰ دقیقه برای دوازده عدد پیاله	چک لیست،مشاهده ،پرسش و پاسخ،پروژه	انجام موارد شماره ۲ در مدت زمان کمتر از حد انتظار	۳	
				ساخت نمونه پیاله ی طبق ابعاد استاندارد (پیاله به قطر ۷ به ضخامت ۵ میلیمتر)	۲	
				ساخت نمونه پیاله ای با ابعاد و ضخامت نامناسب	1	
۴	ایجاد نقوش و خطوط راهنما و پرداخت آزمونه	مکان: کارگاه با تهویه استاندارد تجهیزات: میز کار، قفسه فلزی ابزار: ظرف پلاستیکی، اسفنج بزرگ، مهر یا دکمه طرحدار، ابزار برش مواد: گل آرتن ور قرمز و سفید زمان: ۳۰ دقیقه برای سه عدد پیاله و سه عدد خشت	چک لیست،مشاهده ،پرسش و پاسخ	پرداخت نمونه گلی بدون دفرمگی و ایجاد نقوش راهنما مطابق با طرح داده شده به اضافه خلاقیت در نقش فرو رفته خشت	۳	
				پرداخت نمونه گلی بدون دفرمگی و ایجاد نقوش راهنما مطابق با طرح داده شده	۲	
				پرداخت نمونه های گلی دفرمه و نا صاف	۱	
	شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:	۱- مسئولیت پذیری(N72) سطح ۱ ۲-استفاده از لباس کار نخی، جعبه کمک های اولیه، بکارگیری ایمنی ابزار برنده(رعایت فاصله، زاویه، روش کار)، ایمنی ۳-توجه به جمع آوری و نگهداری گل در ظرف مخصوص به منظور استفاده مجدد. ۴- پرداختن الگوهای کوچک برای رسیدن اهداف بزرگ	مشاهده و فهرست وارسی	انجام کامل موارد	۲	
				انجام ناقص موارد	۱	

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

توضیحات:	
۱.	معیار شایستگی انجام کار : - کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۲و۳ (مراحل بحرانی) - کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش - کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار
۲.	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.

نمون برگ ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی		تاریخ ارزشیابی:	
کد حرفه	۷۳۱۴۱۲	حرفه :	سفالگران	کد پیمانانه/پودمان	۷۳۱۴۱۲۰۲۱
کد وظیفه شغل	۷۳۱۴۱۲۰۲	وظیفه شغل:	پخت و لعاب زنی	سطح صلاحیت	L2
کد کار	۷۳۱۴۱۲۰۲۱۲	کار	پخت بدنه خام	سطح شایستگی	مهارت

ردیف	مرا حل کار	شرایط انجام کار (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	ابزارهای ارزشیابی	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	نمره
۱	چیدمان کوره	مکان: اتاق کوره با تهویه استاندارد و دمای ۲۰ درجه سانتی گراد با + و - ۳ درجه تجهیزات: کوره برقی ۱۰۰ و ۲۰۰ لیتر کمپرسور باد صفحه نسوز پایه نسوز ابزار: قلم مو دست کش نسوز، عینک محافظ چشم مواد: بدنه خام، واش کوره زمان: ۶۰ دقیقه	چک لیست، مشاهده، پرسش و پاسخ	استفاده از کل فضای قابل استفاده کوره با توجه به فاصله طبقات و فاصله قطعات به یکدیگر	۳	
				تفکیک قطعات بر اساس نوع بدنه، ضخامت، ابعاد و عدم وجود رطوبت قطعات و چیدمان حرارتی مطابق با استاندارد پخت بیسکویت، روشن کردن، خاموش کردن، باز کردن دمپر، نیمه باز کردن در کوره از دمای ۲۰۰ درجه سانتیگراد، خارج کردن قطعات از کوره بعد از سرد شدن و هم دمایی با محیط (حداکثر در دمای ۵۰ درجه سانتیگراد) در مدت زمان ۲۰۰ دقیقه	۲	
				عدم توانایی در تشخیص نوع بدنه، ضخامت و ابعاد و رطوبت قطعات و چیدمان کوره بدون در نظر گرفتن استاندارد	۱	
۲	تنظیم دمای کوره	مکان: اتاق کوره با تهویه استاندارد و دمای ۲۰ درجه سانتی گراد با مثبت و منفی ۳ درجه تجهیزات: کوره برقی ۱۰۰ و ۲۰۰ لیتر ابزار: دست کش پلاستیکی زمان: ۲۰ دقیقه	چک لیست، مشاهده، پرسش و پاسخ	تشخیص برنامه دهی برای انواع بدنه های سرامیکی	۳	
				تنظیم دما و شیب حرارتی کوره مطابق با استاندارد بدنه ارتن ور قرمز	۲	
				تنظیم دما و شیب حرارتی بدون در نظر گرفتن استاندارد بدنه ارتن ور قرمز	۱	
۳	تخلیه کوره	مکان: اتاق کوره با تهویه استاندارد و دمای ۲۰ درجه سانتی گراد با + و - ۳ درجه تجهیزات: کوره برقی ۱۰۰ و ۲۰۰ لیتر صفحه نسوز پایه نسوز ابزار: دست کش نسوز زمان: ۶۰ دقیقه	چک لیست، مشاهده، پرسش و پاسخ	علاوه بر دقت در خارج کردن قطعات سرعت عمل نیز بالا باشد	۳	
				قطعات را با دو دست و به آرامی بدون ضربه به قطعات کناری از کوره خارج کند	۲	
				برای خارج کردن قطعات از یک دست استفاده کرده و یا از قسمت های ظریف برای تکیه گاه استفاده شده است	۱	
۴	مراقبت و نگهداری بیسکویت	مکان: اتاق کوره با تهویه استاندارد و دمای ۲۰ درجه سانتی گراد با + و - ۳ درجه تجهیزات: قفسه فلزی ابزار: کارتس صفحه پیشکار کاتر چسب و مازیک و نابلون زمان: ۶۰ دقیقه	چک لیست، مشاهده، پرسش و پاسخ	علاوه بر دسته بندی صحیح، دقت و سرعت در انجام کار مدنظر است	۳	
				تفکیک کردن قطعات بر اساس لعابی بودن و بدون لعاب بودن بسته بندی قطعات بدون لعاب و نگهداری از قطعاتی که باید لعاب زده شوند.	۲	
				عدم توجه به نظم و دسته بندی صحیح قطعات	۱	

☐ بلی ☐ خیر	انجام کامل موارد	۲
	انجام ناقص موارد	

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	
توضیحات:	
۱. معیار شایستگی انجام کار: - کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۱ و ۳ (مراحل بحرانی) - کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش - کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۲. 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): خبری در انجام کار و آموزش دیگران، ایجاد، نوآوری، سازگاری، عیب یابی، هدایت و راهنمایی دیگران.	

نمون برگ ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی		تاریخ ارزشیابی:	
کد حرفه	۷۳۱۴۱۲	حرفه :	سفالگران	کد پیمانانه / بودمان	۷۳۱۴۱۲۰۲۲
کد وظیفه شغل	۷۳۱۴۱۲۰۲	وظیفه شغل:	پخت و لعاب زنی	سطح صلاحیت	L2
کد کار	۷۳۱۴۱۲۰۲۲۱	کار	آماده سازی لعاب	سطح شایستگی	مهارت

ردیف	مراحل کار	شرایط انجام کار (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	ابزارهای ارزشیابی	استاندارد (شاخص ها/ داوری/ نمره دهی)	نتایج	نمره
۱	انتخاب لعاب (ترنسپرنت و اپک)	مکان: کارگاه با تهویه استاندارد تجهیزات : میز کار قفسه فلزی مواد: رنگ دانه معدنی(قرمز، آبی لاجوردی و فیروزه ای، زرد ،سیاه، نارنجی، سبزه تیره و روشن، صورتی، بنفش)، فریت ترانسپرنت و اپک(۹۵۰ تا ۱۱۰۰) زمان: ۱۵ دقیقه	مشاهده و چک لیست ، پرسش و پاسخ	انتخاب صحیح لعاب بر اساس فرمول داده شده همراه با سرعت در انجام کار	۳	
				انتخاب صحیح لعاب بر اساس فرمول داده شده	۲	
				انتخاب غلط لعاب	۱	
۲	تعیین نسبت آب و مواد خشک یا چگالی لعاب	مکان: کارگاه با تهویه استاندارد تجهیزات : ترازو دیجیتالی، میز ابزار : ظرف پلاستیکی قاشق فلزی، بشر پلاستیکی ، پارچ مدرج مواد: بدنه پخته شده ، استین، لعاب ترانس پرنت و اوپک زمان: ۱۵ دقیقه	مشاهده و چک لیست ، پرسش و پاسخ	توزین به نسبت ۱۰۰ ماده خشک و ۷۰ آب با سرعت در انجام کار	۳	
				توزین به نسبت ۱۰۰ ماده خشک و ۷۰ آب	۲	
				توزین مواد به صورتی که رقیق یا غلیظ باشد	۱	
۳	تعیین نسبت رنگدانه های سرامیکی، لعاب	مکان: کارگاه با تهویه استاندارد تجهیزات : ترازو دیجیتالی، میز ابزار : ظرف پلاستیکی قاشق فلزی، بشر پلاستیکی ، پارچ مدرج مواد: بدنه بیسکویت ، استین، لعاب ترانس پرنت و اوپک زمان : ۱۰ دقیقه	مشاهده و چک لیست ، پرسش و پاسخ	تعیین مقدار به گرم براساس درصد استین به لعاب همراه با سرعت در انجام کار	۳	
				تعیین مقدار به گرم براساس درصد استین به لعاب	۲	
				تعیین اشتباه مقدار مواد	۱	
۴	عبور دادن لعاب از الک	مکان: کارگاه با تهویه استاندارد تجهیزات : ترازو دیجیتالی، میز ، قفسه فلزی ابزار : ظرف پلاستیکی، اسفنج ، هاون چینی مواد: کاشی پخته شده ، استین، لعاب ترانس پرنت و اوپک زمان : ۲۰ دقیقه	مشاهده و چک لیست ، پرسش و پاسخ	همگن کردن مواد در زمان کمتر و بدون هدر رفت	۳	
				همگن کردن مواد با الک ۸۰ مش	۲	
				تهیه دوغاب لعاب ناهمگن	۱	
	شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:	۱- مستند سازی (N37) سطح ۱ ۲- استفاده از ماسک و لباس کار نخی، دستکش پلاستیکی و دستکش نسوز ، جعبه کمک های اولیه، بکارگیری ایمنی ابزار برنده(رعایت فاصله، زاویه، روش کار) ، ایمنی بکارگیری وسایل برقی(دست خشک- سیم ارت استفاده از کفش پلاستیکی) ، کپسول آتشنشانی(اطفا حریق برق)، استفاده از تهویه، ارگونومی چیدمان کوره ، ایمنی استفاده از مواد معدنی و شیمیایی ۳- توجه به میزان مصرف مواد معدنی و دقت در ارزشمندی رنگدانه های معدنی با توجه به انرژی مصرف شده برای تولید آن و جمع آوری و نگهداری پسماند لعاب در ظرف مخصوص به منظور استفاده مجدد . ۴- نظام مندی و دقت در ساخت و مستند کردن کار ها برای تکرار مجدد	مشاهده و فهرست واریسی	انجام کامل موارد	۲	
				انجام ناقص موارد	۱	

☐ بلی	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
☐ خیر	

توضیحات:

۱. معیار شایستگی انجام کار :
 - کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۲ و ۳ (مراحل بحرانی)
 - کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت ، توجهات زیست محیطی و نگرش
 - کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار
۲. 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.

نمون برگ ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی		تاریخ ارزشیابی:	
کد حرفه	۷۳۱۴۱۲	حرفه :	سفالگران	کد پیما نه / پودمان	۷۳۱۴۱۲۰۲۲
کد وظیفه شغل	۷۳۱۴۱۲۰۲	وظیفه شغل:	پخت و لعاب زنی	سطح صلاحیت	L2
کد کار	۷۳۱۴۱۲۰۲۲۲	کار	لعاب زنی با قلمو	سطح شایستگی	مهارت

ردیف	مرا حل کار	شرایط انجام کار (ابزار،مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	ابزارهای ارزشیابی	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	نمره
۱	شماره‌گذاری نمونه	مکان: کارگاه با تهویه استاندارد تجهیزات : میز کار قفسه فلزی ابزار : قلم‌مو شماره ۳ مواد: رنگ دانه سرامیکی زمان : ۱۰ دقیقه	مشاهده و چک لیست پرسش و پاسخ	پشت نویسی نمونه‌ها براساس دفتر یادداشت به اضافه خلاقیت در نقش فرو رفته خشت	۳	
				پشت نویسی نمونه‌ها براساس دفتر یادداشت	۲	
				اشتباه در پشت‌نویسی نمونه‌ها	۱	
۲	تعیین چگالی و گرانیروی لعاب برای روش قلم‌مویی	مکان: کارگاه با تهویه استاندارد تجهیزات : میز کار قفسه فلزی مواد: دوغاب لعاب آماده فریت ترانسپرنت و اپک (۹۵۰ تا ۱۱۰۰) زمان : ۲۰ دقیقه	مشاهده و چک لیست پرسش و پاسخ	تعیین گرانیروی و چگالی مطابق با عدد ۱/۳ برای روش قلم‌مویی همراه با سرعت در انجام کار	۳	
				تعیین گرانیروی و چگالی مطابق با عدد ۱/۳ برای روش قلم‌مویی	۲	
				عدم توانایی در تعیین چگالی دوغاب مطابق با بدنه و روش قلم‌مویی	۱۱	
۳	اعمال لعاب بر روی نمونه ها	مکان: کارگاه با تهویه استاندارد تجهیزات : ترازو دیجیتالی، میز ، قفسه فلزی ابزار : ظرف پلاستیکی، اسفنج ، قلم‌مو شماره ۱۴ ، پارچ مدرج مواد: نمونه پیاله‌ای و تخت ، استین، لعاب ترانس پرنت و اوپک زمان : ۳۰ دقیقه	مشاهده و چک لیست پرسش و پاسخ، آزمون عملکردی	اعمال لعاب با ضخامت ۱/۲ تا ۰/۶ میلی متر به صورت یکنواخت پرداخت نمونه بدون لب پریدگی لعاب همراه با سرعت در انجام کار	۳	
				اعمال لعاب با ضخامت ۱/۲ تا ۰/۶ میلی متر به صورت یکنواخت پرداخت نمونه بدون لب پریدگی لعاب	۲	
				اعمال لعاب با ضخامت غیر استاندارد و پرداخت نام منظم کف دارای خراش و پریدگی	۱	
۴	نقش‌زنی با قلم‌مو	مکان: کارگاه با تهویه استاندارد تجهیزات : ترازو دیجیتالی، میز ، قفسه فلزی ابزار : ظرف پلاستیکی، اسفنج ، قلم‌مو شماره ۱۴ ، پارچ مدرج مواد: نمونه پیاله‌ای و تخت ، استین، لعاب ترانس پرنت و اوپک زمان: ۶۰ دقیقه	مشاهده و چک لیست پرسش و پاسخ، پروژه	اجرای نقش با ظرافت و تنوع رنگ	۳	
				رنگ‌گذاری با قلم‌مو و اجرای نقش مطابق با طرح داده شده	۲	
				عدم توانایی در رنگ‌گذاری یکنواخت و با ضخامت استاندارد	۱	
	شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:	۱- مستند سازی (N37) سطح ۱ ۲- استفاده از ماسک و لباس کار نخی، دستکش پلاستیکی و دستکش نسوز ، جعبه کمک های اولیه، بکارگیری ایمنی ابزار برنده(رعایت فاصله، زاویه، روش کار) ، ایمنی بکارگیری وسایل برقی(دست خشک- سیم ارت استفاده از کفش پلاستیکی) ، کپسول آتشنشانی) اطفا حریق برق)، استفاده از تهویه، ارگونومی چیدمان کوره ، ایمنی استفاده از مواد معدنی و شیمیایی ۳- توجه به میزان مصرف مواد معدنی و دقت در ارزشمندی رنگدانه های معدنی با توجه به انرژی مصرف شده برای تولید آن و جمع آوری و نگهداری پسماند لعاب در ظرف مخصوص به منظور استفاده مجدد . ۴- درک تاثیر رنگ و همخوانی آن با بدنه های سرامیکی	مشاهده و فهرست وارسی	انجام کامل موارد	۲	
				انجام ناقص موارد	۱	
						☐ بلی
						☐ خیر
ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)						

توضیحات:

۱. معیار شایستگی انجام کار :
 - کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۲ و ۳ (مراحل بحرانی)
 - کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی‌های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت ، توجهات زیست محیطی و نگرش
 - کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار
۲. 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، پاسخ‌گویی 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، عیب‌یابی، هدایت و راهنمایی دیگران.

نمون برگ ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی		تاریخ ارزشیابی:	
کد حرفه	۷۳۱۴۱۲	حرفه :	سفالگران	کد پیمانانه/پودمان	۷۳۱۴۱۲۰۲۳
کد وظیفه شغل	۷۳۱۴۱۲۰۲	وظیفه شغل:	پخت و لعاب زنی	سطح صلاحیت	L2
کد کار	۷۳۱۴۱۲۰۲۳۱	کار	آماده سازی قطعه	سطح شایستگی	مهارت

ردیف	مراحل کار	شرایط انجام کار (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	ابزارهای ارزشیابی	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نتایج ممکن	نمره
۱	تفکیک قطعات ترک‌دار	مکان: اتاق کوره با تهویه استاندارد و دمای ۲۰ درجه سانتی گراد با + و - ۳ درجه تجهیزات همیز و قفسه فلزی ابزار ؛ قطعات بیسکویت زمان: ۱۰ دقیقه	مشاهده و چک لیست ، پرسش و پاسخ	تشخیص قطعات ترک‌دار از روی صدا و ظاهر همراه با سرعت انجام کار	۳	
				تشخیص قطعات ترک‌دار از روی صدا و ظاهر	۲	
				عدم تشخیص قطعات ترک‌دار	۱	
۲	چربی‌زدایی قطعه	مکان: اتاق کوره با تهویه استاندارد و دمای ۲۰ درجه سانتی گراد با + و - ۳ درجه تجهیزات همیز و قفسه فلزی ابزار ؛ قلم‌مو کاسه پلاستیکی اسفنج سنباده زمان: ۲۰ دقیقه	مشاهده و چک لیست، پرسش و پاسخ	تراش چربی از روی قطعه به گونه ای که جذب آب بدنه در سطح آن یکسان باشد در مدت زمان کمتر از ۲۰ دقیقه	۳	
				تراش چربی از روی قطعه به گونه ای که جذب آب بدنه در سطح آن یکسان باشد	۲	
				عدم تشخیص لکه های چربی از روی قطعه	۱	
۳	خاک‌زدایی و رسوب‌زدایی قطعه	مکان: اتاق کوره با تهویه استاندارد و دمای ۲۰ درجه سانتی گراد با + و - ۳ درجه تجهیزات همیز و قفسه فلزی ابزار ؛ قلم‌مو کاسه پلاستیکی اسفنج سنباده زمان: ۲۰ دقیقه	مشاهده و چک لیست، پرسش و پاسخ	علاوه بر دقت در گرفتن خاک از بدنه، استفاده از سمباده برای از بین رفتن لکه های سیلیکاته	۳	
				اسفنج کشی و بادگیری به وسیله کمپرسور برای تمیز شدن قطعه به گونه ای که قطعه ای بدون گرد و غبار داشته باشیم	۲	
				استفاده از اسفنج الوده و خیس برای غبار گیری قطعه و نشستن غبار در حین انجام کار روی دیگر کار ها	۱	
۴	مرطوب کردن	مکان: اتاق کوره با تهویه استاندارد و دمای ۲۰ درجه سانتی گراد با + و - ۳ درجه تجهیزات همیز و قفسه فلزی ابزار ؛ قلم‌مو کاسه پلاستیکی اسفنج سنباده زمان: ۱۰ دقیقه	مشاهده و چک لیست، پرسش و پاسخ	علاوه بر رطوبت یک دست و مناسب برای لعاب‌زنی ،سرعت عمل و زمان سنجی برای تشخیص میزان رطوبت و زمان لعاب‌زنی	۳	
				خیس کردن یک دست بدنه مطابق با گرما محیط و ضخامت ظرف به گونه ای که لعاب پذیری داشته باشد	۲	
				زیاد خیس کردن قطعه و عدم یکنواختی رطوبت در بدنه	۱	
	شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:	۱-استواری پذیری سطح یک(NVT) سطح ۱-استفاده از ماسک و لباس کار نخی، دستکش پلاستیکی و دستکش نسوز ، جعبه کمک های اولیه، بکارگیری ایمنی ابزار برنده(رعایت فاصله، زاویه، روش کار) ، ایمنی بکارگیری وسایل برقی(دست خشک- سیم ارت" استفاده از کفش پلاستیکی) ، کیسول آشناسانی(اطفا حریق برق) ، محل نگهداری وسایل برقی و برنده ، استفاده از تهویه، ارگونومی چیدمان کوره، توجه به قرار دادن قطعات سنگین در طبقات-جمع آوری قطعات پخته‌ی شکسته شده و تحویل به جمع آوری نخاله های ساختمانی -تأثیر دقت و توجه به تمیزی در نتیجه نهایی	مشاهده و فهرست واریسی	انجام کامل موارد	۲	
				انجام ناقص موارد	۱	

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	
بله	☐
خیر	☐

توضیحات:

۱. معیار شایستگی انجام کار :
 - کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۳و۴ (مراحل بحرانی)
 - کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، بهداشت ، توجهات زیست محیطی و نگرش
 - کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار
۲. 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.

نمون برگ ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	
کد حرفه	۷۳۱۴۱۲	حرفه :	سفالگران	کد پیمانۀ /پودمان
کد وظیفه	۷۳۱۴۱۲۰۲	وظیفه	پخت و لعاب زنی	سطح صلاحیت
شغل		شغل:		سطح شایستگی
کد کار	۷۳۱۴۱۲۰۲۳۲	کار	لعاب زنی غوطه وری	مهارت

ردیف	مرا حل کار	شرایط انجام کار (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	ابزارهای ارزشیابی	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	نمره
۱	آماده سازی لعاب برای روش غوطه وری	مکان: کارگاه با تهویه استاندارد تجهیزات: میز، قفسه فلزی، ترازو دیجیتالی ابزار: کاسه پلاستیکی متوسط و بزرگ، اسفنج، الک مش ۸۰، افشانه آب، بشر پلاستیکی مواد: رنگ دانه معدنی (قرمز، آبی، لاجوردی و فیروزه ای، زرد، سیاه، نارنجی، سبز، صورتی، بنفش)، فریت ترانسپرنت و اپک (۹۵۰ تا ۱۱۰۰) زمان: ۲۵ دقیقه	چک لیست و مشاهده، پرسش و پاسخ	اندازه گیری مواد و همگن کردن آن بدون هدر رفت	۳	
				اندازه گیری مواد مطابق با فرمول داده شده و همگن کردن مواد با الک مطابق با استاندارد	۲	
				خطا در اندازه گیری مواد و الک کردن آن	۱	
۲	سنجش چگالی لعاب	مکان: کارگاه با تهویه استاندارد تجهیزات: میز، قفسه فلزی، ابزار: کاسه پلاستیکی متوسط و بزرگ، قلم مو، افشانه آب مواد: نمونه کوچک بیسکویت شده زمان: ۵ دقیقه	چک لیست و مشاهده، پرسش و پاسخ، آزمون عملکردی	چگالی سنجی لعاب در مدت زمان کمتر از حد انتظار	۳	
				چگالی سنجی لعاب مطابق با استاندارد روش غوطه وری با در نظر گرفتن میزان جذب بدنه و با توجه به سرعت ریزش لعاب از قلم مو یا میزان جذب لعاب بر روی نمونه کوچک بیسکویت	۲	
				خطا در چگالی سنجی لعاب	۱	
۳	غوطه وری قطعه در لعاب	مکان: کارگاه با تهویه استاندارد تجهیزات: میز، قفسه فلزی، ابزار: قطعه پخته شده، کاسه پلاستیکی متوسط و بزرگ، گیره مواد: قطعه پخته شده، زمان: ۱۰ دقیقه	چک لیست و مشاهده، پرسش و پاسخ	رعایت نظم و تمیزی در اعمال لعاب، گرفتن قطعه با گیره و یا دست با کمترین نقطه اتصال و غوطه وری کردن آن با در نظر گرفتن زمان استاندارد	۳	
				گرفتن قطعه با گیره و یا دست و غوطه وری کردن آن با در نظر گرفتن زمان استاندارد	۲	
				خطا در نحوه گرفتن قطعه و عدم رعایت زمان استاندارد	۱	
۴	لکه گیری	مکان: کارگاه با تهویه استاندارد تجهیزات: میز، قفسه فلزی ابزار: کاسه پلاستیکی متوسط و بزرگ، اسفنج، قلم مو موکت مواد: باقی مانده لعاب ساخته شده زمان: ۲۰ دقیقه	چک لیست و مشاهده، پرسش و پاسخ	لکه گیری قطعه بدون آسیب دیدن قسمت های لعاب خورده همراه با سرعت در انجام کار	۳	
				لکه گیری قطعه بدون آسیب دیدن قسمت های لعاب خورده	۲	
				آسیب زدن به قسمت های لعاب خورده در حین لکه گیری	۱	
	شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:	۱- مسئولیت پذیری (N72) سطح ۱- استفاده از ماسک و لباس کار نخی، دستکش پلاستیکی و دستکش نسوز، جعبه کمک های اولیه، بکارگیری ایمنی ابزار برنده(رعایت فاصله، زاویه، روش کار)، ایمنی بکارگیری وسایل برقی(دست خشک- سیم ارت استفاده از کفش پلاستیکی)، کپسول آتشنشانی(اطفا حریق برق)، استفاده از تهویه، ارگونومی چیدمان کوره، ایمنی استفاده از مواد معدنی و شیمیایی ۳- توجه به میزان مصرف مواد معدنی و دقت در ارزشمندی رنگدانه های معدنی با توجه به انرژی مصرف شده برای تولید آن و جمع آوری و نگهداری پسماند لعاب در ظرف مخصوص به منظور استفاده مجدد ۴- انگیزه در بکارگیری روش های مختلف و متناسب با امکانات و استفاده بهینه از مواد اولیه و منابع در تولید محصول	مشاهده و فهرست وارسی	انجام کامل موارد	۲	
				انجام ناقص موارد	۱	

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

توضیحات:

- معیار شایستگی انجام کار :
 - کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۲ و ۳ (مراحل بحرانی)
 - 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.

نمون برگ ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	
کد حرفه	۷۳۱۴۱۲	سفالگران	کد پیمانانه/پودمان	۷۳۱۴۱۲۰۲۴
کد وظیفه شغل	۷۳۱۴۱۲۰۲	پخت و لعاب زنی	سطح صلاحیت	L2
کد کار	۷۳۱۴۱۲۰۲۴۱	ریختن لعاب درون قطعه	سطح شایستگی	مهارت

ردیف	مرا حل کار	شرایط انجام کار (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	ابزارهای ارزشیابی	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نتایج ممکن	نمره
۱	آماده سازی لعاب و محل قرار گیری قطعه برای روش ریختنی	مکان: کارگاه با تهویه استاندارد تجهیزات: میز، قفسه فلزی، ترازو دیجیتالی، صفحه گردان ابزار: کاسه پلاستیکی متوسط و بزرگ، بشر، اسفنج، افشانه اب، لگن پلاستیکی قطر ۳۰ قلم‌مو گرد شماره ۸ مواد: نمونه کوچک پخته شده، قطعه پخته شده، لعاب آماده (۹۵۰ تا ۱۱۰۰ درجه سانتیگراد) زمان: ۲۰ دقیقه	چک لیست و مشاهده، پرسش و پاسخ	تعیین چگالی لعاب حدود ۱/۳ با نمونه کوچک پخته شده به اندازه غلظت شیر و تعیین مقدار لعاب به اندازه نصف حجم درون قطعه مورد نظر و تعیین روش نگهداشتن قطعه براساس استاندارد ابعاد و شکل ظرف برروی صفحه گردان یا دست و قرار دادن لگن زیر دست یا صفحه گردان در کمتر از زمان حد انتظار	۳	
۲	ریختن لعاب درون قطعه	مکان: کارگاه با تهویه استاندارد تجهیزات: میز، قفسه فلزی، ترازو دیجیتالی، صفحه گردان ابزار: کاسه پلاستیکی متوسط و بزرگ، بشر، اسفنج، افشانه اب، لگن پلاستیکی قطر ۳۰، قلم‌مو گرد شماره ۸ مواد: قطعه پخته شده، لعاب آماده (۹۵۰ تا ۱۱۰۰ درجه سانتیگراد) زمان: ۱۵ دقیقه	چک لیست و مشاهده، پرسش و پاسخ	رعایت مورد دو و دقت و توجه به تمیزی در حین ریختن لعاب داخل حجم برای جلوگیری از هدر رفت لعاب ریختن لعاب درون قطعه چرخاندن آن و خارج کردن لعاب اضافه در مدت زمان استاندارد با جذب لایه لعاب به ضخامت ۰/۶ میلیمتر خطا در مدت زمان نگهداشتن لعاب درون قطعه و تشکیل لایه ضخیم یا رقیق و ناهمبندی در اعمال لعاب داخل ظرف	۳ ۲ ۱	
۳	ریختن لعاب روی قطعه	مکان: کارگاه با تهویه استاندارد تجهیزات: میز، قفسه فلزی، ترازو دیجیتالی، صفحه گردان ابزار: کاسه پلاستیکی متوسط و بزرگ، بشر، اسفنج، افشانه اب، لگن پلاستیکی قطر ۳۰ قلم‌مو گرد شماره ۸ مواد: قطعه پخته شده، لعاب آماده (۹۵۰ تا ۱۱۰۰ درجه سانتیگراد) زمان: ۱۵ دقیقه	چک لیست و مشاهده، پرسش و پاسخ	تعیین نحوه نگهداشتن با دست برای قطعات قابل نگهداشتن با دست و قراردادن قطعات سنگین و بزرگ روی صفحه گردان، ریختن لعاب روی قطعه چرخاندن آن با سرعتی که سطح خارجی قطعه با لایه لعاب به ضخامت ۰/۶ تا ۱/۲ میلیمتر پوشیده شود و دقت و توجه به تمیزی در حین ریختن لعاب خارج حجم برای جلوگیری از هدر رفت لعاب تعیین نحوه نگهداشتن با دست برای قطعات قابل نگهداشتن با دست و قراردادن قطعات سنگین و بزرگ روی صفحه گردان، ریختن لعاب روی قطعه چرخاندن آن با سرعتی که سطح خارجی قطعه با لایه لعاب به ضخامت ۰/۶ تا ۱/۲ میلیمتر پوشیده شود خطا در سرعت ریختن و چرخاندن قطعه و تشکیل لایه ضخیم یا رقیق و ناهمبندی روی سطح خارجی ظرف	۳ ۲ ۱	
شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:		۱- مسئولیت پذیری (N72) سطح ۱ ۲- استفاده از لباس کار نخی، پیشبند پلاستیکی جیب دار، استفاده از ماسک دستکش پلاستیکی، جعبه کمک های اولیه، بکارگیری ایمنی ابزار برنده (رعایت فاصله، زاویه، روش کار)، ایمنی بکارگیری وسایل برقی (دست خشک- سیم ارت استفاده از کفش پلاستیکی)، استفاده از تهویه، ایمنی استفاده از مواد معدنی و شیمیایی، ارگونومی بلند کردن اشیا سنگین. ۳- جمع آوری لعاب ریخته شده و استفاده دوباره از آن و شستن ظروف در سطل های مخصوص برای جلوگیری از آلودگی های زیست محیطی ۴- اعتماد به نفس در انجام کار و هماهنگی دست و سرعت در عملکرد	مشاهده و فهرست واریسی	انجام کامل موارد	۲	
				انجام ناقص موارد	۱	

بله	☐
خیر	☐

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)

توضیحات:

- معیار شایستگی انجام کار:
 - کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۲ و ۳ (مراحل بحرانی)
 - کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
 - کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار
- معیار اساسی ارزشیابی است.
 - ۱- 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.

نمون برگ ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی		تاریخ ارزشیابی:	
کد حرفه	۷۳۱۴۱۲	حرفه :	سفاگران	کد پیمانانه /پودمان	۷۳۱۴۱۲۰۲۴
کد وظیفه شغل	۷۳۱۴۱۲۰۲	وظیفه شغل:	پخت و لعاب زنی	سطح صلاحیت	L2
کد کار	۷۳۱۴۱۲۰۲۴۲	کار	ریختن لعاب بیرون قطعه	سطح شایستگی	مهارت

ردیف	مرا حل کار	شرایط انجام کار (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	ابزارهای ارزشیابی	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نتایج	نمره
۱	ریختن لعاب بر روی قطعه نگذاشته شده با دست	ابزار و تجهیزات : لگن پلاستیکی قطر ۳۰ سانت، قلم‌مو، پارچ پلاستیکی، گلدان بیسکویت با ابعاد حداکثر ۱۰ در ۲۰ در ۷ سانت، دوغاب لعاب آماده مدت زمان ۲۰ دقیقه	مشاهده و چک لیست ، پرسش و پاسخ	نگهداشتن قطعه متناسب با فرم با کمترین اثر دست، ریختن لعاب و پوشش لعاب در تمام سطح قطعه با ضخامت استاندارد و یکسان	۳	
				نگهداشتن قطعه متناسب با فرم ریختن لعاب و پوشش لعاب در تمام سطح قطعه با ضخامت استاندارد	۲	
				عدم توانایی در نگهداشتن قطعه و ریختن لعاب بدون توجه به مسائل فنی	۱	
۲	ریختن لعاب بر روی قرار گرفته روی سطح	لگن پلاستیکی قطر ۳۰ سانت، قلم‌مو، پارچ پلاستیکی، صفحه گردان، توری مشبک فلزی، دو قطعه چوب به طول ۴۰ سانت استوانه بیسکویت با ابعاد حداکثر ۳۰ در ۲۰ در ۱۰ سانت، دوغاب لعاب آماده مدت زمان ۲۰ دقیقه	مشاهده و چک لیست ، پرسش و پاسخ	قرار دادن صحیح قطعه بر روی صفحه گردان و هماهنگی سرعت ریختن لعاب و قطعه گردان یا ضخامت یکسان و استاندارد و بدون اثر شره	۳	
				قرار دادن قطعه روی صفحه گردان قرار گرفته داخل لگن، هماهنگی سرعت ریختن لعاب و گردان قطعه، پوشش قطعه با ضخامت استاندارد	۲	
				قرار دادن قطعه بر روی صفحه و عدم هماهنگی سرعت ریختن لعاب و صفحه گردان	۱	
۳	ریختن لعاب روی کاشی و بشقاب	لگن پلاستیکی قطر ۳۰ سانت، قلم‌مو، پارچ پلاستیکی، بشقاب قطر ۱۵ یا کاشی ۱۵ در ۱۵ بیسکویت، دوغاب لعاب آماده مدت زمان ۱۵ دقیقه	مشاهده و چک لیست ، پرسش و پاسخ	نحوه گرفتن کاشی و بشقاب بصورت مایل از قسمت زیرین، ریختن لعاب و پوشش قطعه با ضخامت استاندارد در مدت زمان کمتر از انتظار	۳	
				نحوه گرفتن کاشی و بشقاب بصورت مایل از قسمت زیرین، ریختن لعاب و پوشش قطعه با ضخامت استاندارد	۲	
				عدم توانایی انجام مرحله ی کاری	۱	
۴	پرداخت شره ای لعاب	تبع کاتر قلم‌مو اسفنج مدت زمان ۵ دقیقه	مشاهده و چک لیست ، پرسش و پاسخ	تراش دادن برجستگی شره لعاب با لبه کاتر به صورت تمیز و دقیق در مدت زمان کمتر از حدتعیین شده	۳	
				تراش دادن برجستگی شره لعاب با لبه کاتر	۲	
				عدم توانایی تراش دادن شره	۱	
	شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:	۱-مسئولیت پذیری سطح یک(NY۲) سطح ۱ ۲-استفاده از ماسک و لباس کار نخی، دستکش پلاستیکی و دستکش نسوز ، جعبه کمک های اولیه، بکارگیری ایمنی ابزار برنده(رعایت فاصله، زاویه، روش کار) ، ایمنی بکارگیری وسایل برقی(دست خشک- سیم ارت استفاده از کفش پلاستیکی) ، کپسول آتشنشانی(اطفا حریق برق) ، محل نگهداری وسایل برقی و برنده ، استفاده از تهویه، ارگونومی چیدمان کوره، توجه به قرار دادن قطعات سنگین در طبقات ۳-جمع آوری قطعات پخته‌ی شکسته شده و تحویل به جمع آوری نخاله های ساختمانی ۴-تاثیر دقت و توجه به تمیزی در نتیجه نهایی	مشاهده و فهرست واریسی	انجام کامل موارد	۲	
				انجام ناقص موارد	۱	
				بلی ☐		
				خیر ☐		
ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)						

توضیحات:

۱. معیار شایستگی انجام کار :
- کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۱و۳ (مراحل بحرانی)
- کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت ، توجهات زیست محیطی و نگرش
- کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار
 ۲. 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	۷۳۱۴۱۲	حرفه :	سفالگران	کد پیمانانه / پودمان	۷۳۱۴۱۲۰۲۵
کد وظیفه شغل	۷۳۱۴۱۲۰۲	وظیفه شغل:	پخت و لعاب زنی	سطح صلاحیت	L2
کد کار	۷۳۱۴۱۲۰۲۵۱	کار	چیدمان قطعات لعاب خورده در کوره	سطح شایستگی	مهارت

ردیف	مراحل کار	شرایط انجام کار (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	ابزارهای ارزشیابی	استاندارد (شاخص ها/ داوری/ نمره دهی)	نتایج ممکن	نمره
۱	زدودن لعاب از کف قطعه لعاب خورده	مکان: کارگاه با تهویه استاندارد تجهیزات: میز، قفسه فلزی، جارو برقی ابزار: کاسه پلاستیکی متوسط و بزرگ، اسفنج، موکت، کاردک قلم مو گرد تیغ کاتر، فرچه با موی نرم مواد: قطعه لعاب خورده، واش کوره زمان: ۲۰ دقیقه	مشاهده و چک لیست، پرسش و پاسخ	تمیز کردن دقیق کف قطعه از لعاب اضافه با موکت و اسفنج و پرداخت و لکه گیری پریدگی و خراش سطح لعاب، تمیز کردن صفحه نسوز و کف کوره با جاربرقی و کاردک و زدن واش کوره روی صفحات نسوز در مدت زمان کمتر از حد انتظار تمیز کردن کف قطعه از لعاب اضافه با موکت و اسفنج و پرداخت و لکه گیری پریدگی و خراش سطح لعاب، تمیز کردن صفحه نسوز و کف کوره با جاربرقی و کاردک و زدن واش کوره روی صفحات نسوز خطا در تمیز کردن کف کار و ایجاد اثر دست، خراش روی سطح کار حین تمیز کردن کف قطعه	۳ ۲ ۱	
۲	تفکیک قطعات لعاب خورده برای چیدمان	قفسه فلزی قطعات تفکیک شده مدت زمان: ۵ دقیقه	مشاهده و چک لیست، پرسش و پاسخ	دسته بندی صحیح و دقیق قطعات بر اساس فرم و ابعاد (گلدان، کاشی، بشقاب و کاسه) دسته بندی قطعات بر اساس فرمو براساس ابعاد عدم توانایی دسته بندی صحیح	۳ ۲ ۱	
۳	چیدمان قطعات لعاب خورده درون کوره	مکان: اتاق کوره با تهویه استاندارد تجهیزات: میز، قفسه فلزی، کوره برقی ۱۰۰ لیتری، صفحه نسوز، پایه نسوز، سه پایه نسوز فلزی چنگک ساگار ابزار: تخته پیش کار ۴۰×۴۰ مواد: قطعه لعاب خورده، زمان: ۲۰ دقیقه	مشاهده و چک لیست، پرسش و پاسخ	چیدمان با ریتم و نظم هماهنگ با اندازه قطعات در مدت زمان کمتر از حد انتظار چیدمان کوره طبقه بندی آن با صفحه نسوز با در نظر گرفتن اندازه قطعات لعاب خورده بدون هدر رفت فضا و چسبیدن قطعات به یکدیگر و رعایت فاصله ۲ سانتی متری از المنت کوره چیدمان کوره با آسیب به قطعات لعاب خورده و عدم رعایت فاصله قطعات از یکدیگر و المنت کوره	۳ ۲ ۱	
	شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:	۱- مسئولیت پذیری (N72) سطح ۱ ۲- استفاده از ماسک و لباس کار نخی، دستکش پلاستیکی و دستکش نسوز، بکارگیری ایمنی ابزار برنده (رعایت فاصله، زاویه، روش کار)، ایمنی بکارگیری وسایل برقی (دست خشک-سیم ارت استفاده از کفش پلاستیکی) ارگونومی چیدمان کوره، ایمنی استفاده از مواد معدنی و شیمیایی عینک محافظ. ۳- بازیافت مجدد ضایعات کوره لعاب ۴- تاثیر تطابق پذیری دو ماده متفاوت بر پایداری و کاربرد، استفاده خلاقانه از قطعات معیوب برای ساخت آثار هنری	مشاهده و فهرست وارسی	انجام کامل موارد	۲	
				انجام ناقص موارد	۱	

☐ بلی	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
☐ خیر	

توضیحات:

۱. معیار شایستگی انجام کار : - کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۱ و ۳ (مراحل بحرانی) - کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش - کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار ۲. 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.

نمون برگ ارزشیابی کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی		تاریخ ارزشیابی:	
کد حرفه	۷۳۱۴۱۲	حرفه :	سفالگران	کد پیمان/پودمان	۷۳۱۴۱۲۰۲۵
کد وظیفه شغل	۷۳۱۴۱۲۰۲	وظیفه شغل:	پخت و لعاب زنی	سطح صلاحیت	L2
کد کار	۷۳۱۴۱۲۰۲۵۲	کار	تنظیم برنامه و تخلیه کوره لعاب	سطح شایستگی	مهارت

ردیف	مراحل کار	شرایط انجام کار (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	ابزارهای ارزشیابی	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	نمره
۱	برنامه دهی شیب پخت لعاب	مکان: اتاق کوره با تهویه استاندارد تجهیزات: کوره برقی ۱۰۰ لیتری زمان: ۵دقیقه	چک لیست، مشاهده، پرسش و پاسخ	تنظیم شیب حرارت کوره براساس بدنه اِرتن ور قرمز و استاندارد لعاب ۱۰۳۰ درجه سانتیگراد در مدت زمان کمتر از حد انتظار	۳	
				تنظیم شیب حرارت کوره براساس بدنه اِرتن ور قرمز و استاندارد لعاب ۱۰۳۰ درجه سانتیگراد	۲	
				خطا در تنظیم و برنامه دهی کوره	۱	
۲	تخلیه کوره لعاب	مکان: اتاق کوره با تهویه استاندارد تجهیزات: کوره برقی ۱۰۰ لیتری، قفسه فلزی قطعات لعاب دار زمان: ۲۰ دقیقه	چک لیست، مشاهده، پرسش و پاسخ	باز کردن در کوره در دمای ۱۰۰ درجه سانتیگراد با رعایت ایمنی کامل، خارج کردن با دقت قطعات بعد از سرد شدن و تفکیک قطعات سالم برحسب ابعاد و شکل قطعه در قفسه مخصوص در مدت زمان کمتر از حد انتظار	۳	
				باز کردن در کوره در دمای ۱۰۰ درجه سانتیگراد، خارج کردن قطعات بعد از سرد شدن و تفکیک قطعات سالم برحسب ابعاد و شکل قطعه در قفسه مخصوص	۲	
				عدم توانایی در تخلیه کوره	۱	
۳	انبارداری محصولات لعاب	مکان: اتاق کوره با تهویه استاندارد تجهیزات: قفسه فلزی، کارتن در ابعاد مختلف مطابق با قطعات لعاب دار زمان: ۲۰دقیقه	چک لیست، مشاهده، پرسش و پاسخ	تفکیک قطعات برحسب کیفیت لعاب و درجه بندی آنها از ۱ تا ۳ مطابق استاندارد، انتخاب نوع کارتن برحسب نوع محصول،وزن و ابعاد قطعه، بسته بندی قطعات و نگهداری آنها در قفسه	۳	
				تفکیک قطعات برحسب کیفیت لعاب و درجه بندی آنها مطابق استاندارد، انتخاب نوع کارتن مناسب، بسته بندی قطعات و نگهداری آنها در قفسه	۲	
				عدم توانایی در تفکیک قطعات و نگه اری و بسته بندی آن ها	۱	
	شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:	۱- مسئولیت پذیری (N72) سطح ۱ ۲-استفاده از ماسک و لباس کار نخی، دستکش پلاستیکی و دستکش نسوز بکارگیری ایمنی ابزار برنده(رعایت فاصله، زاویه، روش کار)، ایمنی بکارگیری وسایل برقی(دست خشک-سیم ارت استفاده از کفش پلاستیکی) ارگونومی چیدمان کوره ایمنی استفاده از مواد معدنی و شیمیایی عینک محافظ. ۳-باز یافت مجدد ضایعات کوره لعاب ۴-تاثیر تطابق پذیری دو ماده متفاوت بر پایداری و کاربرد، استفاده خلاقانه از قطعات معیوب برای ساخت آثار هنری	مشاهده و فهرست واریسی	انجام کامل موارد	۲	
				انجام ناقص موارد	۱	
					بلی	
					خیر	
ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)						

توضیحات:

۱. معیار شایستگی انجام کار :
 - کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۱ و ۲ (مراحل بحرانی)
 - کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
 - کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار
۲. 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.