

نمون برگ ارزشیابی شایستگی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	
کد حرفه	۷۳۱۷۲۳	کد پیمانانه/پودمان	استاندارد عملکرد کار: ساخت صفحه پازلی با برش	
کد وظیفه شغل	۷۳۱۷۲۳۰۱	مغرق کاری	کاری عمود و خطوط منحنی با اره مویی دستی در ابعاد ۲۱ در ۳۰ در ۱۸۰ دقیقه	
کد کار	۷۳۱۷۲۳۰۱۱۱	برشکاری معرق چوب	L3 مهارت	

ردیف	مراحل کار	شرایط انجام کار (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	ابزارهای ارزشیابی	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	نمره کسب شده
۱	آماده سازی و نصب پیشکار	تجهیزات: میز کار، صندلی، اره گرد، دریل ابزار: مشتی، اره مویی، کمانگیر، پیشکار، چکش ۱۰۰ گرمی مواد مصرفی: میخ، پیچ، تخته چندلا، تیغ اره زمان: ۳۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	نصب پیشکار در کمتر از زمان تعیین شده	۳	
					۲	
					۱	
۲	انتخاب و ترسیم طرح	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: مشتی، اره مویی، کمانگیر مواد مصرفی: مداد، پاک کن، تخته سه لایی، تیغ اره زمان: ۳۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	مشابهت پازل ها در کمتر از زمان تعیین شده	۳	
					۲	
					۱	
۳	برشکاری طرح معرق	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: مشتی، اره مویی، کمانگیر، پیشکار، چکش ۱۰۰ گرمی مواد مصرفی: تیغ اره، تخته سه لایی، میخ سایه زمان: ۳۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	برش یکنواخت و عمود منطبق بر خطوط	۳	
					۲	
					۱	
	برش قطعات اصلی معرق	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: مشتی، اره مویی، کمانگیر، پیشکار، تیزک، میخکش، مواد مصرفی: تیغ اره مویی، تخته سه لایی، چسب چوب، چوب معرقی زمان: ۶۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	برش یکنواخت و عمود و بدون آسیب دیدگی الگو	۳	
					۲	
					۱	
۵	سوار کردن قطعات	تجهیزات: میز کار، صندلی، دستگاه سنباده لرزان ابزار: مشتی، اره مویی، کمانگیر، پیشکار، پیچ دستی مواد مصرفی: تیغ اره مویی، سنباده کاغذی، چسب چوب زمان: ۳۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	چسباندن و جایگذاری قطعات در زیر کار به صورت جزم و جفت	۳	
					۲	
					۱	
	شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:	استفاده از ماسک، شیلد، پوشیدن لباس کار، اهمیت دادن به برش های عمود اهمیت دادن به برش های عمود، جمع آوری قطعات چوب در ظرف مخصوص، جمع آوری اضافات چسب چوب در ظرف مخصوص، جمع آوری خاک اره در ظرف مخصوص، یادگیری N35 در سطح L3	مشاهده لیست واریسی، کارپوشه	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 ۲ و ۳ و ۴ (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 شایستگی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	کد حرفه	کد وظیفه شغل	کد کار
۷۳۱۷۲۲۳		کد پیمانانه/پودمان	۷۳۱۷۲۲۳۰۱۱	حرفه	کنده کاران دستی چوب	استاندارد عملکرد کار: ساخت تابلوی معرق خط (خوشنویسی نستعلیق) با چوب متضاد با زمینه به وسیله کمان اره مویی، با برش عمود و یکنواخت در سایز ۲۱ در ۳۰ سانتی متر در ۱۸۰ دقیقه
۷۳۱۷۲۲۳۰۱		سطح صلاحیت	L3	وظیفه شغل	معرق کاری	
۷۳۱۷۲۲۳۰۱۱۲		سطح شایستگی	مهارت	کار	ساخت معرق خط	

ردیف	مراحل کار	شرایط انجام کار (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	ابزارهای ارزشیابی	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	نمره کسب شده
۱	آماده سازی زیر کار	تجهیزات: میز کار، صندلی، اره گرد میزی ابزار: خطکش، گونیا، متر مواد مصرفی: مداد، پاک کن، تخته چندلایی زمان: ۳۰ دقیقه مکان: کارگاه درودگری	مشاهده فهرست واریسی	برش قائم و برابر اندازه استاندارد	۳	
				برش برابر اندازه استاندارد	۲	
				برش کوچکتر از اندازه استاندارد	۱	
۲	انتقال طرح روی چوب	تجهیزات: میز کار، صندلی دستگاه سنباده زن لرزان ابزار: کاردک مواد مصرفی: چسب چوب و کاغذی، پارچه تمطیف، سنباده، طرح زمان: ۳۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	انتقال طرح در جهت راه و بافت چوب	۳	
				انتقال طرح در جهت راه چوب	۲	
				عدم توجه به راه چوب در انتقال طرح	۱	
۳	برشکاری	تجهیزات: میز کار، صندلی، دریل ابزار: اره مویی، پیشکار، مشتی، کمانگیر مواد مصرفی: تیغ اره، مته زمان: ۶۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	برش یکنواخت و عمود	۳	
				برش عمود	۲	
				برش غیر عمود و خارج شدن از مسیر برش	۱	
۴	طرح اندازی روی زمینه اصلی	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: کاتر، خطکش، گونیا مواد مصرفی: کاغذ، طرح، مداد، پاک کن، زمان: ۳۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	تعیین محل قرارگیری قطعات طبق طرح	۳	
				تعیین محل قرارگیری قطعات با اختلاف تا ۲ میلیمتر نسبت به طرح	۲	
				تعیین محل قرارگیری قطعات با اختلاف بین ۲ تا ۷ میلیمتر نسبت به طرح	۱	
۵	نصب قطعات	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: پیچ دستی، مواد مصرفی: چسب چوب زمان: ۳۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	چسباندن قطعات طبق طرح	۳	
				چسباندن قطعات با اختلاف تا ۲ میلیمتر نسبت به طرح	۲	
				چسباندن قطعات با اختلاف بین ۲ تا ۷ میلیمتر نسبت به طرح	۱	
		رعایت ارگونومی نشستن هنگام برش، پوشیدن لباس کار، کفش، استفاده از ماسک شیمیایی و عینک در مواقع مصرف چسبهای شیمیایی، استفاده صحیح و استاندارد از ابزارهای برش و تراش، استفاده از کپسول آتش نشانی، علاقه مندی به خطوط ایرانی-اسلامی، اهمیت دادن به پاکیزه بودن هنگام برش آیات، جمع آوری خاک اره ها در ظرف مخصوص، جمع آوری ضایعات چوب در ظرف جداگانه کارآفرینی N81 در سطح L3	مشاهده، فهرست واریسی، کارپوشه	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 ۱ و ۳ و ۵ (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	۷۳۱۷۲۳	حرفه	کنده کاران دستی چوب	کد پیمانانه/پودمان	۷۳۱۷۲۳۰۱۲
کد وظیفه شغل	۷۳۱۷۲۳۰۱	وظیفه شغل	معرق کاری	سطح صلاحیت	L3
کد کار	۷۳۱۷۲۳۰۱۲۱	کار	ساخت تابلو خانه بندی	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 کسب شده
۱	خانه بندی کردن طرح	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: خطکش، گونیا مواد مصرفی: کاغذ، مداد، پاک کن زمان: ۳۰ دقیقه مکان: کارگاه مشبک	مشاهده فهرست وارسی	جدول کشی طبق اندازه استاندارد و کدگذاری خلاقانه	۳	
				جدول کشی طبق اندازه استاندارد و کد گذاری	۲	
				جدول کشی بدون توجه به اندازه استاندارد	۱	
۲	برش سه لایه خانه بندی شده	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: مشتی، اره مویی، کمانگیر مواد مصرفی: تخته سه لایه، تیغ اره مویی زمان: ۳۰ دقیقه مکان: کارگاه مشبک	مشاهده فهرست وارسی	برش عمود و گونیای قطعات	۳	
				برش عمود قطعات	۲	
				برش غیر عمود قطعات	۱	
۳	انتخاب چوب های رنگی	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار:- مواد مصرفی: چوب، مداد، کاغذ زمان: ۳۰ دقیقه مکان: کارگاه مشبک	مشاهده فهرست وارسی	انتخاب چوب بر اساس رنگ و بافت	۳	
				انتخاب چوب بر اساس رنگ	۲	
				انتخاب چوب بدون توجه به رنگ و بافت	۱	
۴	برش قطعات	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: مشتی، اره مویی، کمانگیر، تیزک مواد مصرفی: چوب، تیغ اره زمان: ۱۲۰ دقیقه مکان: کارگاه مشبک	مشاهده فهرست وارسی	برش عمود و جفت شدن قطعات طبق طرح	۳	
				برش عمود قطعات طبق الگو	۲	
				برش عمود قطعات با خطای ۱ تا ۲ میلیمتر از طرح	۱	
۵	تثبیت قطعات خانه بندی روی زیر کار مطابق طرح	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: پیچ دستی، تیزک مواد مصرفی: چسب چوب، زیر کار زمان: ۳۰ دقیقه مکان: کارگاه مشبک	مشاهده فهرست وارسی	جزم و جفت بودن قطعات	۳	
				نداشتن درز بیشتر از نیم میلیمتر	۲	
				هم راستا نبودن درز بین قطعات	۱	
	شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:	رعایت اصول ارگونومی نشستن هنگام برش، پوشیدن لباس کار، استفاده صحیح و استاندارد از ابزارهای برش و تراش و تثبیت، رعایت فاصله ایمن انگشتان دست مخالف دست برش، اهمیت دادن به هم نشینی چوب های رنگی، جمع آوری خاک اره ها در ظرف مخصوص، جمع آوری چوب های باقی مانده در ظرف مخصوص ، جمع آوری ضایعات چسب در ظرف جداگانه، مدیریت منابع N66 در سطح L3	مشاهده لیست وارسی، کارپوشه	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 ۳ و ۵ (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 شایستگی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	
کد حرفه	۷۳۱۷۲۳	حرفه	کنده کاران دستی چوب	کد پیمانانه /پودمان
کد وظیفه شغل	۷۳۱۷۲۳۰۱	وظیفه شغل	معرق کاری	سطح صلاحیت
کد کار	۷۳۱۷۲۳۰۱۲۲	کار	ساخت تابلو معرق	سطح شایستگی
			مهارت	
			L3	
			استاندارد عملکرد کار: ساخت تابلوی معرق با اره مویی با استفاده از تکنیک همنشینی و تفکیک رنگ، در ۴۴۰ دقیقه در ابعاد ۲۰ * ۳۰	

ردیف	مراحل کار	شرایط انجام کار (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	ابزارهای ارزشیابی	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	نمره کسب شده
۱	آماده سازی طرح	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: مواد مصرفی: مداد، پاک کن، طرح، روان نویس زمان: ۳۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست و آرسی	تفکیک خطوط اصلی و فرعی طرح بر اساس تنالیته رنگی در کمتر از زمان تعیین شده	۳	
				تفکیک خطوط اصلی و فرعی طرح بر اساس تنالیته رنگی در مدت زمان تعیین شده	۲	
				تفکیک خطوط اصلی و فرعی طرح بر اساس تنالیته رنگی تا ۱۰ دقیقه پس از زمان تعیین شده	۱	
۲	آماده سازی الگو	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: اره مویی، پیشکار، مشتی، کمانگیر مواد مصرفی: چسب فوری، چسب کالک زمان: ۶۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست و آرسی	برش کلیه قطعات الگو به صورت عمود برابر طرح	۳	
				برش قطعات الگو به صورت عمود برابر طرح با خطای کمتر از ۲۰ درصد	۲	
				برش قطعات الگو به صورت عمود برابر طرح با خطای بیشتر از ۲۰ درصد	۱	
۳	انتخاب چوب	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: مواد مصرفی: زمان: ۳۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست و آرسی	شباهت چوب انتخاب شده با تنالیته رنگی و بهره برداری از بافت و نقش چوب	۳	
				شباهت چوب انتخاب شده با تنالیته رنگی	۲	
				عدم توانایی در انتخاب چوب مشابه با تنالیته رنگی	۱	
۴	برش چوب	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: اره مویی، پیشکار، مشتی، کمانگیر مواد مصرفی: تیغ اره، چسب چوب زمان: ۱۲۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست و آرسی	برش عمود قطعه برابر الگو بدون مشخص شدن درز قطعات	۳	
				برش عمود قطعه برابر الگو بدون نیاز به اصلاح	۲	
				برش قطعه کوچک تر از الگو یا متفاوت با الگو	۱	
	شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:	پوشیدن لباس کار، استفاده از ماسک، رعایت فاصله انگشت مخالف برش از تیغه اره مویی، اهمیت دادن به رنگ ها در قالب طرح، جمع آوری چوب های باقی مانده در ظرف مخصوص، جمع آوری ضایعات چسب در ظرف جداگانه، مدیریت منابع N66 در سطح L3	مشاهده لیست و آرسی، کارپوشه	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.

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نام و نام خانوادگی
کد حرفه	۷۳۱۷۲۳	کد پیمانانه / پودمان	۷۳۱۷۲۳۰۱۳	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه شغل	۷۳۱۷۲۳۰۱	سطح صلاحیت	L3	ساخت تابلو معرق برای زمینه رنگ با الگو، برش انواع چوب های معرق، چیدمان قطعات کنار یکدیگر و اتصال بر روی زیرکار مطابق الگو، در ابعاد ۲۱ در ۳۰ سانتی متر در مدت زمان ۳۶۰ دقیقه
کد کار	۷۳۱۷۲۳۰۱۳۱	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 کسب شده
۱	آماده سازی طرح و زیر کار	تجهیزات: میزکار، سندلی، اره گرد، اره فارسی بر ابزار: کاردک، چکش، پیچ دستی مواد مصرفی: مداد، پاک کن، تخته سه لایه، زیر کار، چسب فوری، میخ، چسب چوب، چوب زهوار، طرح زمان: ۶۰ دقیقه مکان: کارگاه درودگری	مشاهده فهرست واریسی	تفکیک اجزا طرح و رنگ تفکیک اجزا طرح عدم توانایی در تفکیک طرح	۳	
					۲	
					۱	
۲	خرد کردن الگو	تجهیزات: میزکار، سندلی ابزار: اره مویی، کمانگیر، مشتی، تخته پیشکار مواد مصرفی: تخته سه لایه، تیغ اره زمان: ۹۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	برش عمود و یکنواخت بر روی خط طرح برش عمود بر روی خط طرح برش طرح خارج از خط طرح	۳	
					۲	
					۱	
۳	تثبیت موقت الگو	تجهیزات: میزکار، سندلی ابزار: مواد مصرفی: چسب چوب، چوب معرق، الگو زمان: ۳۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	چسباندن الگو بر روی چوب بر اساس رنگ و بافت چسباندن الگو بر روی چوب بر اساس رنگ چسباندن بدون در نظر گرفتن رنگ چوب	۳	
					۲	
					۱	
۴	برش قطعات چوب	تجهیزات: میزکار، سندلی ابزار: اره مویی، کمانگیر، مشتی، تخته پیشکار مواد مصرفی: تیغ اره، چوب زمان: ۱۲۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	برش عمود و یکنواخت بر اساس الگو برش عمود بر اساس الگو برشکاری غیر عمود و داخل طرح	۳	
					۲	
					۱	
۵	جایگزین کردن قطعات	تجهیزات: میزکار، سندلی ابزار: تیزک مواد مصرفی: چسب چوب، زیرکار زمان: ۶۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	قطعات به صورت کاملاً جزم و جفت درز تا نیم میلیمتر بین قطعات درز نیم تا یک میلیمتر بین قطعات	۳	
					۲	
					۱	
	شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:	رعایت اصول ارگونومی نشستن هنگام برش، پوشیدن لباس کار، کفش، استفاده صحیح و استاندارد از ابزارهای برش و تراش، رعایت فاصله ایمن انگشتان دست مخالف دست برش، دستکش ایمنی ضد برش، اهمیت دادن به عمود بری قطعات و انتخاب درست رنگ و بافت چوب، جمع آوری خاک اره ها در ظرف مخصوص، جمع آوری چوب های رنگی باقی مانده در ظرف مخصوص، جمع آوری ضایعات چسب در ظرف جداگانه، خلاقیات N15 در سطح L3	مشاهده لیست واریسی، کارپوشه	انجام کامل موارد انجام ناقص موارد	۲	
					۱	

☐ بلی	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
☐ خیر	

توضیحات:

۱. معیار شایستگی انجام کار :

- کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۱ و ۴ و ۵ (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:	نام و نام خانوادگی
کد حرفه	۷۳۱۷۲۳	کد پیمانانه / پودمان	۷۳۱۷۲۳۰۱۳	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه شغل	۷۳۱۷۲۳۰۱	سطح صلاحیت	L3	ساخت تابلو معرق برای زمینه چوب یکپارچه با الگو برش چوب های رنگی مطابق الگو، چیدمان قطعات کناریکدیگر بر روی زیر کار در اندازه ۲۰*۲۰ سانتی متر در زمان ۳۶۰ دقیقه
کد کار	۷۳۱۷۲۳۰۱۳۲	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 کسب شده
۱	آماده سازی طرح و زمینه	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: رنده دستی، تخته سنبلاده بزرگ، چکش ۱۰۰ گرمی، میخ کش، مواد مصرفی: چوب، چسب چوب، چسب کاغذی، میخ سایه، نایلون زمان: ۶۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	درز کردن یکنواخت بدون مشخص بودن مسیر درز یا هماهنگی بین بافت، نقوش و رنگ چوب ها	۳	
				درز کردن یکنواخت زمینه	۲	
				درز کردن غیر یکنواخت زمینه	۱	
۲	تفکیک و برش	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: اره مویی ، دریل دستی، کمانگیر، مшти مواد مصرفی: تیغه اره مویی ۲ صفر ، مته زمان: ۷۵ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	برش عمود روی خط و برش زوایا برابر طرح	۳	
				برش عمود روی خط	۲	
				برش شیبدار	۱	
۳	تثبیت قطعات	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: چکش ۱۰۰ گرمی، کاتر، مواد مصرفی: نایلون، میخ سایه، تیغ کاتر، تخته سه لایی زمان: ۳۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	تثبیت موقت زمینه روی نایلون در کمتر از زمان تعیین شده	۳	
				تثبیت موقت زمینه روی نایلون در زمان تعیین شده	۲	
				تثبیت موقت زمینه روی نایلون پس از زمان تعیین شده	۱	
۴	دور بری و خط اندازی	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: اره مویی، کمانگیر، مشتی، تیزک، مواد مصرفی: تیغه اره ۲ صفر ، چوب زمان: ۱۵۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	برش عمود و خط اندازی برابر طرح اصلی (الگو) و انتخاب چوب متناسب با طرح و رنگ زمینه	۳	
				برش عمود و خط اندازی برابر طرح اصلی (الگو)	۲	
				برش غیر عمود	۱	
۵	جایگزین کردن قطعات اصلی	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: چکش ۱۰۰ گرمی، میخ کش، پیچ دستی، تیزک مواد مصرفی: چسب چوب، میخ سایه زمان: ۴۵ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	پرس کردن قطعات برابر طرح بدون جابه جایی نسبت به زیر کار بدون مشاهده اثر چسب	۳	
				پرس کردن قطعات برابر طرح بدون جابه جایی نسبت به زیر کار	۲	
				جابه جا شدن قطعات و بهم ریختگی طرح	۱	
	شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:	رعایت اصول ارگونومی نشستن هنگام برش، پوشیدن لباس کار _ استفاده صحیح و استاندارد از ابزارهای برش و تراش، رعایت فاصله ایمن انگشتان دست مخالف دست برش، اهمیت دادن به رنگ بندی قطعات کنار هم، جمع آوری خاک اره ها در ظرف مخصوص، جمع آوری چوب های رنگی باقی مانده در ظرف مخصوص _ جمع آوری ضایعات چسب در ظرف جداگانه، خلاقیت N15 در سطح L3	مشاهده لیست واریسی، کارپوشه	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 و ۴ و ۵ (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	۷۳۱۷۲۳	حرفه	کنده کاران دستی چوب	کد پیمان/پودمان	۷۳۱۷۲۳۰۱۴
کد وظیفه شغل	۷۳۱۷۲۳۰۱	وظیفه شغل	معرق کاری	سطح صلاحیت	L3
کد کار	۷۳۱۷۲۳۰۱۴۱	کار	معرق کاری صدف و چوب	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 کسب شده
۱	انتخاب و تفکیک طرح	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: مواد مصرفی: مداد، پاک کن زمان: ۱۵ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	انتخاب به جا و متناسب مواد مصرفی (چوب، صدف، فلز) با بخش هایی از طرح در زمان تعیین شده	۳	
				انتخاب به جا و متناسب مواد مصرفی (چوب، صدف، فلز) با بخش هایی از طرح در زمان تعیین شده	۲	
				انتخاب به جا و متناسب مواد مصرفی (چوب، صدف، فلز) با بخش هایی از طرح پس از زمان تعیین شده	۱	
۲	آماده سازی صدف	تجهیزات: میز کار، صندلی، دستگاه سنگ رومیزی برقی با پمپ آب ابزار: - مواد مصرفی: وایتکس، آب، سنگ ساب شماره ۶۰، دستکش کار، ماسک ایمنی زمان: ۳۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	ساییدن و پرداخت رسوبات بدون از بین رفتن گوشت صدف با حفظ حداکثر ممکن سطح صدف	۳	
				ساییدن و پرداخت رسوبات بدون از بین رفتن گوشت صدف	۲	
				باقی ماندن رسوب بر روی صدف	۱	
۳	برشکاری صدف، فلز و چوب	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: کمان اره، کمانگیر، مشتی، پیشکار، چکش ۱۰۰ گرمی مواد مصرفی: تیغ اره فلزبر و چوب بر، میخ سایه، چسب کاغذی زمان: ۱۵۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	دوربری یکنواخت صدف بدون نیاز به پرداخت	۳	
				دوربری یکنواخت فلز و چوب بدون نیاز به پرداخت	۲	
				دوربری غیر یکنواخت فلز	۱	
۴	چسباندن قطعات بر زیر کار	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: - مواد مصرفی: چسب چوب، زمان: ۲۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	نداشتن درز بین قطعات	۳	
				وجود درز کمتر از نیم میلیمتر بین قطعات	۲	
				وجود درز بیشتر از نیم میلیمتر بین قطعات	۱	
۵	ساب زدن و یکنواخت کردن سطوح	تجهیزات: میز کار، صندلی، دستگاه ساب و لرزان ابزار: - مواد مصرفی: سنباده شماره ۶۰ و ۱۲۰ و ۲۰۰ و ۱۲۰۰ زمان: ۲۵ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	صیقلی کردن یکدست بدون سوختگی و پریدگی قطعات	۳	
				ساییدن و پرداخت یکدست بدون سوختگی و پریدگی قطعات	۲	
				ساییدن و پرداخت یکدست همراه با سوختگی یا پریدگی قطعات	۱	
	شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:	اهمیت دادن به جلوه پردازی با صدف، جمع آوری قطعات چوب در ظرف مخصوص، جمع آوری اضافات چسب چوب در ظرف مخصوص، جمع آوری اضافات صدف در ظرف مخصوص، مدیریت مواد و تجهیزات N66 در سطح L3	مشاهده لیست واریسی، کارپوشه	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 ۱ و ۴ و ۵ (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	۷۳۱۷۲۳	کد پیمانانه/پودمان	استاندارد عملکرد کار:	
کد وظیفه شغل	۷۳۱۷۲۳۰۱	معرق کاری	ساخت تابلوی معرق خاتم به شیوه زه بری با کمان اره مویی دستی در ابعاد ۲۱*۳۰ در مدت زمان ۳۰۰ دقیقه	
کد کار	۷۳۱۷۲۳۰۱۴۲	ساخت معرق خاتم	سطح شایستگی	

ردیف	مراحل کار	شرایط انجام کار (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	ابزارهای ارزشیابی	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	نمره کسب شده
۱	آماده سازی طرح	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: خطکش، گونیا، پیستوله مواد مصرفی: مداد، پاک کن، کاغذ پوستی، زمان: ۶۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	بازطراحی و دوخت کردن خطوط متناسب با انواع خاتم (نقش، رنگ) برای بخش های مختلف طرح بازطراحی و دوخت کردن خطوط برای زهواربری عدم تناسب در طراحی بین خطوط زه و متن	۳	
					۲	
					۱	
۲	برش زه	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: اره مویی، مشتی، کمانگیر، پیشکار، چکش مواد مصرفی: تیغ اره مویی فلز بر و چوب بر، چسب چوب، میخ سایه زمان: ۶۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	برش عمود روی خط برابر طرح و تناسب رنگ بین زهوار و خاتم برش عمود روی خط برابر طرح برش شیبدار یا خارج از طرح	۳	
					۲	
					۱	
۳	خاتم بری	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: - مواد مصرفی: چسب کالک و چوب و کاغذی، نوارهای خاتم زمان: ۱۲۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	درز کردن و برش خاتم بدون ریختگی در آن با رعایت نظم و هماهنگی بین نقوش ورقه های خاتم درز کردن و برش خاتم بدون ریختگی در آن وجود ریختگی در خاتم پس از برش	۳	
					۲	
					۱	
۴	چسباندن خاتم	تجهیزات: میز کار، صندلی ابزار: - مواد مصرفی: چسب چوب زمان: ۶۰ دقیقه مکان: کارگاه معرق	مشاهده فهرست واریسی	چسباندن قطعات با استحکام و بدون برآمدگی و پریدگی، همسطح بودن قطعات چسباندن قطعات با استحکام و بدون برآمدگی و پریدگی وجود برآمدگی یا پریدگی در چسباندن قطعات	۳	
					۲	
					۱	
		پوشیدن لباس کار، استفاده از ماسک، استفاده از عینک ایمنی، استفاده از شیلد، اهمیت دادن به برش های ظریف، جمع آوری خاک اره در ظرف مخصوص به خود، جمع آوری قطعات چوب در ظرف مخصوص به خود، جمع آوری چسب های اضافی در ظرف مخصوص به خود، خلایقیت N15 در سطح L3	مشاهده لیست واریسی	انجام کامل موارد انجام ناقص موارد	۲	
					۱	

☐ بلی	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
☐ خیر	

توضیحات:

۱. معیار شایستگی انجام کار :

- کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۱ و ۴ (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 شایستگی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	
کد حرفه	۷۳۱۷۲۳	حرفه	کنده کاران دستی چوب	کد پیمانانه /پودمان
کد وظیفه شغل	۷۳۱۷۲۳۰۱	وظیفه شغل	معرق کاری	سطح صلاحیت
کد کار	۷۳۱۷۲۳۰۱۵۱	کار	ساخت ست رومیزی	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 کسب شده
۱	آماده سازی طرح	ابزار: - تجهیزات: میز کار، صندلی مواد مصرفی: مداد، پاککن، طرح، چوب مکان: کارگاه معرق زمان: ۴۵ دقیقه	مشاهده لیست واریسی	تناسب بین اندازه ها و فرم محصول و کاربرد	۳	
				تناسب بین اندازه های محصول و کاربرد	۲	
				عدم تناسب محصول با کاربرد آن	۱	
۲	آماده سازی مواد اولیه	ابزار: پیچ دستی، تجهیزات: سنبلاده دیسکی و لرزان مواد مصرفی: سنبلاده چوب، ام دی اف مکان: کارگاه درودگری زمان: ۶۰ دقیقه	مشاهده لیست واریسی	هم ضخامت کردن چوب بر اساس نقشه	۳	
				هم ضخامت کردن چوب بر اساس نقشه با خطای + - ۱ میلیمتر	۲	
				هم ضخامت کردن چوب بر اساس نقشه با خطای + - ۲ میلیمتر	۱	
۳	برش قطعات	ابزار: لیسه، پیچ دستی، مته گردبر، مته گازور تجهیزات: میز کار، اره فلکه، اره گرد، کف رند، گندگی، سنبلاده دیسکی و لرزان مواد مصرفی: تیغ اره و چسب، سنبلاده چوب مکان: کارگاه درودگری زمان: ۱۰۰ دقیقه	مشاهده لیست واریسی	برش طبق اندازه ها	۳	
				برش طبق اندازه ها با خطای + - ۱ میلیمتر	۲	
				برش طبق اندازه ها با خطای + - ۲ میلیمتر	۱	
۴	سرهم کردن قطعات	ابزار: پیچ دستی، گیره قاب جمع کن تجهیزات: سنبلاده دیسکی و لرزان مواد مصرفی: چسب و سنبلاده مکان: کارگاه معرق زمان: ۹۵ دقیقه	مشاهده لیست واریسی	جزم و جفت بودن اجزا	۳	
				جزم و جفت بودن اجزا با خطای + - ۱ میلیمتر	۲	
				جزم و جفت بودن اجزا با خطای + - ۲ میلیمتر	۱	
	شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:	پوشیدن لباس کار، استفاده از ماسک، استفاده از عینک ایمنی، استفاده از شیلد، اهمیت دادن به ساخت وسایل هماهنگ، جمع آوری قطعات چوب در ظرف مخصوص به خود، جمع آوری پوشال های چوب در ظرف مخصوص به خود، خلایق N15 در سطح L3	مشاهده لیست واریسی، کارپوشه	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 مرحله ۱ (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 شایستگی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	
کد حرفه	۷۳۱۷۲۳	کد پیمانانه/پودمان	استاندارد عملکرد کار:	
کد وظیفه شغل	۷۳۱۷۲۳۰۱	معرق کاری	مشبک و معرق کردن بدنه ست رومیزی، با اره مویی و چوب های رنگی در مدت زمان ۲۸۵ دقیقه	
کد کار	۷۳۱۷۲۳۰۱۵۲	کار		
		کند کاران دستی چوب	۷۳۱۷۲۳۰۱۵	
		معرق کاری	L3	
		مشبک و معرق کاری ست رومیزی	مهارت	
		سطح شایستگی		

ردیف	مراحل کار	شرایط انجام کار (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	ابزارهای ارزشیابی	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	نمره کسب شده
۱	پیاده سازی طرح بر روی چوب ها	ابزار: - تجهیزات: میز کار، صندلی مواد مصرفی: مداد، پاک کن، طرح، چوب مکان: کارگاه معرق زمان: ۱۵ دقیقه	مشاهده لیست واریسی	پیاده سازی طرح کمتر از زمان تعیین شده	۳	
				پیاده سازی طرح کمتر از زمان تعیین شده	۲	
				پیاده سازی طرح خارج از زمان تعیین شده	۱	
۲	برش قطعات مشبک	ابزار: پیشکار، کمان اره، مشتی، دریل، پیچ دستی تجهیزات: میز کار مواد مصرفی: مته، تیغ اره، سنبلاده مکان: کارگاه معرق زمان: ۱۲۰ دقیقه	مشاهده لیست واریسی	برش عمود و بدون کنگره در قطعات	۳	
				برش عمود قطعات	۲	
				برش زاویه دار قطعات	۱	
۳	برش قطعات معرق	ابزار: پیشکار، کمان اره، مشتی، دریل، پیچ دستی، تجهیزات: میز کار، مواد مصرفی: مته، تیغ اره، چسب (چوب، کالک، کاغذی، قطره ای)، طرح، مداد، پاک کن، سنبلاده مکان: کارگاه معرق زمان: ۱۲۰دقیقه	مشاهده لیست واریسی	برش عمود و بدون کنگره در قطعات	۳	
				برش عمود قطعات	۲	
				برش زاویه دار قطعات	۱	
۴	سوار کردن قطعات بر روی محصول	ابزار: پیچ دستی تجهیزات: میز کار، سنبلاده دیسکی و لرزان مواد مصرفی: تیغ اره، چسب (چوب، کالک، کاغذی، قطره ای)، طرح، مداد، پاک کن، سنبلاده مکان: کارگاه معرق زمان: ۳۰ دقیقه	مشاهده لیست واریسی	سوار کردن قطعات طبق نقشه	۳	
				سوار کردن قطعات با یک میل اختلاف از نقشه	۲	
				سوار کردن قطعات در جای متفاوت از نقشه	۱	
	شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش:	پوشیدن لباس کار، استفاده از ماسک، استفاده از عینک ایمنی، استفاده از شیلد، اهمیت دادن به تلفیق شیوه ها، جمع آوری قطعات چوب در ظرف مخصوص به خود، جمع آوری خاک اره های چوب در ظرف مخصوص به خود، یادگیری مادام العمر N35 در سطح L3	مشاهده لیست واریسی، کارپوشه	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 و ۴ (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.