



وزارت آموزش و پرورش  
سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی  
دفتر برنامه‌ریزی و مدیریت کتابخانه‌های علمی و حرفه‌ای و کتابخانه‌ها

اسناد و نیامی کار

# استاندارد ارزشیابی حرفه

گروه شغلی سرمایه‌یک

تاریخ اعتبار

۱۴۰۰

صلى الله عليه وسلم

# ((وان لیس لیلانسان رالاماسعی))

سوره نجم آیه ۳۹

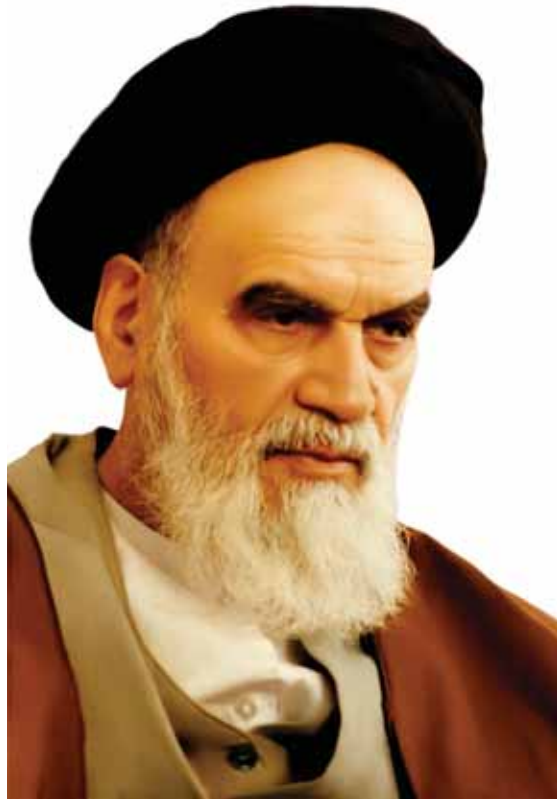
و

حدیث قدسی از پیامبر در ارشاد القلوب ص ۲۰۶:

عبادت ده جز دارد که نهم کار و تلاش برای روزی حلال است

اصل بیست و ششم

هر کس حق دارد شغلی را که بدان مایل است و مخالف اسلام و مصالح عمومی و حقوق دیگران نیست برگزیند. دولت مؤمنانست بر رعایت نیاز جامعه به مشاغل  
کوناگون برای همه افراد امکان اشتغال به کار و شرایط مساوی را برای احراز مشاغل ایجاد نماید.



ما نباید دستمان را به دیگری دراز کنیم برای اموری که کشورمان محتاج است. ارزش کار شما امروز ارزش یک امری است که نمی‌شود مقایسه‌اش کرد با زمانهای سابق. رسول الله در آن محیط، ممکن است - که توجه، لابد توجه به همه محیطها داشته است - در آن محیط، دست کارگر را آن طور که نقل می‌کنند، کف دست کارگر و محل کار را بوسیده تا ارزش کار را در تاریخ عرضه کنند. و ما مفتخریم و شما و همه مفتخرند به اینکه یک همچو نشانی پیغمبر اکرم به شما داده.

باید ادراک این معنا را بکنیم که ما که در هر جا کار می‌کنیم؛ در امر کشاورزی کار می‌کنیم، در امر صنعت و در کارخانه‌ها کار می‌کنیم، باید خودمان به خودمان تلقین کنیم که ما مستقیم و ما باید مستقل باشیم.



بندهای از سیاست‌های کلی اشتغال ابلاغی مقام معظم رهبری  
۱. ترویج و تقویت فرهنگ کار، تولید، کارآفرینی و استفاده از تولیدات داخلی به عنوان ارزش اسلامی و ملی با بهره‌گیری  
از نظام آموزشی و تبلیغی کشور.

۲. آموزش نیروی انسانی متخصص، ماهر و کارآمد متناسب با نیازهای بازار کار (فعلی و آتی) و ارتقاء توان کارآفرینی با  
مسئولیت نظام آموزشی کشور (آموزش و پرورش، آموزش فنی و حرفه‌ای و آموزش عالی) و توأم کردن آموزش و مهارت  
و جلب همکاری بنگاه‌های اقتصادی جهت استفاده از ظرفیت آنها.

**نظارت بر تدوین و فرایند اجرا و تایید نهایی:**  
**دفتر برنامه ریزی و تالیف کتابهای درسی فنی و حرفه ای و کاردانش**

تهیه کنندگان				
نام و نام خانوادگی	محل کار	زمینه فعالیت در محل کار	حوزه <sup>۹</sup> فعالیت در گروه	نوع فعالیت در گروه
جمشید علی محمدی	دفتر تالیف	متالورژی		کارشناس تخصصی گروه متالورژی
حمید تقی پور ارمکی	دفتر تالیف	سرامیک		کارشناس تخصصی گروه سرامیک
مریم ابراهیمی	سازمان فنی و حرفه ای کشور	متالورژی		کارشناس
نادر پناهی گل تپه	صنعت	سرامیک		کارشناس
میترا شایگان	هنرآموز	سرامیک		کارشناس
الهام صالحون	بخش خصوصی	سرامیک		کارشناس
امیرریاحی	صنعت	متالورژی		کارشناسی ارشد

## فهرست:

۱۰.....	مقدمه
۴.....	پیمانۀ مرحله ششم: طراحی مفهوم استاندارد ارزشیابی حرفه
۶.....	پیمانۀ مرحله هفتم: تحلیل گروه‌بندی کارها
۱۱.....	پیمانۀ مرحله هشتم و نهم: تحلیل استاندارد عملکرد تدوین استاندارد ارزشیابی کار
۱۵۶.....	پیمانۀ مرحله دهم: تدوین استاندارد ارزشیابی حرفه
۲۰۳.....	منابع:

آموزش‌های فنی و حرفه‌ای به عنوان مولد اشتغال نقش مؤثری در توسعه پایدار کشورها دارد. گزارش‌های یونسکو نشان می‌دهد سرانه تولید ناخالصی داخل کشورها با میزان افزایش ثبت نام در هنرستان‌های فنی و حرفه‌ای نسبت مستقیم دارد.

تأکیدهای مقام معظم رهبری (مدظله‌العالی) در اهمیت به آموزش‌های فنی و حرفه‌ای و کیفیت بخشی آنها در سیاست‌های کلی تحول بنیادین در آموزش و پرورش و سیاست‌های کلی اشتغال و همچنین سیاست‌های کلی جمعیت مؤید این مطلب است که برای دستیابی به رشد اقتصادی و پایدار باید نگاه ویژه‌ای به آموزش‌های فنی و حرفه‌ای داشت. سند چشم‌انداز ۱۴۰۴، اصل ۴۲ قانون اساسی و ماده ۲۱ قانون برنامه پنجم توسعه اقتصادی، اجتماعی و فرهنگی کشور بر گسترش شایستگی‌های جوانان و نیروی کار با افزایش دانش و مهارت و توانمندسازی نیروی انسانی و کاهش فاصله شایستگی‌های نیروی کار کشور با سطح استاندارد جهانی تأکید دارد.

در هدف عملیاتی یک از سند تحول بنیادین آموزش و پرورش به پرورش تربیت یافتگانی که با درک مفاهیم اقتصادی در چارچوب نظام معیار اسلامی از طریق کار و تلاش و روحیه انقلابی و جهادی، کارآفرینی، قناعت و انضباط مالی، مصرف‌بهینه و دوری از اسراف و تبذیر و با رعایت وجدان، عدالت و انصاف در روابط با دیگران در فعالیت‌های اقتصادی در مقیاس خانوادگی، ملی و جهانی مشارکت می‌نمایند، تأکید شده است. همچنین سند برنامه درسی ملی جمهوری اسلامی ایران "حوزه تربیت و یادگیری کاروفن‌آوری" به قلمرو و سازماندهی محتوای این آموزش‌ها پرداخته است.

در برنامه‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش علاوه بر اصول دین محوری، تقویت هویت ملی، اعتبارنقش یادگیرنده، اعتبار نقش مرجعیت معلم، اعتبار نقش پایه‌ای خانواده، جامعیت، توجه به تفاوت‌های فردی، تعادل، یادگیری مادام‌العمر، جلب مشارکت و تعامل، یکپارچگی و فراگیری، اصول تنوع‌بخشی آموزش‌ها، انعطاف‌پذیری، آموزش بر اساس نیاز بازار کار، اخلاق حرفه‌ای، توسعه پایدار و کاهش فقر و تولید ثروت، شکل‌گیری تدریجی هویت حرفه‌ای مورد توجه قرار می‌گیرد.

مطالبات اسناد بالادستی، تغییرات فناوری و نیاز بازار کار داخل کشور و تغییر در استانداردها و همچنین توصیه‌های بین‌المللی، دفتر برنامه‌ریزی و تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کاردانش را مکلف نمود تا بر اساس وظیفه قانونی خود پس از سفارش و انجام پژوهش‌های بررسی و آسیب‌شناسی نظام سالی واحدی فنی و حرفه‌ای که از سال ۱۳۷۹ در هنرستان‌های کشور در حال اجرا است، برای دستیابی به الگویی مناسب به طراحی و بازنگری برنامه‌های درسی اقدام نماید. لذا دفتر در سال ۱۳۹۰ اقدام به سفارش طرح پژوهشی با عنوان "طراحی و تدوین فرآیند برنامه‌ریزی درسی در آموزش‌های فنی و حرفه‌ای و مهارتی" نمود. طرح پژوهشی مذکور براساس اسناد بالادستی مانند سیاست‌های کلی (اشتغال، اقتصاد مقاومتی و حمایت از کار و سرمایه ایرانی) ابلاغی مقام معظم رهبری (مدظله‌العالی)، ماده ۱۹ و ۲۱ قانون برنامه پنجم توسعه، سند تحول بنیادین در آموزش و پرورش، برنامه درسی ملی جمهوری اسلامی ایران و نقشه جامع علمی کشور تنظیم شده است. همچنین به جهت ارتقای سطح شایستگی نیروی کار کشور در مقایسه با سطح استاندارد جهانی به استانداردهای بین‌المللی و توصیه‌نامه‌های مربوطه نیز توجه شده است. قابل توجه است که تعیین سطوح شایستگی و تغییر رویکرد از تحلیل شغل به تحلیل



حرفه و توجه به ویژگی های شغل و شاغل و توجه به نظام صلاحیت حرفه‌ای ملی ، تلفیق شایستگی‌های مشترک و غیرفنی در تدوین برنامه‌ها از ویژگی های الگوی مذکور است.

بر اساس این الگو فرآیند برنامه‌ریزی درسی آموزش‌های فنی و حرفه‌ای و مهارتی در دو بخش دنیای کار و دنیای آموزش طراحی شده است. بخش دنیای کار شامل ده مرحله و بخش دنیای آموزش شامل پانزده مرحله است. پس از تدوین فرآیند برنامه‌ریزی درسی در سال ۱۳۹۱ و در فاز اول ۳۰ گروه بزرگ شغلی مشخص گردید و نیازسنجی شغلی به عنوان اولین مرحله تدوین استانداردهای شایستگی در گروه‌های بزرگ شغلی صورت گرفت.

مشارکت ذی‌نفعان به عنوان یک اصل در طراحی و تدوین استانداردهای شایستگی ارزشیابی حرفه مورد توجه قرار گرفته است. بر این اساس در مجموع از اطلاعات بیش از دویست دستگاه، اصناف و شرکت‌های بزرگ و کوچک و از تجربیات بیش از چهارصد خیره در حرف مختلف در جلسات تدوین استانداردها استفاده شده است، که اسناد مربوطه در مرکز اسناد دفتر قابل دسترسی است.

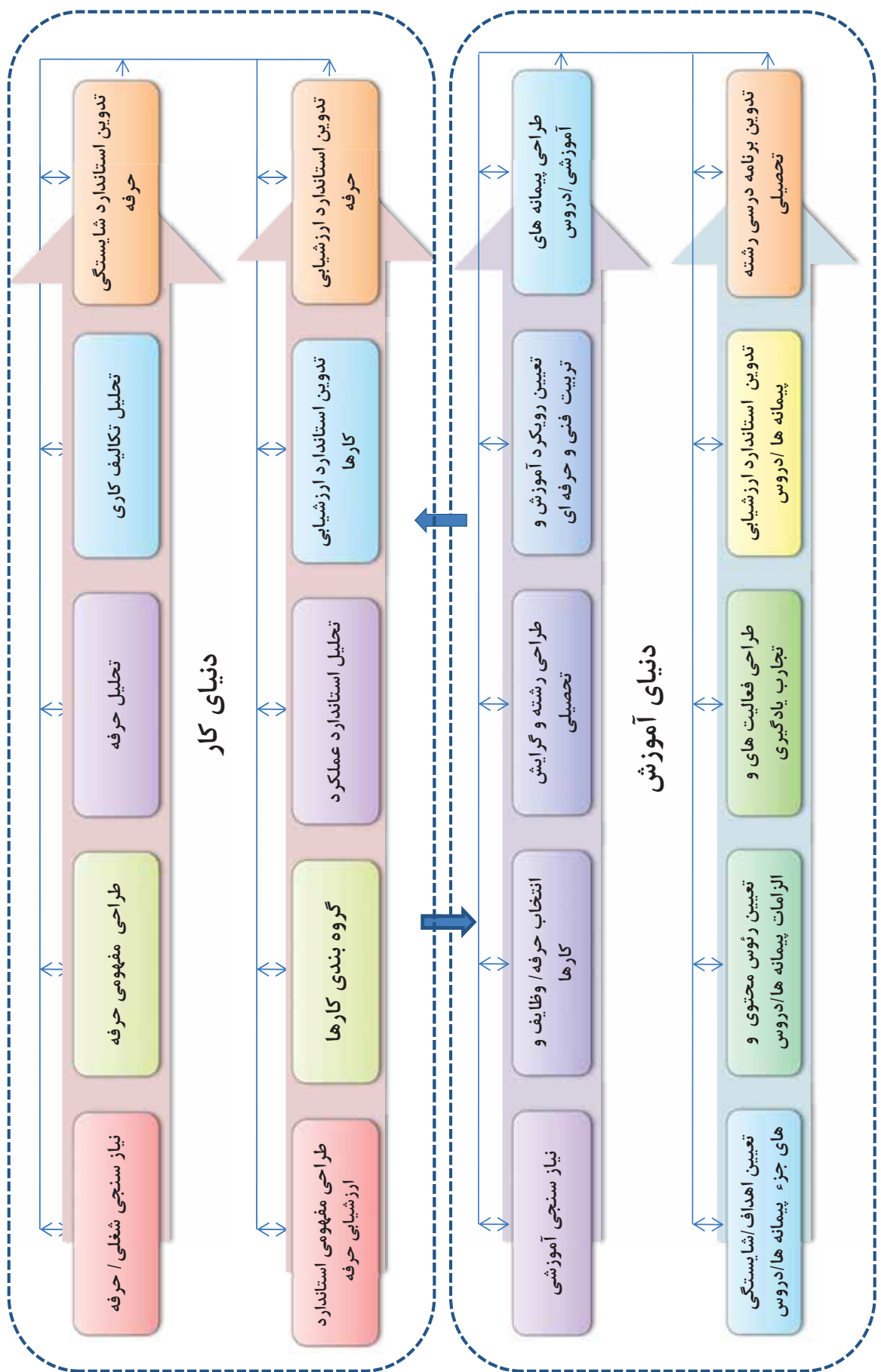
سند پیش رو ، استاندارد ارزشیابی حرفه گروه بزرگ شغلی فراوری و تولید می باشد که یکی از پنج سند تهیه شده در رشته تحصیلی حرفه ای سرامیک و شامل مراحل طراحی مفهومی استاندارد ارزشیابی حرفه، گروه‌بندی کارها، تحلیل استاندارد عملکرد، تدوین استاندارد ارزشیابی کارها و در نهایت تدوین استاندارد ارزشیابی حرفه مربوطه می باشد.

در پایان لازم می دانم از حمایتها و رهنمودهای ارزشمند جناب آقای دکتر محمدیان معاون محترم وزیر و رئیس سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی تشکر نمایم. همچنین از همکاران گرامی و اعضای محترم شوراهای تخصصی، به خاطر تلاش‌های بی‌وقفه و مسئولانه در تدوین این سند قدردانی و از دستگاه‌ها، اتحادیه‌های اصناف و مشاغل، شرکت‌ها، بنگاه‌های اقتصادی و خبرگان دنیای کار و حرفه، که با ارائه اطلاعات و تجربیات ارزشمند خود در تدوین این سند ما را یاری داده‌اند، سپاسگزاری نمایم.

احمدرضا دوراندیش

مدیرکل دفتر برنامه‌ریزی و تألیف کتاب‌های درسی

فنی و حرفه‌ای و کاردانش



**دنیای کار**

**دنیای آموزش**

## تدوین استاندارد ارزشیابی حرفه

### Evaluation Occupational Standard Development

# پیمانۀ مرحله ششم: طراحی مفهومی استاندارد ارزشیابی حرفه

## Conceptual Design of Evaluation Occupational Standard



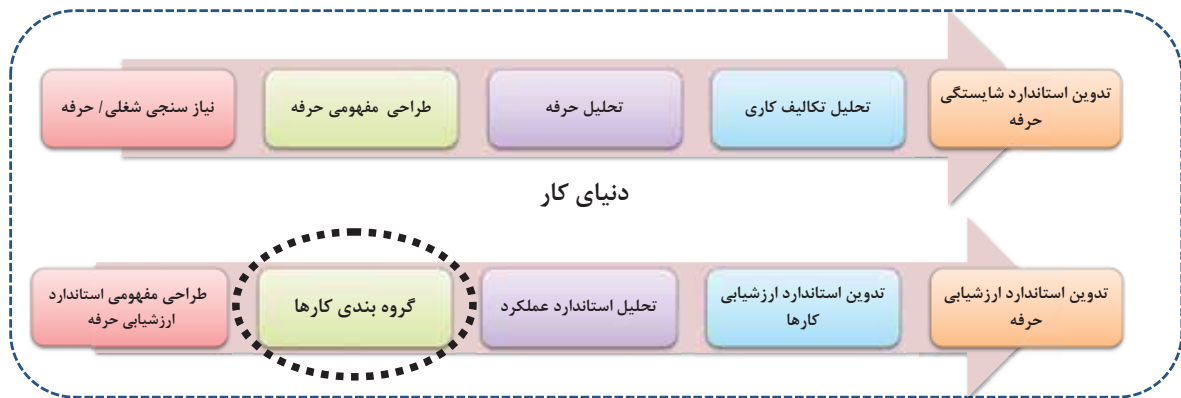


## نمون برگ ۶-۱ طراحی مفهومی استاندارد ارزشیابی حرفه در سطح صلاحیت

موضوع	شرح			
منظور از ارزشیابی	ارزشیابی <input checked="" type="checkbox"/> Evaluation    سنجش <input checked="" type="checkbox"/> Assessment    ارزیابی <input checked="" type="checkbox"/> Appraisal اندازه گیری <input type="checkbox"/> Measurement    پایش <input type="checkbox"/> Monitoring    آزمون <input type="checkbox"/> Test			
هدف از ارزشیابی	اعطای گواهینامه شایستگی <input checked="" type="checkbox"/> اعطای گواهینامه صلاحیت <input checked="" type="checkbox"/>			
موضوع ارزشیابی	کار (تکلیف کار) حرفه <input checked="" type="checkbox"/> گروه کاری در حرفه <input checked="" type="checkbox"/> حرفه <input checked="" type="checkbox"/> شغل <input checked="" type="checkbox"/>			
نوع ارزشیابی بر حسب اجزاء نظام یاددهی - یادگیری	درونداد <input type="checkbox"/> فرآیند <input type="checkbox"/> برونداد <input type="checkbox"/> پیامد <input checked="" type="checkbox"/> تاثیر <input type="checkbox"/>			
رویکرد ارزشیابی	کل نگر (شایستگی فنی و غیر فنی) <input checked="" type="checkbox"/> جزء نگر (دانش <input type="checkbox"/> مهارت <input type="checkbox"/> نگرش <input type="checkbox"/> )			
ارزشیابی شونده	فرد (نیروی کار) <input checked="" type="checkbox"/> برنامه <input type="checkbox"/> سازمان <input type="checkbox"/>			
معیار مقایسه در ارزشیابی	فراگیر محور (ارزش افزوده-عملکرد قبلی) <input type="checkbox"/> هنجار مرجع <input type="checkbox"/> ملاک مرجع <input checked="" type="checkbox"/>			
ارزشیابی کننده	نیروی کار <input type="checkbox"/> کارفرما <input type="checkbox"/> همتایان <input type="checkbox"/> مربی <input type="checkbox"/> گروه <input type="checkbox"/> ارزشیاب <input checked="" type="checkbox"/>			
نوع ارزشیابی بر حسب زمان	آغازین <input checked="" type="checkbox"/> تکوینی <input type="checkbox"/> پایانی <input checked="" type="checkbox"/> پیگیرانه در محل کار <input type="checkbox"/>			
نوع ارزشیابی از منظر پاسخ	همگرا <input checked="" type="checkbox"/> واگرا <input checked="" type="checkbox"/>			
نوع ارزشیابی (رسمی/غیررسمی)	رسمی (مکتوب) <input checked="" type="checkbox"/> غیر رسمی (غیر مکتوب) <input checked="" type="checkbox"/>			
مرجعیت ارزشیابی کننده	داخلی (توسط ارائه دهنده آموزش) <input type="checkbox"/> خارجی (توسط مرکز ملی سنجش) <input checked="" type="checkbox"/>			
مقیاس های اندازه گیری	اسمی <input type="checkbox"/> رتبه ای <input checked="" type="checkbox"/> فاصله ای <input type="checkbox"/> نسبی <input type="checkbox"/>			
نوع ارزشیابی (کیفی/کمی)	کیفی <input checked="" type="checkbox"/> کمی <input type="checkbox"/>			
نوع ارزشیابی (مستقیم/غیر مستقیم)	مستقیم <input checked="" type="checkbox"/> غیر مستقیم <input type="checkbox"/>			
ابزارهای سنجش و ارزشیابی	کارپوشه <input type="checkbox"/> مصاحبه <input type="checkbox"/> پرسش <input type="checkbox"/> نمونه کار <input type="checkbox"/> پروژه <input type="checkbox"/> آزمون عملکردی <input type="checkbox"/> آزمون <input type="checkbox"/> ۳۶۰ درجه <input type="checkbox"/> روبریک <input type="checkbox"/> گزارش <input type="checkbox"/> مشاهده <input type="checkbox"/> آزمون کتبی <input type="checkbox"/> پژوهش موردی <input type="checkbox"/> محک زنی <input type="checkbox"/> فهرست وارسی <input type="checkbox"/> ارائه <input type="checkbox"/> ایفای نقش <input type="checkbox"/> کارگروهی <input type="checkbox"/> ..... <input type="checkbox"/>			
تعداد سطوح شایستگی جزء (بر مبنای ۴ سطح شایستگی انجام کار)	دانش	۲	۲	۴
	مهارت (شناختی)	۴	۴	۴
	مهارت (روان حرکتی)	۵	۴	۴
	نگرش	۵	۴	۴
مقیاس های استفاده جهت قضاوت در رسیدن به شایستگی جزء	دو سطحی (بلی-خیر) <input type="checkbox"/> سه سطحی <input checked="" type="checkbox"/> چهار سطحی <input type="checkbox"/> پنج سطحی <input type="checkbox"/>			
مقیاس های استفاده جهت قضاوت شایستگی	دو سطحی (بلی-خیر) <input checked="" type="checkbox"/> سه سطحی <input checked="" type="checkbox"/> چهار سطحی <input type="checkbox"/> پنج سطحی <input type="checkbox"/>			
اجزاء استاندارد ارزشیابی حرفه	تعیین رویکرد و نوع ارزشیابی <input checked="" type="checkbox"/> گروه بندی کارها <input checked="" type="checkbox"/> تحلیل استاندارد عملکرد کارها <input checked="" type="checkbox"/> تعیین استاندارد ارزشیابی کار <input checked="" type="checkbox"/> تعیین معیار ارزشیابی گروه کاری <input checked="" type="checkbox"/> تعیین معیار اعطای صلاحیت <input checked="" type="checkbox"/> تعیین ابزار و روش سنجش <input checked="" type="checkbox"/> تعیین شرایط سنجش <input checked="" type="checkbox"/>			
حداکثر نوبت های ارزشیابی	یک نوبت <input type="checkbox"/> دو نوبت <input type="checkbox"/> سه نوبت <input checked="" type="checkbox"/>			
تعداد واحد ها جهت اعطای صلاحیت	۶۰ واحد <input type="checkbox"/> ۴۵ واحد <input type="checkbox"/> ۳۰ واحد <input checked="" type="checkbox"/>			

# پیمانہ مرحلہ ہفتم: گروہ بندی کارها

## Task Grouping





# نمون برگ ۱-۷ گروه بندی کارها

صفحه از

نام حرفه: **کارگر ماهر سرامیک**      کد: **۸۱۸۱**      سطح: **۸۱۸۱**      L۱

**نوبت سوم**

نام شغل: اپراتور خردکن
کد شغل: ۸۱۸۱۴۱
کد کارها: ۰۱۰
واحد: ۲
زمان: ۶۰

نام شغل: آسیاب کن
کد شغل: ۸۱۸۱۴۲
کد کارها: ۰۱۰۲
واحد: ۲
زمان: ۶۰

نام شغل: آماده کننده پودر
کد شغل: ۸۱۸۱۴۳
کد کارها: ۰۱۰۵
واحد: ۲
زمان: ۶۰

نام شغل: پرس کار
کد شغل: ۸۱۸۱۴۴
کد کارها: ۰۵۰۷
واحد: ۲
زمان: ۶۰

نام شغل: آزمون گر تعیین دانسیته
کد شغل: ۸۱۸۱۴۵
کد کارها: ۰۲۰۲
واحد: ۲
زمان: ۶۰

**نوبت دوم**

نام شغل: آماده کننده دوغاب
کد شغل: ۸۱۸۱۴۶
کد کارها: ۰۱۰۳
واحد: ۲
زمان: ۶۰

نام شغل: آزمون گر تعیین کیفیت دوغاب
کد شغل: ۸۱۸۱۴۷
کد کارها: ۰۳۰۱-۰۳۰۳
واحد: ۲
زمان: ۶۰

نام شغل: تعیین کننده خواص رئولوژی
کد شغل: ۸۱۸۱۴۸
کد کارها: ۰۳۰۵
واحد: ۲
زمان: ۶۰

نام شغل: قالب ساز
کد شغل: ۸۱۸۱۴۹
کد کارها: ۰۲۰۳-۰۳۰۴
واحد: ۲
زمان: ۶۰

نام شغل: ریخته گر دوغابی
کد شغل: ۸۱۸۱۵۰
کد کارها: ۰۵۰۲
واحد: ۲
زمان: ۶۰

**نوبت اول**

نام شغل: آماده کننده گل سفال
کد شغل: ۸۱۸۱۳۱
کد کارها: ۰۱۰۴
واحد: ۲
زمان: ۶۰

نام شغل: سفالگر
کد شغل: ۸۱۸۱۳۲
کد کارها: ۰۵۰۱
واحد: ۲
زمان: ۶۰

نام شغل: لعاب زن
کد شغل: ۸۱۸۱۳۳
کد کارها: ۰۶۰۳
واحد: ۱
زمان: ۶۰

نام شغل: تزئین کننده
کد شغل: ۸۱۸۱۳۴
کد کارها: ۰۶۰۴
واحد: ۲
زمان: ۶۰

نام شغل: پرداخت کار سفال، چینی، سرامیک
کد شغل: ۸۱۸۱۳۵
کد کارها: ۰۶۰۲
واحد: ۲
زمان: ۶۰

\*عناوین گروههای کاری و کدهای آنها بر اساس مشاغل ذیل هر واحد حرفه در فرم ۶-۱ استفاده گردد.





# نمون برگ ۱-۷ گروه بندی کارها

صفحه از

نام حرفه:	کمک تکنسین سرامیک
کد:	۷۳۱۴
سطح:	۱۲

نوبت سوم
----------

نام شغل: دوب ریز شیشه
کد شغل: ۷۳۱۴۴۱
کد کارها: ۰۸۰۱
واحد: ۲
زمان: ۶۰

نام شغل: شیشه گر
کد شغل: ۷۳۱۴۴۲
کد کارها: ۰۸۰۲
واحد: ۲
زمان: ۶۰

نام شغل: پرداخت کار شیشه
کد شغل: ۷۳۱۴۴۳
کد کارها: ۰۸۰۶
واحد: ۲
زمان: ۶۰

نام شغل: ایراتور دکور
کد شغل: ۷۳۱۴۴۴
کد کارها: ۰۶۰۵
واحد: ۲
زمان: ۶۰

نام شغل: بسته بند
کد شغل: ۷۳۱۴۴۵
کد کارها: ۰۹۰۱
واحد: ۲
زمان: ۶۰

نوبت دوم
----------

نام شغل: بارچین کوره و خشک کن
کد شغل: ۷۳۱۴۳۶
کد کارها: ۰۷۰۲
واحد: ۲
زمان: ۶۰

نام شغل: ایراتور خشک کن
کد شغل: ۷۳۱۴۳۷
کد کارها: ۰۷۰۱
واحد: ۲
زمان: ۶۰

نام شغل: کنترل کیفی قطعات خشک شده
کد شغل: ۷۳۱۴۳۸
کد کارها: ۰۳۰۸-۰۳۰۷
واحد: ۲
زمان: ۶۰

نام شغل: ایراتور کوره
کد شغل: ۷۳۱۴۳۹
کد کارها: ۰۷۰۴
واحد: ۲
زمان: ۶۰

نام شغل: کنترل کیفی قطعات پخت شده
کد شغل: ۷۳۱۴۴۰
کد کارها: ۰۴۰۲-۰۴۰۱
واحد: ۲
زمان: ۶۰

نوبت اول
----------

نام شغل: ایراتور آزمایش مواد اولیه
کد شغل: ۷۳۱۴۳۱
کد کارها: ۰۳۰۶
واحد: ۲
زمان: ۶۰

نام شغل: ایراتور اکسترد
کد شغل: ۷۳۱۴۳۲
کد کارها: ۰۵۰۳
واحد: ۲
زمان: ۶۰

نام شغل: ایراتور شکل دهی
کد شغل: ۷۳۱۴۳۳
کد کارها: ۰۵۰۴
واحد: ۱
زمان: ۶۰

نام شغل: ایراتور پرس پلاستیک
کد شغل: ۷۳۱۴۳۴
کد کارها: ۰۵۰۵
واحد: ۲
زمان: ۶۰

نام شغل: تراش کار
کد شغل: ۷۳۱۴۳۵
کد کارها: ۰۵۰۶
واحد: ۲
زمان: ۶۰

\*عناوین گروههای کاری و کدهای آنها بر اساس مشاغل ذیل هر واحد حرفه در فرم ۱-۶ استفاده گردد.





## نمون برگ ۷-۱ گروه بندی کارها

ردیف	سطح:	کد:	نام حرفه:
L۳	نوبت چهارم	نام شغل: تکنسین درجه بندی	نام شغل: تکنسین بازاریابی
		کد شغل: ۳۱۱۹۴۶	کد شغل: ۳۱۱۹۴۸
		کد کارها: ۰۹۰۳	کد کارها: ۰۹۰۵
		واحد: ۲	واحد: ۲
نوبت سوم	نوبت دوم	نام شغل: تکنسین کنترل کیفیت	نام شغل: تکنسین تولید رنگدانه
		کد شغل: ۳۱۱۹۳۶	کد شغل: ۳۱۱۹۳۹
		کد کارها: ۰۴۰۵، ۰۴۰۳، ۰۴۰۷	کد کارها: ۰۶۰۶، ۰۶۰۱
		واحد: ۳	واحد: ۴
نوبت اول	نوبت اول	نام شغل: تکنسین مواد اولیه سرامیکی	نام شغل: تکنسین قالب سازی
		کد شغل: ۳۱۱۹۳۱	کد شغل: ۳۱۱۹۳۴
		کد کارها: ۰۱۰۶	کد کارها: ۰۲۰۵، ۰۲۰۶
		واحد: ۴	واحد: ۴
نوبت چهارم	نوبت سوم	نام شغل: تکنسین تبلیغات محصول سرامیکی	نام شغل: تکنسین عملیات حرارتی
		کد شغل: ۳۱۱۹۴۷	کد شغل: ۳۱۱۹۴۴
		کد کارها: ۰۹۰۴، ۰۹۰۳	کد کارها: ۰۸۰۵، ۰۸۰۴
		واحد: ۲	واحد: ۴
نوبت اول	نوبت دوم	نام شغل: تکنسین کنترل کیفیت	نام شغل: تکنسین ماشین آلات
		کد شغل: ۳۱۱۹۴۱	کد شغل: ۳۱۱۹۴۰
		کد کارها: ۰۷۰۵، ۰۷۰۶	کد کارها: ۰۸۰۷، ۰۸۰۳
		واحد: ۴	واحد: ۲
نوبت اول	نوبت دوم	نام شغل: تکنسین ملات سازی	نام شغل: تکنسین آرمایشگاه
		کد شغل: ۳۱۱۹۳۳	کد شغل: ۳۱۱۹۳۵
		کد کارها: ۰۲۰۲	کد کارها: ۰۳۰۴
		واحد: ۴	واحد: ۲

«معاونین گروه های کاری و کدهای آنها بر اساس مشاغل ذیل هر واحد حرفه در فرم ۱-۶ استفاده گردد.»

تدوین استاندارد ارزشیابی حرفه

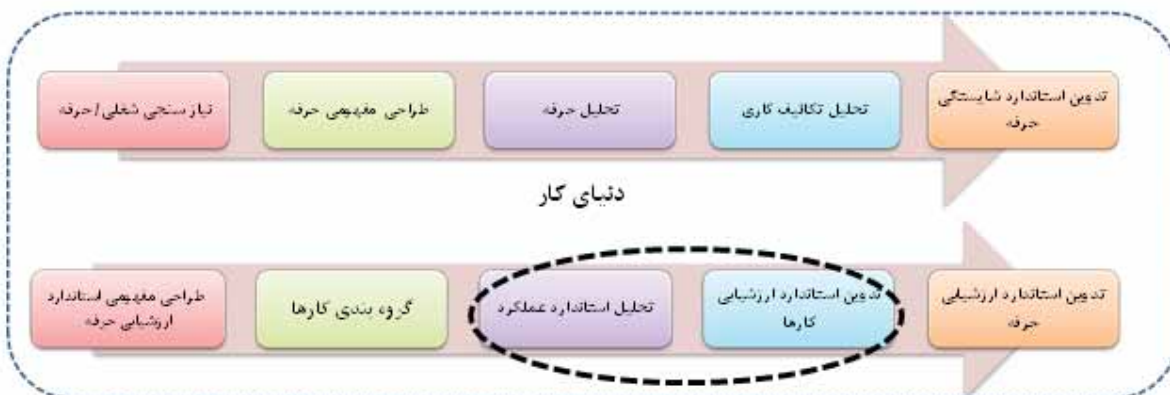
## Evaluation Occupational Standard Development

پیمانه مرحله هشتم و نهم: تحلیل استاندارد عملکرد و تدوین استاندارد ارزشیابی کار

### Performance Standard Analysis

&

### Task Evaluation Standard Development





نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه	کد وظیفه	کد کار
۷۳۱۴۰۱۹۲	کرمک تکنسین سرامیک	۰۱	۰۱۰۱
سطح صلاحیت	گروه کاری	سطح شایستگی	مهارت (۳)
L <sub>۲</sub>	شکل دادن شیشه	درجه بندی محصول	استاندارد عملکرد کار:
سطح صلاحیت	گروه کاری	سطح شایستگی	مهارت (۳)
L <sub>۲</sub>	شکل دادن شیشه	درجه بندی محصول	بررسی و درجه بندی محصول با تجهیزات مورد نیاز با توجه به استانداردها و دستورالعمل های مربوطه

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۴۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد کنترل کیفیت</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: اتاق تاریک ویژه تشخیص عیوب شیشه جام- تجهیزات اندازه گیری ضخامت- تنش سنج- ابزار توزین- متر- گیج اندازه گیری دهانه- کولیس- ایستگاه چشمی جهت تشخیص عیوب محصولات مخروطی- دستگاه شرینگ- (نایلن پیچ کردن محصول)- ابزار بسته بندی و ....</p> <p>۳. مواد مصرفی: نایلون، پالت، سبد، تسمه کارتن، منگنه، لایه و....</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: ماسک- کفش ایمنی- لباس کار مناسب- دستکش مناسب- کلاه ایمنی- آگاهی های ایمنی</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. کیفیت ظاهری</p> <p>۲. درجه بندی</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. کیفیت محصول باید مطابق با استاندارد و دستورالعمل محصول باشد.</p> <p>۲. مطابق دستورالعمل درجه بندی را انجام دهد.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: اتاق تاریک ویژه تشخیص عیوب شیشه جام- تجهیزات اندازه گیری ضخامت- تنش سنج- ابزار توزین- متر- گیج اندازه گیری دهانه- کولیس- ایستگاه چشمی جهت تشخیص عیوب محصولات مخروطی- دستگاه شرینگ- (نایلن پیچ کردن محصول)- ابزار بسته بندی و ....</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: ماسک- کفش ایمنی- لباس کار مناسب- دستکش مناسب- کلاه ایمنی- آگاهی های ایمنی- سیستم اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:-</p> <p>- آنبیل کردن (۰۱۰۲)</p> <p>- خشک کردن قالب گچی و مادر قالب (۰۹۰۱)</p> <p>- تراش و حکاکی شیشه (۱۲۰۲)</p>



### نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نوبت اول	تاریخ ارزشیابی	شماره ملی	نام و نام خانوادگی
استاندارد عملکرد کار: بررسی و درجه بندی محصول با استفاده از تجهیزات مورد نیاز با توجه به استانداردها و دستورالعمل های مربوطه		L <sub>۲</sub>	کد حرفه ۷۳۱۴۰۱۹۲ حرفه: کمک تکنسین سرامبیک
		G <sub>۳۵</sub>	کد وظیفه ۰۱ وظیفه: شکل دادن شیشه
		مهارت (۳)	کد کار ۰۱۰۱ کار: درجه بندی محصول سطح شایستگی

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	بررسی عیوب	مکان: واحد کنترل کیفیت زمان: ۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: اتاق تاریک ویژه تشخیص عیوب شیشه، میکرومتر، دستگاه تنش سنج، ابزار توزین، دستگاه اندازه گیری استحکام، کولیس	بررسی صحیح و کامل عیوب	تشخیص کلیه عیوب محصول شیشه ای شامل حباب، ترک، ناخالصی، رنگ، درز قالب، تیزی لبه، کجی، قطر دهانه، برآمدگی، خطوط روی محصول، لب پریدگی و ...	۳
			بررسی نسبتاً صحیح عیوب	تشخیص عیوب شاخص با خطای در حد قابل قبول شامل حباب، ترک، ناخالصی، درز قالب، تیزی لبه، کجی و ...	۲
			بررسی نادرست عیوب	عدم تشخیص عیوب محصول	۱
۲	درجه بندی	مکان: واحد کنترل کیفیت زمان: ۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	درجه بندی صحیح و کامل	درجه بندی محصول مطابق استاندارد و دستورالعمل های مربوطه به طور صحیح و کامل	۳
			درجه بندی نسبتاً صحیح	درجه بندی نسبتاً صحیح محصول مطابق استاندارد و دستورالعمل های مربوطه با خطای در حد قابل قبول	۲
			درجه بندی نادرست	عدم توانایی درجه بندی محصول	۱
۳	بسته بندی	مکان: واحد کنترل کیفیت زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: نایلون، مالت، تسمه، کارت ابزار و تجهیزات: منگنه، ابزار بسته بندی، دستگاه شرینگ	بسته بندی صحیح	چیدمان صحیح قطعات در پالت یا کارتن و ... شرینگ صحیح پالت، محصول و ... تمیزی کارتن یا پالت بسته بندی، تسمه کشی صحیح پالت و کارتن و ...	۳
			بسته بندی نسبتاً صحیح	چیدمان صحیح قطعات در پالت یا کارتن، شرینگ نسبتاً صحیح پالت، محصول عدم تمیزی کارتن یا پالت بسته بندی، تسمه کشی نسبتاً صحیح پالت و کارتن و ...	۲
			بسته بندی نادرست	عدم توانایی بسته بندی	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد کنترل کیفیت زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱-۱ ایمنی: ماسک- کفش ایمنی- لباس کار مناسب- دستکش مناسب- کلاه ایمنی- آگاهی های ایمنی- سیستم اطفای حریق ۲- نگرش: دقت- نظم- تمرکز ۳- توجهات زیست محیطی: تهیه مناسب محیط کار- جداسازی و بازیافت ضایعات شیشه ای ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11)- تصمیم گیری (N12)- تفکر انتقادی (N14)- داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21)- بهبود عملکردهای سیستم (N23)- جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N21)- سازمان دهی اطلاعات (N22)- تفسیر اطلاعات (N23)- نگهداری فناوری های به کار گرفته شده (N42)- اجتماعی بودن (N51)- مهارت گوش کردن (N52)- نقش در تیم (N53)- شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54)- نمایش قدرت رهبری افراد (N55)- احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56)- آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57)- تعالی فردی (N71)- مسئولیت پذیری (N72)- درستکاری و کسب حلال (N73)- مستند سازی (N37)- خود مدیریتی (N61)- مدیریت زمان (N64)- مدیریت مواد و تجهیزات (N66)	۲	۱
رعایت موارد ۱ الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش یا کفش ایمنی یا لباس کار یا ماسک تنفسی یا عینک یا موارد دیگر	۱

بله <input type="checkbox"/>	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
خیر <input type="checkbox"/>	
معیار شایستگی انجام کار :	
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۱	
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار	



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه	کمک تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت
۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه	کد وظیفه	گروه کاری
۰۱	وظیفه	شکل دادن شیشه	مهارت (۳)
کد کار	کار	آنیل کردن	سطح شایستگی
۰۱۰۲	کار	آنیل کردن	سطح شایستگی

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۱۱۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد تولید شیشه</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: کوره آنیل - استاکر (هل دهنده) - ربات های انتقال دهنده - دستگاه نشکن کردن - قالب های خم یا دستگاه وکیوم - دستگاه تزریق گاز جهت دوجداره کردن - دستگاه لمینیت کردن - دستگاه کوتینگ کردن - دستگاه لمینیت ویژه ضدگلوله کردن و ....</p> <p>۳. مواد مصرفی: لمینت - مواد کوتینگ و ....</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: دستکش ایمنی - ماسک تنفسی - کفش ایمنی - کلاه ایمنی - لباس کار مناسب - عینک ایمنی</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. آنیل کردن</p> <p>۲. عملیات تکمیلی محصول شیشه ای</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. آنیل کردن محصول مطابق استاندارد و دستورالعمل انجام گردد.</p> <p>۲. کیفیت نهایی محصول با توجه به عملیات تکمیلی آن محصول مطابق استاندارد و دستورالعمل انجام گردد.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: کوره آنیل - استاکر (هل دهنده) - ربات های انتقال دهنده - دستگاه نشکن کردن - قالب های خم یا دستگاه وکیوم - دستگاه تزریق گاز جهت دوجداره کردن - دستگاه لمینیت کردن - دستگاه کوتینگ کردن - دستگاه لمینیت ویژه ضدگلوله کردن و ....</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی - کفش ایمنی - کلاه ایمنی - لباس کار مناسب - عینک ایمنی - تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- درجه بندی محصول (۰۱۰۱)</p> <p>- خشک کردن قالب گچی و مادر قالب (۰۹۰۱)</p> <p>- تراش و حکاکی شیشه (۱۲۰۲)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه کمک تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۲</sub>	استاندارد عملکرد کار: آئیل کردن محصولات شیشه‌ای با استفاده از تجهیزات آئیل مطابق با استانداردها و دستورالعمل‌های مربوطه
کد وظیفه ۰۱	وظیفه شکل دادن شیشه	گروه کاری G <sub>۲۵</sub>	
کد کار ۰۱۰۲	کار آئیل کردن	سطح شایستگی مهارت (۳)	

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص‌ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	آماده کردن کوره آئیل	مکان: واحد تولید شیشه زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: کوره آئیل، ترموکوپل، مشعل، فن، زنجیر، غلطک، نسوزها، استاکر (انتقال دهنده)	آماده کردن صحیح و کامل کوره آئیل	بررسی کامل و صحیح قسمت‌های مختلف کوره آئیل شامل ترموکوپل‌ها، نسوزها، مشعل‌ها، فن‌ها، زنجیر	۳
			آماده کردن نسبتاً صحیح کوره آئیل	بررسی نسبتاً صحیح قسمت‌های مهم مختلف کوره آئیل، شامل ترموکوپل‌ها، مشعل، فن، زنجیر	۲
			آماده کردن نادرست کوره آئیل	بررسی نادرست قسمت‌های مختلف کوره آئیل	۱
۲	آئیل کردن	مکان: واحد تولید شیشه زمان: ۶۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: کوره آئیل	آئیل کردن صحیح و کامل	تنش‌زدایی صحیح و کامل رسیدن به استحکام مورد نظر قابلیت برش کاری و ماشین کاری مناسب محصول	۳
			آئیل کردن نسبتاً صحیح	تنش‌زدایی نسبتاً صحیح، رسیدن به استحکام نسبی با خطای در حد قابل قبول	۲
			آئیل کردن نادرست	عدم تنش‌زدایی صحیح محصول، عدم رسیدن به استحکام مورد نظر، شکست محصول در قسمت آئیل	۱
۳	رفع عیوب	مکان: واحد تولید شیشه زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: دستگاه تنش سنج	رفع صحیح و کامل عیوب	جلوگیری از شکست محصول در مرحله آئیل، قابلیت برش مناسب محصول و استحکام مناسب محصول	۳
			رفع نسبتاً صحیح عیوب	جلوگیری از شکست محصول در مرحله آئیل، قابلیت برش نسبتاً مناسب محصول	۲
			رفع نادرست عیوب	عدم توانایی تشخیص عیوب محصول	۱
۴	عملیات تکمیلی محصولات شیشه‌ای	مکان: واحد تولید شیشه زمان: ۳۰ دقیقه ابزار و تجهیزات: دستگاه نشکن کردن (تمپر کردن)، دستگاه دوجداره کردن، دستگاه تزریق، گاز دوجداره، قالب‌های خم شیشه، دستگاه لمینیت کردن، دستگاه فلیکس کردن، دستگاه لمینیت ویژه، ضدگلوله کردن مواد مصرفی: لمینیت و مواد کوتینگ	عملیات کامل و صحیح تکمیلی	نشکن شدن کامل محصول، دوجداره کردن صحیح، لمینیت کردن صحیح، خم کاری صحیح کامل، ضدگلوله کردن صحیح و کامل، رفلکس کردن مناسب و ...	۳
			عملیات نسبتاً کامل تکمیلی	نشکن شدن محصول در حد قابل قبول، دوجداره کردن، لمینیت کردن، خمکاری کردن، رفلکس کردن محصول در حد قابل قبول با خطای جزئی	۲
			عملیات نادرست تکمیلی	عدم نشکن شدن، دوجداره کردن، لمینیت کردن، خم کاری، ضدگلوله کردن، رفلکس کردن محصول شیشه‌ای، عدم توانایی انجام عملیات تکمیلی محصولات شیشه‌ای	۱
۵	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد تولید شیشه زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: دستکش کار - ماسک تنفسی - کفش ایمنی - کلاه ایمنی - لباس کار - عینک ایمنی - تجهیزات اطفای حریق، آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت - نظم - تمرکز ۳- توجهات زیست محیطی: تهیه مناسب محیط - جداسازی و بازیافت ضایعات شیشه ای ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N۱۱) - تصمیم گیری (N۱۲) - حل مساله (N۱۳) - تفکر انتقادی (N۱۴) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۲۱) - یادگیری (N۲۵) - توسعه شایستگی و دانش (N۲۶) - انتخاب فناوری های مناسب (N۴۱) - بکارگیری فناوری های مناسب (N۴۲) - نگهداری فناوری های به کار گرفته شده (N۴۳) - اجتماعی بودن (N۵۱) - مهارت گوش کردن (N۵۲) - نقش در تیم (N۵۳) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N۵۴) - نمایش قدرت رهبری افراد (N۵۵) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N۵۶) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N۵۷) - تعالی فردی (N۷۱) - مسئولیت پذیری (N۷۲) - درستکاری و کسب حلال (N۷۳) - مستند سازی (N۷۴) - خود مدیریتی (N۶۱) - مدیریت زمان (N۶۲) - مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶) - مدیریت منابع انسانی (N۶۷)	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	رعایت موارد ۱ الی ۴	عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	۲
---	--	---	---------------------	----------------------------------	---

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)		بلی <input type="checkbox"/>
		خیر <input type="checkbox"/>
معیار شایستگی انجام کار :		
کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۲		
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت ، توجهات زیست محیطی و نگرش		
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار		



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت اول:
کد حرفه	۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه	کمک تکنسین سرامیک
کد وظیفه	۰۱	وظیفه	شکل دادن شیشه
کد کار	۰۱۰۳	کار	شکل دهی محصولات شیشه‌ای خاص
استاندارد عملکرد کار:			
شکل دهی محصولات شیشه‌ای خاص با استفاده از ابزار و تجهیزات خاص مطابق با استانداردها و دستورالعمل های مربوطه			
	L <sub>۲</sub>	سطح صلاحیت	
	G <sub>۲۵</sub>	گروه کاری	
	مهارت (۳)	سطح شایستگی	

<p>۱- شرایط انجام کار: (زمان ۹۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد تولید شیشه</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: مشعل کانال انتقال مذاب- ترموکوپل- تجهیزات تنظیم سوخت (گاز و هوا)- سطح سنج مذاب- نسوزهای کانال مذاب- دستگاه شکل دهی- بلانچر- همزن مذاب- ضخامت سنج تیوب شیشه‌ای- انبر- دستگاه تشخیص رنگ و... ۳. مواد مصرفی: مذاب شیشه- رزین ویژه- الیاف شیشه‌ای و... ۴. تجهیزات ایمنی: ماسک- دستکش نسوز- کفش ایمنی- لباس کار مناسب- کلاه ایمنی- پیش بند نسوز</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. آماده سازی مذاب</p> <p>۲. شکل دهی</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. مذاب شیشه بایستی فاقد هر گونه آلودگی باشد.</p> <p>۲. کیفیت ظاهری قطعه و محصول شکل داده شده باید مطابق با استاندارد و دستورالعمل آن محصول باشد.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: مشعل کانال انتقال مذاب- ترموکوپل- تجهیزات تنظیم سوخت (گاز و هوا)- سطح سنج مذاب- نسوزهای کانال مذاب- دستگاه شکل دهی- بلانچر- همزن مذاب- ضخامت سنج تیوب شیشه‌ای- انبر- دستگاه تشخیص رنگ و... ۲. تجهیزات ایمنی: ماسک- دستکش نسوز- کفش ایمنی- لباس کار مناسب- کلاه ایمنی- تجهیزات اطفای حریق- پیش بند نسوز</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- شکل دادن ماشینی شیشه (۰۱۰۵)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۷۳۱۴۰۱۹۲	سطح صلاحیت L <sub>۲</sub>	استاندارد عملکرد کار:	
کد وظیفه ۰۱	گروه کاری G <sub>۲۵</sub>	شکل دهی محصولات شیشه‌ای خاص با استفاده از ابزار و تجهیزات خاص مطابق با استانداردها و دستورالعمل‌های مربوطه	
کد کار ۰۱۰۳	سطح شایستگی (مهارت ۳)		

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص‌ها/داوری انمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی مذاب شیشه قبل از شکل دادن	مکان: واحد تولید شیشه زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: مذاب شیشه ابزار و تجهیزات: ترموکویل، مشعل، کانال، تجهیزات تنظیم سوخت، سطح سنج مذاب	آماده سازی صحیح و کامل مذاب	مذاب با دما و ویسکوزیته مناسب متناسب با نوع محصول	۳
			آماده سازی نسبتاً صحیح مذاب	مذاب با دما و ویسکوزیته قابل قبول با خطای جزئی	۲
			آماده سازی نادرست مذاب	عدم توانایی آماده سازی مذاب شیشه‌ای قبل از شکل دهی	۱
۲	آماده سازی دستگاه‌های شکل دهی	مکان: واحد تولید شیشه زمان: ۴۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: دستگاه‌های روتاری بلانچر، دستگاه شکل دهی تیوب شیشه‌ای	آماده‌سازی صحیح و کامل دستگاه	تنظیم صحیح و کامل کلیه پارامترهای تولیدی دستگاه مانند سرعت، فشار، دما و متناسب با نوع محصول	۳
			آماده‌سازی نسبتاً صحیح دستگاه	تنظیم نسبتاً صحیح در حد قابل قبول کلیه پارامترهای تولیدی دستگاه مانند سرعت، فشار، دما و ... متناسب با نوع محصول	۲
			آماده‌سازی نادرست دستگاه	عدم توانایی آماده سازی دستگاه‌های شکل دهی	۱
۳	شکل دادن محصولات خاص شیشه‌ای	مکان: واحد تولید شیشه زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: مذاب شیشه، رزین ویژه الیاف ابزار و تجهیزات: دستگاه‌های روتاری، بلانچر، دستگاه شکل دهی عیوب شیشه‌ای	شکل دادن صحیح محصول	شکل دادن صحیح محصول متناسب با استاندارد مورد نظر از لحاظ ابعاد، کیفیت ظاهری، رنگ، ضخامت، پوشش و رزین الیاف و ...	۳
			شکل دادن نسبتاً صحیح محصول	شکل دادن در حد قابل قبول محصول با خطای جزئی نسبت به استاندارد	۲
			شکل دادن نادرست محصول	عدم شکل دادن محصولات شیشه‌ای	۱
۴	رفع عیوب محصولات خاص شیشه‌ای	مکان: واحد تولید شیشه زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ضخامت سنج، دستگاه فوتومتر	رفع عیوب و کامل عیوب	یکنواختی ضخامت و ابعاد دانسیته صحیح الیاف پوشش مناسب الیاف	۳
			رفع نسبتاً صحیح عیوب	یکنواختی در حد قابل قبول ضخامت و ابعاد با خطای جزئی، دانسیته نسبتاً قابل قبول الیاف، پوشش نسبتاً قابل قبول الیاف با خطای جزئی	۲
			عدم رفع عیوب	عدم رفع عیوب محصولات خاص شیشه‌ای	۱
۵	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد تولید شیشه زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: دستکش ایمنی- ماسک تنفسی- کفش ایمنی- کلاه ایمنی- لباس کار مناسب- عینک ایمنی- پیش بند نسوز- آگاهی های ایمنی و تجهیزات اطفای حریق	رعایت موارد ای ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیرفنی	۲
	۲- نگرش: دقت- نظم- تمرکز			
	۳- توجهات زیست محیطی: تهیه محیط کار- جداسازی و بازیافت ضایعات شیشه‌ای	عدم رعایت هر یک از موارد ای ۴	عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش یا کار یا ماسک تنفسی یا عینک یا پیش بند نسوز یا موارد دیگر	۱
	۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11)- تصمیم گیری (N12)- حل مساله (N13)- تفکر انتقادی (N14)- داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21)- تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22)- جمع آوری و گردآوری			

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)		<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر
معیار شایستگی انجام کار : کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۳ کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار		





نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه	کد وظیفه	کد کار
۷۳۱۴۰۱۹۲	کرمک تکنسین سرامیک	۰۱	۰۱۰۴
سطح صلاحیت	گروه کاری	سطح شایستگی	مهارت (۳)
L <sub>۲</sub>	گروه کاری	سطح شایستگی	مهارت (۳)
کد حرفه	حرفه	کد وظیفه	کد کار
۷۳۱۴۰۱۹۲	کرمک تکنسین سرامیک	۰۱	۰۱۰۴
سطح صلاحیت	گروه کاری	سطح شایستگی	مهارت (۳)
L <sub>۲</sub>	گروه کاری	سطح شایستگی	مهارت (۳)
کد حرفه	حرفه	کد وظیفه	کد کار
۷۳۱۴۰۱۹۲	کرمک تکنسین سرامیک	۰۱	۰۱۰۴
سطح صلاحیت	گروه کاری	سطح شایستگی	مهارت (۳)
L <sub>۲</sub>	گروه کاری	سطح شایستگی	مهارت (۳)

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۴۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد تولید شیشه ۲. ابزار و تجهیزات: قالب - انبر - قیچی - پرس - پارچه نسوز - میله انتقال مذاب - لوله دمش - مشعل و .... ۳. مواد مصرفی: مذاب شیشه - روغن قالب - پارچه های نسوز و .... ۴. تجهیزات ایمنی: ماسک - دستکش نسوز - کفش ایمنی - لباس کار مناسب - عینک ایمنی - پیش بند نسوز</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار: ۱. کیفیت قطعه شکل داده شده</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار: ۱. قطعه شکل داده شده دارای کیفیت مناسب بوده و از نظر ظاهری هیچ گونه عیبی نداشته باشد یا دارای عیوبی در حد مجاز مطابق استاندارد و دستورالعمل باشد.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی: ۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار: ۱. ابزار و تجهیزات: قالب - انبر - قیچی - پرس - پارچه نسوز - میله انتقال مذاب - لوله دمش - مشعل و .... ۲. تجهیزات ایمنی: ماسک - دستکش نسوز - کفش ایمنی - لباس کار مناسب - عینک ایمنی - پیش بند نسوز - تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری: -</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه: ۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه:	کرمک تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۲</sub>
کد وظیفه: ۰۱	وظیفه:	شکل دادن شیشه	گروه کاری G <sub>۲۲</sub>
کد کار: ۰۱۰۴	کار:	شکل دادن دستی شیشه	سطح شایستگی (مهارت ۳)

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی قالب	مکان: واحد تولید شیشه زمان: ۲۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	آماده سازی صحیح قالب	یکنواختی کامل سطوح داخلی قالب، چفت شدن صحیح و کامل اولیه قالب، تمیزی لوله دمش، تشخیص صحیح نوع قالب مناسب با محصول	۲
			آماده سازی نادرست قالب	عدم یکنواختی سطوح داخلی قالب، چفت نشدن دو نیمه قالب، عدم تمیزی لوله دمش، تشخیص غلط نوع قالب	۱
۲	پر کردن قالب	مکان: واحد تولید شیشه زمان: ۵ دقیقه مواد مصرفی: مذاب شیشه، پارچه های نسوز ابزار و تجهیزات: قالب، میله، قیچی	پر کردن کامل و صحیح قالب	مقدار مناسب لقمه (مذاب) از لحاظ حجم و وزن، قرار گرفتن صحیح لقمه در مرکز قالب و یا روی لوله دمش	۳
			پر کردن نسبتاً صحیح قالب	مقدار نسبتاً صحیح لقمه از لحاظ حجم و وزن، قرار گرفتن نسبتاً صحیح لقمه در مرکز قالب و یا روی لوله دمش با خطای قابل قبول	۲
			پر کردن نادرست قالب	عدم توانایی و پر کردن قالب (مقدار نامناسب لقمه، قرار گرفتن غلط لقمه در قالب یا روی لوله دمش)	۱
۳	برداشتن مذاب به وسیله ابزار مخصوص از حوضچه مذاب	مکان: واحد تولید شیشه زمان: ۵ دقیقه مواد مصرفی: مذاب شیشه ابزار و تجهیزات: میله برداشت و انتقال مذاب شیشه	برداشت کامل مذاب شیشه و صحیح برداشت نسبتاً صحیح مذاب شیشه برداشت نادرست	برداشت مقدار مناسب مذاب با توجه به قطعه و با ابزار مناسب برداشت مقدار نسبتاً مناسب مذاب با توجه به قطعه و با ابزار مناسب عدم توانایی برداشت مذاب	۳ ۲ ۱
			شکل دهی صحیح و کامل	قطعه کاملاً سالم با ابعاد و شکل ظاهری صحیح مطابق استاندارد محصول	۳
			شکل دهی نسبتاً صحیح	قطعه نسبتاً سالم با ابعاد نسبتاً سالم با ابعاد و شکل ظاهری نسبتاً صحیح با خطای جزئی در حد قابل قبول نسبت به استاندارد	۲
۴	شکل دهی دستی	مکان: واحد تولید شیشه زمان: ۵ دقیقه مواد مصرفی: روغن، پارچه نسوز، مذاب شیشه ابزار و تجهیزات: قالب، لوله دمش، پرس، مشعل، فرچه روغن کاری	شکل دهی صحیح و کامل	عدم توانایی شکل دهی (قطعه معیوب از لحاظ ابعاد و شکل ظاهری)	۱
			نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
۵	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد تولید شیشه زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

۱- ایمنی: ماسک-دستکش نسوز- کفش ایمنی- لباس کار مناسب- کلاه ایمنی- آگاهی های ایمنی- تجهیزات اطفای حریق-پیش بند نسوز	۲- نگرش: دقت- نظم- تمرکز	۳- توجهات زیست محیطی: تهیه مناسب- تفکیک و بازیافت ضایعات شیشه	۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11)- تصمیم گیری (N12)- حل مساله (N13)- تفکر انتقادی (N14)- داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21)- تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22)- جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31)- یادگیری (N35)- توسعه شایستگی و دانش (N36)- انتخاب فناوری های مناسب (N41)- بکارگیری فناوری های مناسب	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۲
رعایت موارد ای ۱۱ ۴	عدم رعایت هر یک از موارد ای ۱۱ ۴	رعایت ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش نسوز یا کفش ایمنی یا لباس کار یا ماسک تنفسی یا عینک یا پیش بند نسوز یا موارد دیگر	۱	

بله <input type="checkbox"/>	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
خیر <input type="checkbox"/>	

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



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه	کمک تکنسین سرامیک
کد وظیفه	۰۱	وظیفه	شکل دادن شیشه
کد کار	۰۱۰۵	کار	شکل دادن ماشینی شیشه
استاندارد عملکرد کار:			
شکل دادن شیشه با ماشین های شکل دهی مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه			
	L <sub>۲</sub>	سطح صلاحیت	
	G <sub>۲۵</sub>	گروه کاری	
		سطح شایستگی	مهارت (۳)

### ۱- شرایط انجام کار : (زمان ۷۵ دقیقه)

۱. مکان: واحد تولید شیشه
۲. ابزار و تجهیزات: ابزار قالب های شکل دهی - ماشین پرس - ماشین شکل دهی بطری (IS) - ماشین شکل دهی شیشه های مخروطی - تجهیزات شکل دهی شیشه جام شامل (انبر، غلطک، دستگاه تاپ رولر، خنک کننده، تجهیزات لقمه سازی، تجهیزات انتقال مذاب - ترموکوپل - مشعل - دستگاه تنظیم سوخت (هوا و گاز) - ابزار نصب و تنظیم قالب - فرچه روغن کاری و ...
۳. مواد مصرفی: مذاب شیشه - روغن بلنک (قالب ها) - آب صابون - قلع و ...
۴. تجهیزات ایمنی: روپوش نسوز - دستکش نسوز - عینک مخصوص - کلاه ایمنی - ماسک - پیش بند نسوز

### ۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

۱. شکل دهی
۲. آماده سازی تجهیزات شکل دهی

### ۳- نمونه و نقشه کار:

۱. کیفیت ظاهری قطعه و محصول شکل داده شده باید مطابق استاندارد و دستورالعمل آن محصول باشد.
۲. دستگاه ها و تجهیزات شکل دهی مطابق دستورالعمل آماده گردند.

### ۴- ابزار ارزشیابی:

- ۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی

### ۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

۱. ابزار و تجهیزات: ابزار قالب های شکل دهی - ماشین پرس - ماشین شکل دهی بطری (IS) - ماشین شکل دهی شیشه های مخروطی - تجهیزات شکل دهی شیشه جام شامل (انبر، غلطک، دستگاه تاپ رولر، خنک کننده، تجهیزات لقمه سازی، تجهیزات انتقال مذاب - ترموکوپل - مشعل - دستگاه تنظیم سوخت (هوا و گاز) - ابزار نصب و تنظیم قالب - فرچه روغن کاری و ...
۲. تجهیزات ایمنی: روپوش نسوز - دستکش نسوز - عینک مخصوص - کلاه ایمنی - ماسک - سیستم اطفای حریق - پیش بند نسوز

### ۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:

- شکل دادن محصولات شیشه ای خاص (۰۱۰۳)



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نوبت اول	تاریخ ارزشیابی	شماره ملی	نام و نام خانوادگی	
استاندارد عملکرد کار: شکل دادن شیشه با ماشین های شکل دهی مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه	L <sub>۲</sub>	سطح صلاحیت	کد حرفه	۷۳۱۴۰۱۹۲
	G <sub>۲۵</sub>	گروه کاری	کد وظیفه	۰۱
	مهارت (۳)	سطح شایستگی	کد کار	۰۱۰۵

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی تجهیزات شکل دهی	مکان: واحد تولید شیشه زمان: ۶۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار نصب و تنظیم قالب	آماده سازی صحیح و کامل تجهیزات شکل دهی	آماده سازی صحیح و کامل قالب و تجهیزات شکل دهی	۳
			آماده سازی نسبتاً صحیح تجهیزات شکل دهی	آماده سازی نسبتاً صحیح در حد قابل قبول قالب و تجهیزات شکل دهی	۲
			آماده سازی نادرست تجهیزات شکل دهی	عدم آماده سازی صحیح قالب و تجهیزات شکل دهی	۱
۲	انتقال مذاب جهت شکل دهی	مکان: واحد تولید شیشه زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: تجهیزات انتقال مذاب	انتقال صحیح و کامل مذاب	مقدار مناسب مذاب از لحاظ حجم و وزن	۳
			نسبتاً صحیح مذاب	مقدار نسبتاً مناسب مذاب از لحاظ حجم و وزن با خطای جزئی در حد قابل قبول	۲
			انتقال نادرست مذاب	مقدار نامناسب مذاب	۱
۳	شکل دهی	مکان: واحد تولید شیشه زمان: ۵ دقیقه مواد مصرفی: مذاب شیشه، روغن بلنک، آب و صابون، قلع ابزار و تجهیزات: قالب های شکل دهی، ماشین شکل دهی بطری، تجهیزات شکل دهی شیشه جام، ماشین پرس شکل دهی، تجهیزات برش لقمه، تجهیزات هدایت کننده لقمه، تجهیزات روغن کاری، تجهیزات انتقال قطعه شکل داده شده	شکل دهی صحیح و کامل	محصول کاملاً سالم با ابعاد و شکل ظاهری صحیح مطابق استاندارد محصول	۳
			شکل دهی نسبتاً صحیح	محصول نسبتاً سالم با ابعاد و شکل ظاهری نسبتاً صحیح با خطای جزئی در حد قابل قبول نسبت به استاندارد	۲
			شکل دهی نادرست	عدم توانایی شکل دهی (محصول معیوب از لحاظ ابعاد و شکل ظاهری)	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد تولید شیشه زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

۲	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	رعایت موارد ای ۴ عدم رعایت هر یک از موارد ای ۴	۱- ایمنی: استفاده از روپوش نسوز- دستکش نسوز- عینک مخصوص- کلاه ایمنی - ماسک- آگاهی های ایمنی و سیستم اطفای حریق- پیش بند نسوز ۲- نگرش: دقت- نظم- تمرکز ۳- توجهات زیست محیطی: رفع آلودگی صوتی ناشی از برخورد قالب ها، تهویه مناسب ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - حل مساله (N13) - تفکر انتقادی (N14) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N21) - یادگیری (N25) - توسعه شایستگی و دانش (N26) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - بکارگیری فناوری های مناسب (N42) - نگهداری فناوری های به کار گرفته شده (N43) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - مستند سازی (N74) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - سازمان دهی اطلاعات (N22) - محاسبه و ریاضی (N92)
	۱		

<input type="checkbox"/> بدی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :

کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۳

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

کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نوبت اول:	تاریخ ارزشیابی:	شماره ملی	نام و نام خانوادگی	
استاندارد عملکرد کار: تهیه مذاب شیشه در تانک ذوب با استفاده از تجهیزات جانبی مطابق با استانداردها و دستورالعمل های مربوطه	L <sub>۳</sub>	سطح صلاحیت	تکنسین سرامیک	حرفه
	G <sub>۳۱</sub>	گروه کاری	شکل دادن شیشه	وظیفه
	مهارت (۳)	سطح شایستگی	تهیه مذاب شیشه	کار

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۹۵ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد تولید شیشه                  ۲. ابزار و تجهیزات: تجهیزات انتقال مواد اولیه- ابزار توزین- تجهیزات اختلاط کردن مواد اولیه- تجهیزات اندازه گیری دما، فشار و دبی- تجهیزات اندازه گیری سطح مذاب- تجهیزات تنظیم سوخت- مشعل ها- فن ها- تجهیزات آماده سازی و ....                  ۳. مواد مصرفی: سیلیس- دولومیت- فلدسپات- کربنات سدیم- کربنات کلسیم- سولفات سدیم- ذغال کک و ....                  ۴. تجهیزات ایمنی: ماسک- دستکش نسوز- عینک ایمنی- فیلتر شیشه ای- کفش ایمنی- لباس کار مناسب- لباس نسوز</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. آماده سازی مواد اولیه                  ۲. ذوب مواد اولیه</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. آماده سازی مواد اولیه مطابق دستورالعمل و استاندارد انجام شود.                  ۲. مذاب شیشه بایستی دارای کیفیت مناسب (از لحاظ ویسکوزیته، دما و ...) مطابق استاندارد و دستورالعمل مربوطه باشد.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: تجهیزات انتقال مواد اولیه- ابزار توزین- تجهیزات اختلاط کردن مواد اولیه- تجهیزات اندازه گیری دما، فشار و دبی- تجهیزات اندازه گیری سطح مذاب- تجهیزات تنظیم سوخت- مشعل ها- فن ها- تجهیزات آماده سازی و ....                  ۲. تجهیزات ایمنی: ماسک- دستکش نسوز- عینک ایمنی- فیلتر شیشه ای- کفش ایمنی- لباس کار مناسب- لباس نسوز- تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- آماده کردن مذاب (۰۵+۰۵)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نوبت اول	تاریخ ارزشیابی	شماره ملی	نام و نام خانوادگی
استاندارد عملکرد کار: تهیه مذاب شیشه در تانک ذوب با استفاده از تجهیزات جانبی مطابق با استانداردها و دستورالعمل های مربوطه		L <sub>2</sub>	کد حرفه: ۳۱۱۹۰۱۹۳
		G <sub>21</sub>	کد وظیفه: ۰۱
		مهارت (۳)	کد کار: ۰۱۰۶

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/دآوری/نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی مواد اولیه	مکان: واحد تولید شیشه زمان: ۲۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار توزین، وسایل و ابزار آماده سازی پودر	آماده سازی صحیح و کامل مواد اولیه	توزین و دانه بندی صحیح و کامل مواد اولیه	۲
			آماده سازی نادرست مواد اولیه	توزین و دانه بندی غلط مواد اولیه	۱
۲	اختلاط مواد اولیه	مکان: واحد تولید شیشه زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: وسایل اختلاط، مواد اولیه (میکسر)، آب و بخار	اختلاط صحیح و کامل مواد اولیه	تهیه یخ مواد اولیه به صورت همگن و کاملاً یکنواخت مطابق با استاندارد و دستورالعمل	۳
			اختلاط نسبتاً صحیح مواد اولیه	تهیه یخ مواد اولیه به صورت نسبتاً همگن و یکنواخت در حد قابل قبول نسبت به استاندارد دستورالعمل	۲
			اختلاط نادرست مواد اولیه	عدم توانایی اختلاط مواد اولیه به طور صحیح	۱
۳	ذوب	مکان: واحد تولید شیشه زمان: ۶۰ دقیقه مواد مصرفی: مواد اولیه شیشه شامل سیلیس، دولومیت، فلدسپات ابزار و تجهیزات: کوره ذوب، تجهیزات انتقال مواد اولیه به کوره، ترموکوپل، مشعل ها، تجهیزات تنظیم سوخت، فن ها، تجهیزات اندازه گیری فشار داخل کوره، تجهیزات اندازه گیری سطح مذاب	ذوب صحیح و کامل	تهیه مذاب مناسب با ویسکوزیته و دمای مناسب با نوع محصول	۳
			ذوب نسبتاً صحیح	تهیه مذاب نسبتاً مناسب با ویسکوزیته و دمای در حد قابل قبول متناسب با نوع محصول	۲
			ذوب نادرست	عدم توانایی مذاب مناسب	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد تولید شیشه زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

۲	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش محیطی	۱- ایمنی: ماسک-دستکش نسوز- عینک ایمنی- فیلتر شیشه ای- کفش ایمنی- لباس کار مناسب- لباس نسوز- آگاهی های ایمنی و سیستم اطفا حریق ۲- نگرش: دقت- نظم ۳- توجهات زیست محیطی: تهیه مناسب جهت گرد و غبار دود ناشی از آماده سازی مواد اولیه و احتراق مشعل ها - بازیافت ضایعات شیشه ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - حل مساله (N13) - تفکر انتقادی (N14) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31) - یادگیری (N35) - توسعه شایستگی و دانش (N36) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - بکارگیری فناوری های مناسب (N42) - نگهداری فناوری های به کار گرفته شده (N43) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - مستند سازی (N74) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - سازمان دهی اطلاعات (N72) - محاسبه و ریاضی (N92)	رعایت موارد ۱ الی ۴	عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	۱
---	---	---	---------------------	----------------------------------	---

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر		ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
معیار شایستگی انجام کار : کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۱ و ۳ کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت ، توجهات زیست محیطی و نگرش کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار		



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه ۸۱۸۱۰۱۹۱	حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۱</sub>
کد وظیفه ۰۲	وظیفه	شکل دادن پودر	گروه کاری G <sub>۲۳</sub>
کد کار ۰۲۰۱	کار	پرداخت قطعه پرس شده	سطح شایستگی دانش (۲)

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۴۵ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد پرس</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: ابزار اندازه گیری ابعاد (خط کش، کولیس و ...) - وسایل و ابزار پرداخت (برس، فنر پرداخت، تیغه و ...) - ابزار شناسایی عیوب (مثل ذره بین، لامپ ویژه و ...) - وسایل حمل و نقل و ...</p> <p>۳. قطعه پرس شده</p> <p>۴. مواد مصرفی: مواد شناسایی عیوب مثل جوهر، لاک، نفت، اسفنج، یونولیت، اسکاچ و ...</p> <p>۵. تجهیزات ایمنی: دستکش مناسب - عینک ایمنی - کفش ایمنی - لباس کار - کلاه ایمنی - عینک ایمنی - ماسک تنفسی</p>			
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. بررسی عیوب احتمالی قطعه</p> <p>۲. پرداخت قطعه</p> <p>۳. کیفیت قطعه پرداخت شده</p>			
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. شناسایی عیوب قطعه قبل از پرداخت نظیر ترک، اختلاف ابعاد، پدیدگی لبه، عدم یکنواختی سطح و ...</p> <p>۲. قطعه مطابق دستورالعمل بکمک ابزار مناسب پرداخت گردد</p> <p>۳. بررسی کیفیت سطحی قطعه از نظر یکنواختی سطح - صافی، گونیا بودن و ... انجام شود</p>			
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست وارسی</p>			
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: ابزار اندازه گیری ابعاد (خط کش، کولیس و ...) - وسایل و ابزار پرداخت (برس، فنر پرداخت، تیغه و ...) - ابزار شناسایی عیوب (مثل ذره بین، لامپ ویژه و ...) - وسایل حمل و نقل و ...</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: دستکش مناسب - عینک ایمنی - کفش ایمنی - لباس کار - کلاه ایمنی - عینک ایمنی - ماسک تنفسی - تجهیزات اطفای حریق</p>			
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- پرداخت قطعه شکل داده شده به روش پلاستیک (۰۳۰۱)</p>			



### نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۸۱۸۱۰۱۹۱ کد وظیفه ۰۲ کد کار ۰۲۰۱	کارگر ماهر عمومی سرامیک	حرفه	سطح صلاحیت
			L <sub>۱</sub>
			گروه کاری
کد کار ۰۲۰۱	کار	وظیفه	سطح شایستگی
			G <sub>۲۲</sub>
			دانش (۲)

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	جداسازی قطعات معیوب	مکان: واحد پرس زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: نفت، جوهر - لاک ابزار و تجهیزات: ذره بین - لامپ ویژه	جداسازی کامل قطعات معیوب	کنترل و تشخیص عیوب به طور کامل	۳
			جداسازی قطعات معیوب در حد قابل قبول	کنترل و تشخیص عیوب مهم	۲
			جداسازی نادرست	عدم تشخیص عیوب	۱
۲	چیدمان قطعات پرس شده	مکان: واحد پرس زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: اسفنج - یونولیت ابزار و تجهیزات: وسایل حمل و نقل	چیدمان صحیح قطعات	چیدمان صحیح قطعات و حمل آنها	۳
			چیدمان قطعات در حد قابل قبول	چیدمان نسبتاً صحیح قطعات و حمل آنها	۲
			چیدمان نادرست	عدم توانایی چیدمان و حمل آنها	۱
۳	پرداخت قطعات سالم	مکان: واحد پرس زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: اسفنج، اسکاچ ابزار و تجهیزات: چاقوی پرداخت، فتر، برس پرداخت و ...)	پرداخت کامل	پرداخت دقیق قطعه	۳
			پرداخت در حد قابل قبول	پرداخت نسبتاً صحیح و در حد قابل قبول	۲
			پرداخت نادرست	عدم توانایی پرداخت قطعه	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: دستکش مناسب - عینک ایمنی - کفش ایمنی - لباس کار - کلاه ایمنی - عینک ایمنی - ماسک تنفسی - تجهیزات اطفای حریق - آگاهی های ایمنی	۲- نگرش: دقت - نظم	۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی ضایعات و تهویه مناسب	۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31) - یادگیری (N35) - توسعه شایستگی و دانش (N36) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67)
۲	رعایت موارد ایمنی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	رعایت موارد ایمنی ۴	۲
۱	عدم رعایت هر یک از موارد ایمنی ۴	عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش یا کفش ایمنی یا لباس کار یا ماسک تنفسی یا عینک یا موارد دیگر	عدم رعایت هر یک از موارد ایمنی ۴	۱

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :  
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۳  
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش  
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار





## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه ۸۱۸۱۰۱۹۱	حرفه کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۱</sub>	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه ۰۲	وظیفه شکل دادن پودر	گروه کاری G <sub>۲۱</sub>	کنترل گرانول و پر کردن قالب و کنترل نهایی آن با کولیس، دماسنج و ... مطابق استاندارد و دستورالعمل های مربوطه
کد کار ۰۲۰۲	کار پر کردن قالب برای پرس کردن	سطح شایستگی مهارت (۳)	

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان: ۳۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد پرس</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: قالب پرس - ابزار کنترل حجم پودر - دستگاه پرس - ابزار کنترل (مثل رطوبت سنج، دماسنج و ...) - ابزار توزین - پودر آماده پرس - و ...</p> <p>۳. مواد مصرفی: جداکننده شامل روغن، واکس (مواد کربنی)، اسید اولئیک و ...</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: دستکش - ماسک تنفسی - کفش ایمنی - کلاه ایمنی - لباس کار - عینک ایمنی</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. بررسی قالب</p> <p>۲. پر کردن قالب</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. بررسی کیفیت سطحی قالب (سنبه و ماتریس) از لحاظ درز، گونیا بودن، تنظیم بودن، پریدگی لبه، دمای سنبه و ماتریس و ...</p> <p>۲. پر کردن قالب با حجم مناسب پودر و کنترل آن و تنظیم نهایی آن</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: قالب پرس - ابزار کنترل حجم پودر - دستگاه پرس - ابزار کنترل (مثل رطوبت سنج، دماسنج و ...) - ابزار توزین - پودر آماده پرس - و ...</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: تجهیزات اطفای حریق، دستکش - ماسک تنفسی - کفش ایمنی - کلاه ایمنی - لباس کار - عینک ایمنی</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- خارج کردن قطعه پرس شده (۰۲۰۳)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۸۱۸۱۰۱۹۱	حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت L1
کد وظیفه ۰۲	وظیفه	شکل دادن پودر	گروه کاری G11
کد کار ۰۲۰۲	کار	پر کردن قالب برای پرس کردن	سطح شایستگی مهارت (۳)

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	کنترل ظاهری پودر آماده	مکان: واحد پرس زمان: ۵ دقیقه مواد مصرفی: پودر آماده پرس ابزار و تجهیزات: -	کنترل ظاهری پودر به طور کامل	تشخیص صحیح عدم چسبندگی ، رطوبت پودر	۳
			کنترل ظاهری پودر در حد قابل قبول	تشخیص در حد قابل قبول عدم چسبندگی ، رطوبت پودر و ...	۲
			کنترل ظاهری نادرست	تشخیص نادرست	۱
۲	تنظیم پرس کردن قالب	مکان: واحد پرس زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: پودر آماده پرس ابزار و تجهیزات: قالب پرس، دستگاه پرس، ابزار کنترل حجم پودر ورودی، ابزار کنترل رطوبت و ...	تنظیم دقیق پرس شدن قالب	پر کردن صحیح قالب طبق دستورالعمل شامل (حجم، یکنواختی و ...)	۳
			تنظیم پرس شدن قالب در حد مجاز	پر کردن در حد قابل قبول قالب مطابق دستورالعمل	۲
			تنظیم نادرست	پر کردن نادرست	۱
۳	کنترل نهایی پرس کردن قالب	مکان: واحد پرس زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: پودر آماده پرس ابزار و تجهیزات: ابزار کنترل ابعاد، ابزار کنترل توزین	کنترل صحیح قطعه پرس شده	تشخیص صحیح وزن و ابعاد قطعه پرس شده و تنظیم مجدد	۳
			کنترل در حد قابل قبول قطعه پرس شده	تشخیص در حد مجاز وزن و ابعاد قطعه پرس شده و تنظیم مجدد	۲
			کنترل نادرست	تشخیص نادرست	۱

شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: دستکش مناسب- عینک ایمنی- کفش ایمنی- لباس کار- کلاه ایمنی- عینک ایمنی- ماسک تنفسی- تجهیزات اطفای حریق- آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت، تمرکز، نظم ۳- توجهات زیست محیطی: تهویه مناسب و جداسازی ضایعات ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31) - توسعه شایستگی و دانش (N36) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67)	رعایت موارد ای ۴ ۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	عدم رعایت هر یک از موارد ای ۴	عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش یا کفش ایمنی یا لباس کار یا ماسک تنفسی یا عینک یا موارد دیگر	۲	۱
---	---	---	-------------------------------	---	---	---

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	بلی <input type="checkbox"/>
	خیر <input type="checkbox"/>

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



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نوبت اول:	تاریخ ارزشیابی:	شماره ملی	نام و نام خانوادگی				
استاندارد عملکرد کار: خارج کردن قطعه با کمک سنبه و ماتریس و ابزار مناسب مطابق استاندارد و دستورالعمل های مربوطه		L <sub>1</sub>	کارگر ماهر عمومی سرامیک	حرفه	۸۱۸۱۰۱۹۱	کد حرفه	
		G <sub>۲۱</sub>	گروه کاری	شکل دادن پودر	وظیفه	۰۲	کد وظیفه
		دانش (۲)	سطح شایستگی	خارج کردن قطعه پرس شده	کار	۰۲۰۳	کد کار

<p>۱- شرایط انجام کار: (زمان: ۴۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد پرس</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: ابزار اندازه گیری ابعادی (کولیس، گونیا و ...) - قالب - دستگاه پرس - ابزار باز کردن قالب - ابزار برداشتن قطعه پرس شده (گیره و کاردک) - ابزار کنترل قطعه (ذره بین، لامپ ویژه، ...) - ابزار تمیز کردن قالب (برس، کمپرسور باد) و ...</p> <p>۳. مواد مصرفی: جوهر - لاک - نفت - اسید اولئیک و ...</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: استفاده از دستکش - ماسک تنفسی - کفش ایمنی - کلاه ایمنی - لباس کار - عینک ایمنی</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. بررسی قطعه پرس شده</p> <p>۲. کنترل و تنظیم قالب پرس</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. بررسی قطعه پرس شده از لحاظ ابعادی مطابق نقشه و دستورالعمل</p> <p>۲. کنترل و تنظیم قالب پرس جهت برطرف شدن عیوب انجام شود.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: ابزار اندازه گیری ابعادی (کولیس، گونیا و ...) - قالب - دستگاه پرس - ابزار باز کردن قالب - ابزار برداشتن قطعه پرس شده (گیره و کاردک) - ابزار کنترل قطعه (ذره بین، لامپ ویژه، ...) - ابزار تمیز کردن قالب (برس، کمپرسور باد) و ...</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: تجهیزات اطفای حریق - استفاده از دستکش - ماسک تنفسی - کفش ایمنی - کلاه ایمنی - لباس کار - عینک ایمنی</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- پر کردن قالب برای پرس کردن (۰۲۰۲)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۸۱۸۱۰۱۹۱	حرفه کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>1</sub>	استاندارد عملکرد کار: خارج کردن قطعه با کمک سنبه و ماتریس و ابزار مناسب مطابق استاندارد و دستورالعمل های مربوطه
کد وظیفه ۰۲	وظیفه شکل دادن پودر	گروه کاری G <sub>11</sub>	
کد کار ۰۲۰۳	کار خارج کردن قطعه پرس شده	سطح شایستگی دانش (۲)	

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	جداسازی سنبه و ماتریس	مکان: واحد پرس زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار باز کردن قالب در صورت نیاز	جداسازی صحیح	جدا کردن سنبه و ماتریس به طور صحیح	۲
			جداسازی نادرست	عدم توانایی جداسازی سنبه و ماتریس	۱
۲	خارج کردن قطعه	مکان: واحد پرس زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار برداشتن قطعه پرس شده (گیره و کاردک)	خارج کردن قطعه به طور کامل	خارج کردن کاملاً سالم قطعه پرس شده	۳
			قبول	خارج کردن قطعه در حد مجاز	۲
			خارج کردن نادرست	عدم توانایی خارج کردن قطعه پرس شده	۱
۳	کنترل قطعه پرس شده	مکان: واحد پرس زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: جوهر- لاک- نفت ابزار و تجهیزات: ابزار کنترل ابعادی (کولیس)- ابزار کنترل قطعه شامل (ذره بین، لامپ ویژه و ...)	کنترل دقیق قطعه پرس شده	تشخیص صحیح عیوب شامل ابعاد، ترک و ...)	۳
			کنترل در حد قابل قبول	تشخیص عیوب مهم قطعه	۲
			کنترل نادرست	عدم تشخیص عیوب	۱
۴	تمیز کردن قالب	مکان: واحد پرس زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: اسید اولتیک ابزار و تجهیزات: ابزار تمیز کردن قالب (برس، کمپرسور هوا)	تمیز کردن کاملاً دقیق قالب	پاک کردن کامل قالب و روغن کاری آن	۳
			تمیز کردن در حد قابل قبول	پاک کردن در حد قابل قبول در روغن کاری	۲
			تمیز کردن نادرست	عدم توانایی پاک کردن قالب	۱

۲	۱-۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیرفنی	رعایت موارد ۱ الی ۴	۱- ایمنی: تجهیزات اطفای حریق- آگاهی های ایمنی- استفاده از دستکش- ماسک تنفسی- کفش ایمنی- کلاه ایمنی- لباس کار- عینک ایمنی ۲- نگرش: دقت- نظم ۳- توجهات زیست محیطی: تهویه و جداسازی ضایعات ۴- شایستگی های غیرفنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11)- تصمیم گیری (N12)- داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21)- تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22)- بهبود عملکردهای سیستم (N23)- جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31)- توسعه شایستگی و دانش (N36)- انتخاب فناوری های مناسب (N41)- اجتماعی بودن (N51)- مهارت گوش کردن (N52)- نقش در تیم (N52)- شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54)- نمایش قدرت رهبری افراد (N55)- احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56)- آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57)- تعالی فردی (N71)- مسئولیت پذیری (N72)- درستکاری و کسب حلال (N73)- خود مدیریتی (N61)- مدیریت زمان (N64)- مدیریت مواد و تجهیزات (N66)- مدیریت منابع انسانی (N67)	شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
	۱			

<input type="checkbox"/> بلی	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
<input type="checkbox"/> خیر	

معیار شایستگی انجام کار :

کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۲

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

کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	کد وظیفه	کد کار	کد حرفه
۷۳۱۴۰۱۹۲	۰۲	۰۲۰۴	کد حرفه
حرفه	وظیفه	کار	حرفه
کمک تکنسین سرامیک	شکل دادن پودر	آماده کردن قالب پرس	حرفه
سطح صلاحیت	گروه کاری	سطح شایستگی	سطح صلاحیت
L <sub>۲</sub>	G <sub>۲۴</sub>	مهارت (۳)	سطح صلاحیت
آماده کردن قالب با توجه به قطعه تولیدی با کمک کولیس، دماسنج و ... مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه	استاندارد عملکرد کار:		

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان: ۶۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد پرس</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: دستگاه پرس - قالب (سمبه - ماتریس) - ابزار کنترل دما - ابزار کنترل فشار - ابزار کنترل ابعادی - ذره بین - فیلر و ...</p> <p>۳. مواد مصرفی: جدا کننده شامل (روغن، واکس (مواد کربنی و ...) - جوهر - لاک - روغن هیدرولیک و ....</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: دستکش کار - کفش ایمنی - کلاه ایمنی - ماسک تنفسی - عینک ایمنی - لباس کار</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. بررسی قالب</p> <p>۲. بررسی دستگاه پرس</p> <p>۳. تنظیم قالب و دستگاه پرس</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. بررسی سنبه و ماتریس از لحاظ سطوح ظاهری و کنترل ابعادی سنبه و ماتریس و خلاصی مجاز</p> <p>۲. بررسی دستگاه پرس از لحاظ مکانیکی - هیدرولیکی و تجهیزات دما و فشار</p> <p>۳. با توجه به عیوب نسبت به تنظیم مجدد دستگاه جهت برطرف کردن آن اقدام شود و در صورت نیاز به واحدهای ذیربط ارجاع داده شود.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: دستگاه پرس - قالب (سمبه - ماتریس) - ابزار کنترل دما - ابزار کنترل فشار - ابزار کنترل ابعادی - ذره بین - فیلر و ...</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: تجهیزات اطفای حریق - دستکش کار - ماسک تنفسی - کفش ایمنی - کلاه ایمنی - لباس کار - عینک ایمنی</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>آماده کردن قالب ریخته گری (۰۴۰۴)</p> <p>آماده کردن قالب به روش شکل دادن دستی (۰۵۰۴)</p>



### نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول		
کد حرفه	۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه:	کمک تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت	L <sub>۲</sub>	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه	۰۲	وظیفه:	شکل دادن پودر	گروه کاری	G <sub>۲۴</sub>	آماده کردن قالب با توجه به قطعه تولیدی با کمک کولیس، دماسنج و ... مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه
کد کار	۰۲۰۴	کار:	آماده کردن قالب پرس	سطح شایستگی	مهارت (۳)	

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/ داوری /نمره دهی)	نمره
۱	کنترل اولیه قالب	مکان: واحد پرس زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: جوهر - لاک - واکس ابزار و تجهیزات: ذره بین - ابزار کنترل ابعاد قالب - فیلرها	کنترل کامل و دقیق قالب	کنترل کامل سطوح قالب شامل (ترک، ناصافی سطح، آبیندی قالب و اعمال جداکننده و ...)	۳
			کنترل در حد قابل قبول قالب	کنترل نسبتاً صحیح سطوح قالب شامل ترک، ناصافی سطح، آبیندی در قالب و ...	۲
			کنترل نادرست قالب	عدم توانایی کنترل قالب	۱
۲	کنترل دمای سنبه و ماتریس	مکان: واحد پرس زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار کنترل دما (ترمو متر و ...)	کنترل و تنظیم دقیق دما	کنترل و تنظیم دقیق دمای مناسب طبق دستورالعمل	۳
			کنترل در حد قابل قبول دما	کنترل و تنظیم دما در حد مجاز	۲
			کنترل نادرست دما	عدم تشخیص دما و تنظیم نادرست آن	۱
۳	کنترل فشار	مکان: واحد پرس زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: روغن هیدرولیک ابزار و تجهیزات: انواع فشار سنج	کنترل و تنظیم دقیق فشار	کنترل و تنظیم دقیق فشار مناسب طبق دستورالعمل	۳
			کنترل و تنظیم در حد قابل قبول فشار	کنترل و تنظیم فشار در حد مجاز	۲
			کنترل نادرست فشار	عدم تشخیص فشار و تنظیم نادرست آن	۱
۴	کنترل نهایی قالب براساس قطعه تولیدی	مکان: واحد پرس زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: جوهر - لاک ابزار و تجهیزات: ذره بین - ابزار کنترل ابعاد قالب - فیلرها	کنترل کامل و دقیق قالب	کنترل نهایی و تنظیم دقیق با توجه به قطعه پرس شده با توجه به دستورالعمل	۳
			کنترل در حد قابل قبول قالب	کنترل نهایی و تنظیم در حد قابل قبول و قطعه پرس شده با توجه به دستورالعمل	۲
			کنترل نادرست قالب	عدم کنترل و تنظیم نهایی با توجه به قطعه پرس شده	۱
۵	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد پرس زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: تجهیزات اطفای حریق، آگاهی های ایمنی - استفاده از دستکش کار - ماسک تنفسی - کفش ایمنی - کلاه ایمنی - لباس کار - عینک ایمنی ۲- نگرش: دقت - نظم - تمرکز ۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی ضایعات - تهویه مناسب ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31) - توسعه شایستگی و دانش (N34) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - مستند سازی (N47)	رعایت موارد الی ۴	۲
		عدم رعایت هر یک از موارد الی ۴	۱

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	<input type="checkbox"/> بلی
	<input type="checkbox"/> خیر

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



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت
۳۱۱۹۰۱۹۳			L <sub>۳</sub>
کد وظیفه	وظیفه	شکل دادن پودر	گروه کاری
۰۲			G <sub>۲۲</sub>
کد کار	کار	شکل دادن قطعه به روش پرس پودر	سطح شایستگی
۰۲۰۵			مهارت (۳)

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان: ۶۰ دقیقه)</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. مکان: واحد پرس</li> <li>۲. ابزار و تجهیزات: دستگاه پرس - قالب (سنبه و ماتریس) - ابزارهای کنترل ابعادی قطعه (ابعاد، دانسیته، استحکام و ...) و ...</li> <li>۳. مواد مصرفی: پودر آماده پرس - انواع جداکننده (روغن و ...) و ....</li> <li>۴. تجهیزات ایمنی: دستکش کار - ماسک تنفسی - کفش ایمنی - لباس کار - عینک ایمنی - کلاه ایمنی</li> </ol>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. فرآیند پرس</li> <li>۲. بررسی قطعه</li> </ol>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. با رعایت مراحل پرس شامل پیش پرس و پرس نهایی مطابق دستورالعمل انجام شود.</li> <li>۲. بررسی قطعه پرس شده مطابق نقشه و تنظیم فرآیند پرس در صورت نیاز</li> </ol>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. ابزار و تجهیزات: دستگاه پرس و قالب (سنبه و ماتریس) - ابزار کنترل ابعادی قطعه (ابعاد - دانسیته - استحکام و ...) و ....</li> <li>۲. تجهیزات ایمنی: دستکش کار - ماسک تنفسی - کفش ایمنی - لباس کار - عینک ایمنی - کلاه ایمنی - تجهیزات اطفای حریق</li> </ol>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نوبت اول	تاریخ ارزشیابی	شماره ملی	نام و نام خانوادگی
استاندارد عملکرد کار: شکل دادن با پرس مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه	L <sub>۲</sub>	سطح صلاحیت	تکنسین سرامیک
	G <sub>۲۲</sub>	گروه کاری	شکل دادن پودر
	مهارت (۳)	سطح شایستگی	شکل دادن قطعه به روش پرس پودر
کد حرفه	۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه	کد حرفه
کد وظیفه	۰۲	وظیفه	کد وظیفه
کد کار	۰۲۰۵	کار	کد کار

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/ داوری /نمره دهی)	نمره
۱	اعمال جداکننده	مکان: واحد پرس زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: انواع جداکننده ها (روغن و ...) ابزار و تجهیزات: قلم مو، روغن دان	اعمال صحیح جدا کننده	اعمال صحیح جداکننده در تمام نقاط و مقدار مناسب استفاده از جدا کننده	۳
			اعمال در حد قابل قبول جدا کننده	اعمال نسبتاً صحیح جداکننده در تمام نقاط و مقدار نسبتاً مناسب از جدا کننده	۲
			اعمال نادرست جداکننده	اعمال نادرست جداکننده و مقدار نامناسب استفاده از جداکننده	۱
۲	پرس اولیه	مکان: واحد پرس زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: گرانول (پودر) ابزار و تجهیزات: دستگاه پرس	پرس اولیه کامل	اعمال صحیح فشار	۳
			پرس اولیه در حد قابل قبول	اعمال نسبتاً صحیح فشار	۲
			پرس اولیه ناقص	اعمال نادرست فشار (اعمال فشار زیاد یا خیلی کم)	۱
۳	پرس نهایی	مکان: واحد پرس زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: دستگاه پرس	پرس کامل	اعمال صحیح فشار و بدست آمدن ضخامت مناسب و به دست آمدن تراکم مناسب	۳
			پرس در حد قابل قبول	اعمال نسبتاً صحیح فشار و بدست آمدن ضخامت نسبی مناسب و بدست آمدن تراکم نسبی	۲
			پرس ناقص	اعمال نادرست فشار و عدم رسیدن به ضخامت یا تراکم مناسب	۱
۴	عیوب پرس	مکان: واحد پرس زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: نفت، جوهر و ... ابزار و تجهیزات: ابزار کنترل قطعه (ابعاد، دانسیته، استحکام) و ذره بین و ...	بررسی کامل و صحیح عیوب	تشخیص کامل	۳
			بررسی در حد قابل قبول	تشخیص برخی عیوب در حد قابل قبول	۲
			بررسی نادرست	عدم تشخیص عیوب	۱
۵	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد پرس زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: استفاده از دستکش کار- ماسک تنفسی- کفش ایمنی- کلاه ایمنی- لباس کار- عینک ایمنی- تجهیزات اطفای حریق، آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت- نظم ۳- توجهات زیست محیطی: آلودگی ناشی از روغن های جداکننده و تهویه مناسب ۴- شایستگی های غیر فنی: کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11)- تصمیم گیری (N12)- داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21)- تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22)- بهبود عملکردهای سیستم (N23)- جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31)- توسعه شایستگی و دانش (N36)- انتخاب فناوری های مناسب (N41)- اجتماعی بودن (N51)- مهارت گوش کردن (N52)- نقش در تیم (N53)- شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54)- نمایش قدرت رهبری افراد (N55)- احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56)- آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57)- تعالی فردی (N71)- مسئولیت پذیری (N72)- درستکاری و کسب حلال (N73)- خود مدیریتی (N61)- مدیریت زمان (N64)- مدیریت مواد و تجهیزات (N66)- مدیریت منابع انسانی (N67)- مستند سازی (N37)- محاسبه و ریاضی (N92)	رعایت موارد ۱ الی ۴	۲
عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش یا کفش ایمنی یا لباس کار یا ماسک تنفسی یا عینک یا موارد دیگر	یک از موارد ۱ الی ۴	عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	۱

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر
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	





## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نوبت اول:	تاریخ ارزشیابی:	شماره ملی	نام و نام خانوادگی			
استاندارد عملکرد کار: آماده سازی پودر با استفاده از بالمیل و اسپری درایر مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه	L <sub>۳</sub>	سطح صلاحیت	تکنسین سرامیک	حرفه	۳۱۱۹۰۱۹۳	کد حرفه
		گروه کاری	شکل دادن پودر	وظیفه فه	۰۲	کد وظیفه
		سطح شایستگی	آماده سازی پودر	کار	۰۲۰۶	کد کار
		تسلط (۴)				

### ۱- شرایط انجام کار : (زمان: ۱۵۰ دقیقه)

۱. مکان: واحد آماده سازی مواد اولیه و دوغاب سازی
۲. ابزار و تجهیزات: وسایل توزین - بالمیل - الک و شیکر - آهن ربا - بلانجر - هم زن - وسایل اندازه گیری حجم (کنتور آب، بشر و ...) - دستگاه اسپری درایر - وسایل حمل و نقل و ...
۳. مواد مصرفی: مواد اولیه سرامیکی، روانسازها و ...
۴. تجهیزات ایمنی: دستکش ایمنی - ماسک تنفسی - کفش ایمنی - کمر بند ایمنی - لباس کار مناسب - گوشی ایمنی - کفش ایمنی

### ۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

۱. توزین مواد اولیه
۲. کنترل بالمیل
۳. کنترل همزن ها
۴. الک کردن و آهن گیری دوغاب
۵. کنترل دوغاب
۶. کنترل اسپری درایر
۷. کنترل گرانول

### ۳- نمونه و نقشه کار:

۱. توزین مواد اولیه با توجه به فرمولاسیون موجود و حجم مناسب آب و افزودنی ها
۲. بازبینی تجهیزات بالمیل شامل گلوله، دریچه بارگیری و تخلیه و ... و ریختن مواد اولیه و آب و افزودنی ها مطابق دستورالعمل
۳. بازبینی تجهیزات بلانجر (مانند پروانه - دیواره) و همزن
۴. بررسی الک و آهن ربا و نحوه صحیح عبور دادن دوغاب از آن ها
۵. بررسی شرایط دوغاب مانند دانسیته، ویسکوزیته، دانه بندی و ...
۶. کنترل نحوه کارکرد اسپری درایر شامل حجم دوغاب ورودی - تنظیم فشار دوغاب عبوری از نازل، دمای اسپری درایر - کارکرد هیدروسیلکون و کنترل تجهیزات گرمایشی
۷. کنترل اندازه دانه های گرانول، دما و رطوبت گرانول خروجی از اسپری درایر و نگهداری صحیح گرانول تولیدی

### ۴- ابزار ارزشیابی:

- ۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی

### ۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

۱. ابزار و تجهیزات: وسایل توزین - بالمیل - الک و شیکر - آهن ربا - بلانجر - هم زن - وسایل اندازه گیری حجم (کنتور آب، بشر و ...) - دستگاه اسپری درایر - وسایل حمل و نقل و ...
۲. تجهیزات ایمنی: دستکش ایمنی - ماسک تنفسی - کفش ایمنی - کمر بند ایمنی - لباس کار مناسب - گوشی ایمنی - کفش ایمنی - تجهیزات اطفای حریق

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری: -



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۳</sub>
کد وظیفه ۰۲	وظیفه	شکل دادن پودر	گروه کاری G <sub>۳۳</sub>
کد کار ۰۲۰۶	کار	آماده سازی پودر	سطح شایستگی تسلط(۴)

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	توزین مواد اولیه	مکان: واحد آماده سازی مواد اولیه زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: مواد اولیه مورد نیاز، مواد افزودنی (آب و روانساز و ..) ابزار و تجهیزات: ترازو و باسکول، ترازوی آزمایشگاهی، ظروف مورد نیاز (سر تاس و سطل و ...)- گلوله بالمیل	توزین کامل	رعایت کامل دقت در توزین و استفاده مناسب از ابزار مورد استفاده	۳
			توزین ناقص	توزین و استفاده از ابزار با دقت کم ولی قابل قبول	۲
			توزین نادرست	توزین و استفاده نادرست از ابزار	۱
۲	بارگیری بالمیل	مکان: واحد دوغاب سازی زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: بالمیل، وسایل حمل و نقل	بارگیری صحیح	رعایت ترتیب مواد و بارگیری کامل و زمان مناسب تخلیه با توجه به دانه بندی دوغاب	۳
			بارگیری ناقص	رعایت نسبی ترتیب مواد و بارگیری کامل و زمان نسبتاً مناسب تخلیه با توجه به دانه بندی دوغاب	۲
			بارگیری نادرست	عدم رعایت ترتیب مواد و بارگیری نادرست و زمان نامناسب تخلیه با توجه به دانه بندی دوغاب	۱
۳	انتقال دوغاب به بلانجر و همزن	مکان: واحد دوغاب سازی زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: دوغاب ابزار و تجهیزات: الک و آهن ربا و بمب، بلانجر، همزن پارویی	انتقال کامل	انتقال صحیح و کامل و استفاده صحیح از ابزار	۳
			انتقال ناقص	انتقال نسبتاً صحیح و استفاده نسبتاً درست از ابزار	۲
			انتقال نادرست	انتقال و استفاده نادرست از ابزار	۱
۴	تنظیم دوغاب	مکان: واحد دوغاب سازی زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: آب و روانساز ابزار و تجهیزات: وسایل اندازه گیری حجم آب، کنتور، بشر، ترازو و ...	تنظیم صحیح دوغاب	تنظیم خواص رئولوژیکی دوغاب (ویسکوزیته و دانسیته و ...) به طور صحیح	۳
			تنظیم نسبتاً صحیح	تنظیم خواص رئولوژیکی دوغاب (ویسکوزیته و دانسیته و ...) در حد قابل قبول	۲
			تنظیم ناقص	تنظیم نادرست خواص رئولوژیکی دوغاب	۱
۵	نظارت بر اسپری درایر	مکان: واحد گرانول (پودر) سازی زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: دوغاب ابزار و تجهیزات: دستگاه اسپری درایر و متعلقات	نظارت کامل و صحیح	نظارت صحیح بر دما، رطوبت و توزیع اندازه گیری گرانول ها و ... و نظارت صحیح بر نشانگرهای دما و فشار و ... دستگاه	۳
			نظارت در حد قابل قبول	نظارت نسبتاً صحیح بر دما، رطوبت و توزیع اندازه ذرات گرانول ها و ... و نظارت نسبتاً صحیح بر نشانگرهای دما و فشار و ... دستگاه	۲
			نظارت نادرست	نظارت نادرست بر موارد ذکر شده	۱
۶	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد گرانول (پودر) سازی زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

۱- ایمنی: استفاده از دستکش کار- ماسک تنفسی- کفش ایمنی- کمر بند ایمنی- گوشی ایمنی- لباس کار- عینک ایمنی- تجهیزات اطفای حریق، آگاهی های ایمنی	۲- نگرش: دقت، نظم، تمرکز	۳- توجهات زیست محیطی: تهیه گرد و غبار خروجی از هیدروسیکلون و ایزواسون صوتی و جداسازی ضایعات	۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31) - توسعه شایستگی و دانش (N34) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67)
شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۴ رعایت موارد ایمنی	۴ عدم رعایت هر یک از موارد ایمنی	۴ رعایت اصول ایمنی

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

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



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نوبت اول:	تاریخ ارزشیابی:	شماره ملی	نام و نام خانوادگی			
استاندارد عملکرد کار: پرداخت قطعه با کمک ابزار پرداخت، مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه	L <sub>1</sub>	سطح صلاحیت	کارگر ماهر عمومی سرامیک	حرفه	۸۱۸۱۰۱۹۱	کد حرفه
	G <sub>۲۳</sub>	گروه کاری	شکل دادن پلاستیک	وظیفه	۰۳	کد وظیفه
	آگاهی (۱)	سطح شایستگی	پرداخت قطعه شکل داده شده به روش پلاستیک	کار	۰۲۰۱	کد کار

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۴۵ دقیقه)</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. مکان: سالن تولید</li> <li>۲. ابزار و تجهیزات: قطعه شکل داده شده- ابزارهای پرداخت شامل (تیغه فنی و ...)- ذره بین- نفت- کمپرسور هوا و ...</li> <li>۳. قطعه شکل داده شده</li> <li>۴. مواد مصرفی: اسکاچ- اسفنج- نفت و...</li> <li>۵. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی- دستکش مناسب- کفش ایمنی- لباس کار مناسب- کلاه ایمنی- عینک ایمنی</li> </ol>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. بررسی ظاهری قطعات</li> <li>۲. پرداخت</li> <li>۳. کیفیت نهایی قطعه</li> </ol>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. قطعات را قبل از پرداخت از نظر عیوب (ترک، شکستگی، پریدگی و ...) بررسی کند.</li> <li>۲. قطعات مورد نظر را با وسایل مناسب و بطور صحیح پرداخت نماید.</li> <li>۳. قطعات پرداخت شده را از نظر کیفیت ظاهری (صافی سطح، یکنواختی پرداخت و ...) کنترل شود.</li> </ol>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست وارسی</li> </ol>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. ابزار و تجهیزات: قطعه شکل داده شده- ابزارهای پرداخت شامل (تیغه فنی و ...)- ذره بین- نفت- کمپرسور هوا و ...</li> <li>۲. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی- دستکش مناسب- کفش ایمنی- لباس کار مناسب- کلاه ایمنی- عینک ایمنی- تجهیزات اطفای حریق</li> </ol>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- پرداخت قطعه پرس شده (۰۲۰۱)</p>



### نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۸۱۸۱۰۱۹۱ حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۱</sub>	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه ۰۳	شکل دادن پلاستیک	گروه کاری G <sub>۲۳</sub>	پرداخت قطعه با کمک ابزار پرداخت. مطابق
کد کار ۰۳۰۱	کار	سطح شایستگی آگاهی (۱)	استانداردها و دستورالعمل های مربوطه

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	بررسی ظاهری قطعه	مکان: سالن تولید زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: نفت ابزار و تجهیزات: ذره بین	بررسی دقیق و کامل بررسی در حد قابل قبول بررسی نادرست	بررسی دقیق و کامل قطعه و شناسایی کلیه عیوب	۳
				ظاهرمانند ترک شکستگی- زوائد خط درز	۲
				بررسی نسبتاً صحیح و شناسایی عیوب در حد قابل قبول	۱
۲	پرداخت اولیه	مکان: سالن تولید زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار پرداخت شامل تیغه فلزی، فنر و چاقوی پرداخت، اسکاچ	پرداخت اولیه کامل و دقیق پرداخت اولیه در حد قابل قبول پرداخت نادرست	پرداخت کامل و دقیق قطعه با استفاده از ابزار مناسب (صافی سطح- فاقد زاویه)	۳
				پرداخت نسبتاً صحیح و صافی سطح در حد قابل قبول و زوائد جزئی	۲
				عدم توانایی پرداخت قطعه و عدم صافی سطح و زوائد قابل مشاهده	۱
۳	پرداخت نهایی	مکان: سالن تولید زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: کمپرسور هوا- اسفنج	پرداخت نهایی کامل و دقیق پرداخت نهایی در حد قابل قبول پرداخت نادرست	پرداخت نهایی و صحیح قطعه و نداشتن گرد و غبار- یکنواختی سطح	۳
				پرداخت نسبتاً صحیح قطعه یا گرد و غبار بسیار کم و یکنواختی نسبی سطح	۲
				عدم توانایی پرداخت نهایی قطعه	۱

شایستگی های غیر فنی ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: ماسک تنفسی- دستکش مناسب- کفش ایمنی- لباس کار مناسب- کلاه ایمنی- عینک ایمنی- تجهیزات اطفای حریق- آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت- نظم ۳- توجهات زیست محیطی: تهیه مناسب- جداسازی ضایعات ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N۱۱)- تصمیم گیری (N۱۲)- داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱)- تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲)- جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۳۱)- یادگیری (N۳۵)- توسعه شایستگی و دانش (N۳۶)- انتخاب فناوری های مناسب (N۴۱)- اجتماعی بودن (N۵۱)- مهارت گوش کردن (N۵۲)- نقش در تیم (N۵۳)- شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N۵۴)- نمایش قدرت رهبری افراد (N۵۵)- احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N۵۶)- آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N۵۷)- تعالی فردی (N۷۱)- مسئولیت پذیری (N۷۲)- درستکاری و کسب حلال (N۷۳)- خود مدیریت (N۶۱)- مدیریت زمان (N۶۴)- مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶)- مدیریت منابع انسانی (N۶۷)	رعایت موارد ۱ الی ۴ عدم رعایت هر یک از موارد مورد ۱ الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی- های غیر فنی	۲
			عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش یا کار یا ماسک تنفسی یا عینک یا موارد دیگر	۱

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	بلی <input type="checkbox"/>
	خیر <input type="checkbox"/>

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



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت اول:
کد حرفه ۸۱۸۱۰۱۹۱	حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۱</sub>
کد وظیفه ۰۳	وظیفه	شکل دادن پلاستیک	گروه کاری G <sub>۲۴</sub>
کد کار ۰۳۰۲	کار	آماده کردن قالب در شکل دادن به روش پلاستیک	سطح شایستگی آگاهی (۱)

استاندارد عملکرد کار:  
آماده کردن قالب با کمک ابزارهای تنظیم مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه

<p>۱- شرایط انجام کار: (زمان ۶۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: سالن تولید</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: قالب فلزی و رزینی - ابزار کنترلی قالب (مانند کولیس و ...) - دستگاه پرس پلاستیک - دستگاه جیگر و جولی - دستگاه اکسترودر و ...</p> <p>۳. قالب گچی و ...</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: دستکش کار - کفش ایمنی - لباس کار ایمنی - عینک ایمنی - کلاه ایمنی</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. بررسی قالبها</p> <p>۲. نصب قالب</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. قالبها را از نظر ظاهری بررسی و کنترل نماید و قالبهای دارای عیوبی شامل (ترک، شکستگی، زبرسطح و ...) را جدا کند.</p> <p>۲. قالب به طور صحیح روی دستگاه نصب شده دقیق تنظیم گردد و همچنین از نظر صحت کارکرد قالب، دستگاه کنترل گردد.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: قالب فلزی و رزینی - ابزار کنترلی قالب (مانند کولیس و ...) - دستگاه پرس پلاستیک - دستگاه جیگر و جولی - دستگاه اکسترودر و ...</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: دستکش کار - کفش ایمنی - لباس کار ایمنی - عینک ایمنی - کلاه ایمنی - تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>-</p>



### نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۸۱۸۱۰۱۹۱	حرفه کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت L۱	استاندارد عملکرد کار: آماده کردن قالب با کمک ابزارهای تنظیم مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه
کد وظیفه ۰۳	وظیفه شکل دادن پلاستیک	گروه کاری G۲۴	
کد کار ۰۳۰۲	کار آماده کردن قالب در شکل دادن به روش پلاستیک	سطح شایستگی آگاهی (۱)	

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	بررسی ظاهری قالب	مکان: سالن تولید زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: قالب گچی - رزینی - فلزی	بررسی کامل و دقیق	بررسی کامل عیوب اولیه قالب شامل شکستگی، ترک، پریدگی، درز قالب و ... و جدا کردن قالب معیوب	۳
			بررسی در حد قابل قبول	بررسی نسبتاً صحیح عیوب و در حد قابل قبول	۲
			بررسی نادرست	عدم توانایی شناخت عیوب	۱
۲	قرار دادن قالب در دستگاه	مکان: سالن تولید زمان: ۱۰ دقیقه ابزار و تجهیزات: ابزار کنترل قالبی (مانند کولیس)	قرار دادن صحیح قالب در دستگاه	قرار دادن صحیح در محل مناسب طبق دستورالعمل و بستن صحیح قالب	۲
			قرار دادن نادرست قالب در دستگاه	عدم توانایی قرار دادن قالب در دستگاه و بستن نادرست	۱
۳	ساخت نمونه آزمایشی	مکان: سالن تولید زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: گل آماده ابزار و تجهیزات: اکسترودر - جیگر - جولی - پرس پلاستیک	ساخت دقیق و کامل نمونه	ساخت نمونه آزمایشی به طور دقیق و سالم	۳
			ساخت نسبتاً صحیح و در حد قابل قبول	ساخت نمونه آزمایشی به طور نسبتاً صحیح و در حد قابل قبول	۲
			ساخت نادرست	عدم ساخت نمونه آزمایشی	۱
۴	بررسی صحت عملکرد قالب	مکان: سالن تولید زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	بررسی کامل و دقیق	بررسی کامل و دقیق صحت کارکرد قالب و تولید محصول سالم	۳
			بررسی در حد قابل قبول	بررسی نسبتاً صحیح صحت کارکرد قالب که منجر به تولید نمونه در حد قابل قبول	۲
			بررسی نادرست	عدم توانایی بررسی صحت کارکرد	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: دستکش کار - کفش ایمنی - لباس کار ایمنی - عینک ایمنی - کلاه ایمنی - تجهیزات اطفای حریق - آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت - نظم ۳- توجهات زیست محیطی: - ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N۱۱) - تصمیم گیری (N۱۲) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲) - بهبود عملکردهای سیستم (N۲۳) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۳۱) - توسعه شایستگی و دانش (N۳۶) - انتخاب فناوری های مناسب (N۴۱) - اجتماعی بودن (N۵۱) - مهارت گوش کردن (N۵۲) - نقش در تیم (N۵۳) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N۵۴) - نمایش قدرت رهبری افراد (N۵۵) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N۵۶) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N۵۷) - تعالی فردی (N۷۱) - مسئولیت پذیری (N۷۲) - درستکاری و کسب حلال (N۷۳) - خود مدیریتی (N۶۱) - مدیریت زمان (N۶۴) - مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶) - مدیریت منابع انسانی (N۶۷) - مستند سازی (N۳۷)	رعایت موارد ای ۱ الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی - های غیر فنی	۲
		عدم رعایت هر یک از موارد ای ۱ الی ۴	عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش یا کار با ماسک تنفسی یا عینک یا موارد دیگر	۱

بله <input type="checkbox"/>	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
خیر <input type="checkbox"/>	
<p>معیار شایستگی انجام کار :</p> <p>کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۳</p> <p>کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش</p> <p>کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار</p>	



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	۸۱۸۱۰۱۹۱	حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت
کد وظیفه	۰۳	وظیفه	شکل دادن پلاستیک	گروه کاری
کد کار	۰۳۰۳	کار	خشک کردن قطعه به همراه قالب گچی	سطح شایستگی
استاندارد عملکرد کار: خشک کردن قالب با کمک خشک کن مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه			L <sub>۱</sub>	G <sub>۲۵</sub>
			دانش (۲)	

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۴۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: سالن تولید</p> <p>۲. مواد مصرفی: قالب گچی - جوهر و لاک و نفت و ....</p> <p>۳. ابزار و تجهیزات: خشک کن - تجهیزات انتقال - ذره بین - لامپ ویژه - ابزار کنترل ابعاد و ....</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: کمر بند ایمنی - ماسک تنفسی - کفش ایمنی - لباس کار مناسب - عینک ایمنی - کلاه ایمنی - دستکش مناسب</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. چیدمان</p> <p>۲. دمای خشک کن</p> <p>۳. زمان خشک کردن</p> <p>۴. کنترل عیوب</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. انتقال و چیدمان قالب و قطعه به طور صحیح در خشک کن</p> <p>۲. تنظیم دمای خشک کن، جهت خشک کردن قالب و قطعه در دمای زیر ۵۰ درجه سلسیوس</p> <p>۳. زمان مناسب خشک کردن قالب و قطعه با توجه به ابعاد قطعه</p> <p>۴. بررسی ظاهری قطعه از نظر عیوبی مانند ترک - تاب و ....</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست و آرسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: خشک کن - تجهیزات انتقال - ذره بین - لامپ ویژه - ابزار کنترل ابعاد و ....</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: کمر بند ایمنی - ماسک تنفسی - کفش ایمنی - لباس کار مناسب - عینک ایمنی - کلاه ایمنی - دستکش مناسب - تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- چیدمان قطعات در خشک کن (۰۶۰۱)</p>



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نوبت اول	تاریخ ارزشیابی	شماره ملی	نام و نام خانوادگی	
استاندارد عملکرد کار: خشک کردن قالب با کمک خشک کن مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه	L <sub>1</sub>	سطح صلاحیت	کارگر ماهر عمومی سرامیک	حرفه
	G <sub>۲۵</sub>	گروه کاری	شکل دادن پلاستیک	وظیفه
	دانش (۲)	سطح شایستگی	خشک کردن قطعه به همراه قالب گچی	کار

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	انتقال قطعه همراه با قالب به خشک کن	مکان: سالن تولید زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: تجهیزات انتقال	انتقال صحیح و دقیق	انتقال سالم و صحیح قطعه و قالب به خشک کن	۳
			انتقال در حد قابل قبول	توانایی نسبی در انتقال به قطعه و قالب به خشک کن	۲
			انتقال نادرست	عدم توانایی انتقال قالب و قطعه به خشک کن	۱
۲	تنظیم خشک کن	مکان: سالن تولید زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: خشک کن	تنظیم صحیح و دقیق	تنظیم صحیح و دقیق خشک کن (دما، چرخش هوا، زمان ...)	۳
			تنظیم در حد قابل قبول	تنظیم نسبتاً صحیح خشک کن	۲
			تنظیم نادرست	تنظیم نادرست خشک کن	۱
۳	خارج کردن قطعه همراه با قالب	مکان: سالن تولید زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: تجهیزات انتقال	خارج کردن صحیح و دقیق	خارج کردن صحیح و دقیق قطعه همراه با قالب	۳
			خارج کردن نسبتاً صحیح	خارج کردن نسبتاً صحیح قطعه همراه با قالب که منجر به سالم بودن قطعه شود	۲
			خارج کردن نادرست	خارج کردن نادرست	۱
۴	بررسی عیوب	مکان: سالن تولید زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: رزین- ابزار کنترل ابعاد- لامپ ویژه	بررسی کامل و دقیق	بررسی و تشخیص کامل عیوب مانند ترک، چسبیدگی و ...	۳
			بررسی در حد قابل قبول	بررسی و تشخیص نسبتاً صحیح عیوب مهم	۲
			بررسی نادرست	بررسی و تشخیص درست عیوب	۱

۲	رعایت موارد ۱ الی ۴	۱- ایمنی: کمر بند ایمنی - ماسک تنفسی - کفش ایمنی- لباس کار مناسب- عینک ایمنی- کلاه ایمنی- دستکش مناسب- تجهیزات اطفای حریق- آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت ۳- توجهات زیست محیطی: تهویه مناسب و تنظیم احتراق ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11)- تصمیم گیری (N12)- داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21)- تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22)- بهبود عملکردهای سیستم (N23)- جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31)- توسعه شایستگی و دانش (N34)- انتخاب فناوری های مناسب (N41)- اجتماعی بودن (N51)- مهارت گوش کردن (N52)- نقش در تیم (N53)- شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54)- نمایش قدرت رهبری افراد (N55)- احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56)- آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57)- تعالی فردی (N71)- مسئولیت پذیری (N72)- درستکاری و کسب حلال (N73)- خود مدیریتی (N61)- مدیریت زمان (N64)- مدیریت مواد و تجهیزات (N66)- مدیریت منابع انسانی (N67)	شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
	عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴		
۱	عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش یا کفش ایمنی یا لباس کار یا ماسک تنفسی یا عینک یا کمر بند ایمنی یا موارد دیگر		

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

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





## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نوبت اول:	تاریخ ارزشیابی:	شماره ملی	نام و نام خانوادگی				
استاندارد عملکرد کار: شکل دادن با کمک اکستروژن و پرس پلاستیک مطابق استانداردها و دستور -عمل های مربوطه	L <sub>۲</sub>	سطح صلاحیت	کرمک تکنسین سرامیک	حرفه	۷۳۱۴۰۱۹۲	کد حرفه	
		G <sub>۲۱</sub>	گروه کاری	شکل دادن پلاستیک	وظیفه	۰۳	کد وظیفه
		مهارت (۳)	سطح شایستگی	شکل دادن به روش اکستروژن و پرس پلاستیک	کار	۰۳۰۴	کد کار

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۷۵ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: سالن تولید</p> <p>۲. مواد مصرفی: گل پلاستیک آماده - جوهر - لاک - نفت و ...</p> <p>۳. ابزار و تجهیزات: دستگاه اکسترودر - دستگاه پرس پلاستیک - پیش شکل دهنده - دستگاه پرس - ابزارهای کنترل ابعاد (شامل: خط کش - کولیس و ...) - قالب شکل دهی - ذره بین - ابزار برش گل شامل (چاقوی برش و ...) و ...</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: کلاه ایمنی - ماسک تنفسی - دستکش مناسب - کفش ایمنی - عینک ایمنی - لباس کار مناسب</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. شکل دادن به روش پرس</p> <p>۲. شکل دادن با اکسترودر</p> <p>۳. ابعاد</p> <p>۴. کیفیت قطعه</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. میزان گل لازم را برش داده و در داخل قالب پرس پلاستیک قرار دهد و سپس با دستگاه برش آن را شکل داده و قطعه شکل داده شده را از دستگاه پرس خارج کند.</p> <p>۲. ضمن کنترل تغذیه گل دستگاه و خلاء مناسب، با دستگاه اکسترودر قطعه را شکل دهد.</p> <p>۳. مطابق نقشه، ابعاد قطعه شکل داده شده را کنترل کند.</p> <p>۴. بررسی ظاهری قطعه از نظر عیوبی مانند ترک - تاب - دفرمگی و ...</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: دستگاه اکسترودر - دستگاه پرس پلاستیک - پیش شکل دهنده - دستگاه پرس - ابزارهای کنترل ابعاد (شامل: خط کش - کولیس و ...) - قالب شکل دهی - ذره بین - ابزار برش گل شامل (چاقوی برش و ...) و ...</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: کلاه ایمنی - ماسک تنفسی - دستکش مناسب - کفش ایمنی - عینک ایمنی - لباس کار مناسب - تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- شکل دادن به روش جیگر و جولی (۰۳۰۵)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول	
کد حرفه ۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه کمک تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۲</sub>	استاندارد عملکرد کار:	
			کد وظیفه ۰۳	شکل دادن پلاستیک
			کد کار ۰۳۰۴	شکل دادن به روش اکستروژن و پرس پلاستیک

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	برش گل	مکان: سالن تولید زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: گل آماده ابزار و تجهیزات: ابزار برش گل مانند چاقو و سیم برش	برش کامل و دقیق برش در حد قابل قبول برش نادرست	برش کامل گل از نظر ضخامت و یا طول شمش گل	۳
				برش گل به طور نسبتاً صحیح که منجر به تولید قطعه کامل شود	۲
				برش نادرست گل	۱
۲	پیش شکل دادن	مکان: سالن تولید زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: گل آماده ابزار و تجهیزات: پیش شکل دهنده- دستگاه پرس پلاستیک	پیش شکل دادن کامل پیش شکل دادن در حد قابل قبول پیش شکل دادن نادرست	پیش شکل دادن به طور کاملاً دقیق و فشار مناسب دستگاه	۳
				پیش شکل دادن نسبتاً کامل	۲
				پیش شکل دادن نادرست دستگاه	۱
۳	پرس کردن	مکان: سالن تولید زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: گل پیش شکل داده شده ابزار و تجهیزات: دستگاه پرس پلاستیک- قالب شکل دهی	پرس کامل و دقیق پرس در حد قابل قبول پرس نادرست	پرس کامل و صحیح گل با فشار مناسب دستگاه	۳
				پرس نسبتاً صحیح و در حد قابل قبول	۲
				پرس ناقص	۱
۴	اکستروژن کردن	مکان: سالن تولید زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: گل آماده ابزار و تجهیزات: ابزار برش گل مانند چاقو و سیم برش	اکستروژن کردن صحیح و کامل اکستروژن کردن در حد قابل قبول اکستروژن کردن نادرست	اکستروژن کردن گل با تغذیه صحیح و تراکم مناسب	۳
				اکستروژن کردن گل با تغذیه و تراکم نسبتاً مناسب که منجر به قطعه سالم شود	۲
				اکستروژن کردن ناقص	۱
۵	بررسی عیوب	مکان: سالن تولید زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: جوهر، لاک و نفت ابزار و تجهیزات: ابزار کنترل ابعاد (خط کش و کولیس، ذره بین)	بررسی کامل و دقیق عیوب بررسی عیوب در حد قابل قبول بررسی نادرست	تشخیص کامل و دقیق عیوب مانند ترک، پلیسه و ...	۳
				تشخیص عیوب مهم	۲
				تشخیص نادرست عیوب	۱
۶	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: سالن تولید زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل نظارت در حد قابل قبول نظارت نادرست	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
				کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
				عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: کلاه ایمنی- ماسک تنفسی- دستکش مناسب- کفش ایمنی- عینک ایمنی- لباس کار مناسب- تجهیزات اطفای حریق- آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: نظم و دقت ۳- توجهات زیست محیطی: تهویه مناسب و جداسازی ضایعات ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N۱۱)- تصمیم گیری (N۱۲)- داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱)- تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲)- بهبود عملکردهای سیستم (N۲۳)- جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۳۱)- توسعه شایستگی و دانش (N۳۶)- انتخاب فناوری های مناسب (N۴۱)- اجتماعی بودن (N۵۱)- مهارت گوش کردن (N۵۲)- نقش در تیم (N۵۳)- شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N۵۴)- نمایش قدرت رهبری افراد (N۵۵)- احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N۵۶)- آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N۵۷)- تعالی فردی (N۷۱)- مسئولیت پذیری (N۷۲)- درستکاری و کسب حلال (N۷۳)- خود مدیریتی (N۶۱)- مدیریت زمان (N۶۴)- مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶)- مدیریت منابع انسانی (N۶۷)	رعایت موارد ۱ الی ۴	۲
		عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	۱

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر
----------------------------------	--

معیار شایستگی انجام کار :  
کسب حداقل نمره ۲ از مراحل 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



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه	کمک تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت
کد وظیفه	۰۳	وظیفه	شکل دادن پلاستیک	گروه کاری
کد کار	۰۳۰۵	کار	شکل دادن قطعه به روش جیگر و جولی	سطح شایستگی
استاندارد عملکرد کار: شکل دادن قطعه با کمک جیگر و جولی مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه				
مهارت (۳)				

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۷۵ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: سالن تولید</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: دستگاه جیگر و جولی - قالب جیگر و جولی - خشک کن - ابزار پرداخت (تیغه فنی و ...) - خشک کن - انواع شابلون - ابزار برش گل شامل (چاقوی برش، پیش شکل دهنده، وسایل حمل چاقو و سیم برش) و ....</p> <p>۳. مواد مصرفی: گل پلاستیک آماده - اسفنج و ....</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی - دستکش مناسب - کفش ایمنی - لباس کار مناسب - کلاه ایمنی - عینک ایمنی</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. برش</p> <p>۲. شکل دادن جیگر</p> <p>۳. شکل دادن جولی</p> <p>۴. تراش و پرداخت</p> <p>۵. کیفیت قطعه شکل داده شده</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. میزان گل لازم جهت تولید قطعه مورد نظر را برش دهد.</p> <p>۲. گل برش داده شده را با فشار مناسب، پیش شکل داده و آن را روی قالب جیگر قرار داده و با پایین آوردن شابلون، قطعه را شکل دهد.</p> <p>۳. گل برش داده شده را داخل قالب جولی قرار داده و با پایین آوردن شابلون قطعه را شکل دهد.</p> <p>۴. پلیسه و گل های اضافی لبه قطعه را توسط ابزار تراش جدا نموده و قطعه را با ابر و آب پرداخت کند.</p> <p>۵. قطعه خشک شده از نظر ابعاد، صافی سطح و عدم وجود عیوب مانند ترک، پریدگی لبه، پلیسه و ... کنترل گردد.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: دستگاه جیگر و جولی - قالب جیگر و جولی - خشک کن - ابزار پرداخت (تیغه فنی و ...) - خشک کن - انواع شابلون - ابزار برش گل شامل (چاقوی برش، پیش شکل دهنده، وسایل حمل چاقو و سیم برش) و ....</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی - دستکش مناسب - کفش ایمنی - لباس کار مناسب - کلاه ایمنی - عینک ایمنی - تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- شکل دادن به روش اکستروژن و پرس پلاستیک (۰۳۰۴)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۷۳۱۴۰۱۹۲ کد وظیفه ۰۳ کد کار ۰۳۰۵	حرفه کمک تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۲</sub>	استاندارد عملکرد کار: شکل دادن قطعه با کمک جیگر و جولی مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه
	وظیفه شکل دادن پلاستیک	گروه کاری G <sub>۲۱</sub>	
	کار شکل دادن قطعه به روش جیگر و جولی	سطح شایستگی مهارت (۳)	

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	برش گل	مکان: سالن تولید زمان: ۸ دقیقه مواد مصرفی: گل آماده ابزار و تجهیزات: ابزار برش گل مانند چاقو و سیم برش	برش کامل و دقیق برش در حد قابل قبول برش نادرست	برش کامل گل از نظر ضخامت و یا طول شمش گل	۳
				برش گل به طور نسبتاً صحیح که منجر به تولید قطعه کامل شود	۲
				برش نادرست گل	۱
۲	پیش شکل دادن	مکان: سالن تولید زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: گل آماده ابزار و تجهیزات: پیش شکل دهنده- دستگاه پرس پلاستیک	پیش شکل دادن کامل پیش شکل دادن در حد قابل قبول پیش شکل دادن نادرست	پیش شکل دادن به طور کاملاً دقیق و با اعمال فشار مناسب دستگاه	۳
				پیش شکل دادن نسبتاً کامل	۲
				پیش شکل دادن نادرست	۱
۳	شکل دادن نهایی	مکان: سالن تولید زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: گل آماده ابزار و تجهیزات: پیش شکل دهنده- دستگاه پرس پلاستیک	شکل دادن نهایی کامل شکل دادن در حد قابل قبول شکل دادن نادرست	شکل دادن کامل با توجه به فشار و سرعت مناسب دستگاه	۳
				شکل دادن نسبتاً کامل	۲
				شکل دادن ناقص	۱
۴	پرداخت کردن	مکان: سالن تولید زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: گل آماده ابزار و تجهیزات: پیش شکل دهنده- دستگاه پرس پلاستیک	پرداخت کامل پرداخت در حد قابل قبول پرداخت نهایی	پرداخت قطعه به طور دقیق و صحیح (صافی لبه)	۳
				پرداخت قطعه به طور نسبتاً صحیح	۲
				پرداخت نادرست	۱
۵	انتقال قطعه به خشک کن	مکان: سالن تولید زمان: ۷ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: خشک کن	انتقال صحیح و دقیق به خشک کن انتقال نسبتاً صحیح به خشک کن انتقال نادرست به خشک کن	انتقال صحیح و دقیق بدون آسیب دیدن قطعات	۳
				انتقال نسبتاً صحیح با آسیب دیدن قطعات در حد مجاز	۲
				عدم انتقال صحیح قطعات به خشک کن	۱
۶	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: سالن تولید زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل نظارت در حد قابل قبول نظارت نادرست	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
				کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
				عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: ماسک تنفسی-دستکش مناسب - کفش ایمنی- لباس کار مناسب- کلاه ایمنی - عینک ایمنی- تجهیزات اطفا حریق- آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: نظم و دقت ۳- توجهات زیست محیطی: تهویه مناسب ۴- شایستگی های غیرفنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31) - توسعه شایستگی و دانش (N36) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67)	رعایت موارد ۱ الی ۴ عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیرفنی عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش یا کفش ایمنی یا لباس کار یا ماسک تنفسی یا عینک یا موارد دیگر	۲ ۱
--	--	---	---	--------

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر
----------------------------------	--

معیار شایستگی انجام کار :  
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۳  
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش  
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت
کد وظیفه	۰۳	وظیفه	شکل دادن پلاستیک	گروه کاری
کد کار	۰۳۰۶	کار	آماده کردن گل پلاستیک	سطح شایستگی مهارت (۳)

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۱۱۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد آماده سازی گل                  ۲. ابزار و تجهیزات: فشارسنج جیوه‌ای - سیستم انتقال دوغاب (پمپ، لوله) - پاگمیل - اکسترودر و دستگاه فیلتر پرس - پمپ خلاء - اتاق خواباندن (اتاق ایجینگ) - کاردک تخلیه گل - تجهیزات کنترل خلاء - انواع وسایل انتقال مثل لیفتراک - جک پالت و ...                  ۳. مواد مصرفی: دوغاب آماده، پالت و ....                  ۴. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی - دستکش ایمنی - کفش ایمنی - لباس کار - کمربند ایمنی - کلاه ایمنی</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. انتقال دوغاب به فیلتر پرس                  ۲. کنترل عملکرد فیلتر پرس                  ۳. کنترل عملکرد پاگمیل</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. با توجه به تجهیزات سیستم انتقال دوغاب شامل پمپ ها - لوله های انتقال و نشاندهنده ها انتقال دوغاب به فیلتر پرس کنترل شود.                  ۲. با توجه به نشاندهنده های دستگاه فیلتر پرس و کیفیت آب خروجی عملکرد دستگاه فیلتر پرس را کنترل کند.                  ۳. با توجه به خلاء اعمال شده و کیفیت گل خروجی از نظر رطوبت - یکنواختی و تراکم عملکرد دستگاه پاگمیل کنترل شود.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: فشارسنج جیوه‌ای - سیستم انتقال دوغاب (پمپ، لوله) - پاگمیل - اکسترودر و دستگاه فیلتر پرس - پمپ خلاء - اتاق خواباندن (اتاق ایجینگ) - کاردک تخلیه گل - تجهیزات کنترل خلاء - انواع وسایل انتقال مثل لیفتراک - جک پالت و ...                  ۲. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی - دستکش ایمنی - کفش ایمنی - لباس کار - کمربند ایمنی - کلاه ایمنی - تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- آماده کردن گل بدنه در روش دستی (۰۵۰۶)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه	۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه	تکنسین سرامبیک	استاندارد عملکرد کار: آماده سازی گل با کمک پاکمیل مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه
کد وظیفه	۰۳	وظیفه	شکل دادن پلاستیک	
کد کار	۰۳۰۶	کار	آماده کردن گل پلاستیک	

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نم ره
۱	انتقال دوغاب به فیلتر پرس	مکان: واحد آماده سازی گل زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: سیستم انتقال دوغاب شامل پمپ و لوله های انتقال دوغاب	انتقال کامل دوغاب	انتقال کامل دوغاب به فیلتر پرس	۳
			انتقال در حد قابل قبول دوغاب	انتقال نسبتاً صحیح دوغاب به فیلتر پرس	۲
			انتقال نادرست دوغاب	عدم توانایی انتقال دوغاب	۱
۲	فیلتر پرس کردن دوغاب	مکان: واحد آماده سازی گل زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: فیلتر پرس و تجهیزات آن	فیلتر پرس کردن کامل	فیلتر پرس کردن دوغاب به طور کامل و صحیح	۳
			فیلتر پرس کردن در حد قابل قبول	فیلتر پرس کردن نسبتاً صحیح و در حد قابل قبول	۲
			فیلتر پرس کردن نادرست	عدم توانایی فیلتر پرس کردن	۱
۳	تخلیه کیک فیلتر پرس	مکان: واحد آماده سازی گل زمان: ۳۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: کاردک تخلیه گل	تخلیه کامل و دقیق فیلتر پرس	تخلیه کامل و صحیح گل از فیلتر پرس و شستشوی پمپ و فیلتر پرس	۳
			تخلیه در حد قابل قبول فیلتر پرس	تخلیه در حد قابل قبول فیلتر پرس و شستشوی آن	۲
			تخلیه نادرست	عدم توانایی تخلیه و شستشوی فیلتر پرس	۱
۴	پاکمیل کردن	مکان: واحد آماده سازی گل زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: پاکستردور - پاکمیل - پمپ خلاء و تجهیزات کنترل خلاء	پاکمیل کردن کاملاً صحیح	پاکمیل نمودن کاملاً صحیح شامل خلاء گیری و ...	۳
			پاکمیل کردن در حد قابل قبول	پاکمیل کردن در حد قابل قبول	۲
			پاکمیل کردن نادرست	عدم توانایی پاکمیل کردن	۱
۵	انتقال گل به اتاق خواباندن (اتاق ایجینگ)	مکان: واحد آماده سازی گل زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: انواع پالت، انواع وسایل انتقال (لیفتراک، جک پالت)	چیدمان و انتقال صحیح به اتاق نگهداری	چیدمان انتقال کاملاً صحیح لیک به اتاق نگهداری	۳
			چیدمان و انتقال به اتاق نگهداری در حد قابل قبول	چیدمان و انتقال به اتاق نگهداری با خطا جزئی قابل قبول	۲
			چیدمان و انتقال نادرست به اتاق نگهداری	عدم چیدمان و انتقال صحیح	۱
۶	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد آماده سازی گل زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

۱- ایمنی: ماسک تنفسی - دستکش ایمنی - کفش ایمنی - لباس کار - کمر بند ایمنی - کلاه ایمنی - تجهیزات اطفای حریق - آگاهی های ایمنی	شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
۲- نگرش: نظم و دقت	
۳- توجهات زیست محیطی: تهیه و جداسازی ضایعات و زباله ها	
۴- شایستگی های غیر فنی: کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N21) - توسعه شایستگی و دانش (N24) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریت (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - محاسبه و ریاضی (N92) - مستند سازی (N97) - تفکر خلاق (N15)	
۱-۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	رعایت موارد ۱ الی ۴
۱- عدم استفاده از کلاه ایمنی یا لباس کار یا ماسک تنفسی یا عینک یا کمر بند ایمنی یا موارد دیگر	عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	
<input type="checkbox"/> بلی	
<input type="checkbox"/> خیر	
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	



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت
۸۱۸۱۰۱۹۱			L <sub>۱</sub>
کد وظیفه	وظیفه	شکل دادن دوغابی	گروه کاری
۰۴			G <sub>۲۲</sub>
کد کار	کار	پرداخت قطعه ریخته گری شده	سطح شایستگی آگاهی (۱)
۰۴۰۱			

(زمان ۶۰ دقیقه)

۱- شرایط انجام کار :

۱. مکان: سالن ریخته گری
۲. ابزار و تجهیزات: ابزارهای پرداخت (تیغه های فلزی و ...) - ابزارهای انتقال و حمل و نقل شامل نوار نقاله و ...
۳. مواد مصرفی: قطعه خام - اسکاج - ابر و ...
۴. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی - دستکش مناسب - کمر بند ایمنی - کفش ایمنی - کلاه ایمنی - لباس کار - عینک ایمنی

۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

۱. تشخیص عیوب
۲. نحوه پرداخت قطعه
۳. انتقال قطعات

۳- نمونه و نقشه کار:

۱. بررسی چشمی عیوب شامل: دفرمگی قطعه - سوراخ ریز - ناخالص بدنه - ترک بدنه - شکست و ...
۲. با انتخاب ابزار مناسب با نوع قطعه و عیب آن قسمت های مختلف قطعه پرداخت شود.
۳. قطعات بطور صحیح به کمک ابزار مناسب حمل و نقل به مرحله بعد انتقال یابد.

۴- ابزار ارزشیابی:

- ۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی

۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

۱. ابزار و تجهیزات: ابزارهای پرداخت (تیغه های فلزی و ...) - ابزارهای انتقال و حمل و نقل شامل نوار نقاله و ...
۲. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی - دستکش مناسب - کمر بند ایمنی - کفش ایمنی - کلاه ایمنی - لباس کار - عینک ایمنی - تجهیزات اطفای حریق

۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:

-



### نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۸۱۸۱۰۱۹۱	حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۱</sub>
کد وظیفه ۰۴	وظیفه	شکل دادن دوغابی	گروه ارزشیابی کار G <sub>۲۲</sub>
کد کار ۰۴۰۱	کار	پرداخت قطعه ریخته گری شده	سطح شایستگی آگاهی (۱)

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	بررسی اولیه قطعه	مکان: سالن ریخته گری زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: قطعه خام ابزار و تجهیزات: ذره بین، وسایل حمل و نقل	بررسی کامل	تشخیص کلیه عیوب و جداسازی قطعات کامل قطعات معیوب	۳
			بررسی ناقص	تشخیص برخی از عیوب قطعات	۲
			بررسی نادرست	عدم تشخیص عیوب قطعات	۱
۲	پرداخت کردن	مکان: سالن ریخته گری زمان: ۳۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: اسکاچ، ابر، فنر یا تیغه های فلزی، وسایل حمل و نقل	پرداخت و رفع عیوب کامل قطعات	استفاده از ابزار مناسب و پرداخت و رفع کامل عیوب قطعات	۳
			پرداخت و رفع عیوب کامل قطعات	استفاده نامناسب، پرداخت و رفع ناقص عیوب قطعات	۲
			پرداخت ناصحیح قطعات	استفاده نادرست از ابزار و پرداخت غلط قطعات	۱
۳	انتقال قطعات به خشک کن	مکان: سالن ریخته گری زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: دستگاه خشک کن، وسایل حمل و نقل	انتقال صحیح قطعات به خشک کن	به کمک وسایل حمل و نقل قطعات را به طور صحیح به خشک کن منتقل کند	۲
			انتقال نادرست قطعات به خشک کن	عدم انتقال صحیح قطعات به خشک کن	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: ماسک تنفسی-دستکش مناسب-کمر بند ایمنی- کفش ایمنی- کلاه ایمنی- لباس کار- عینک ایمنی- تجهیزات اطفای حریق- آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: نظم و دقت ۳- توجهات زیست محیطی: تهویه گرد و غبار و جداسازی زباله ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N۱۱)- تصمیم گیری (N۱۲)- داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱)- تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲)- جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۳۱)- یادگیری (N۳۵)- توسعه شایستگی و دانش (N۳۶)- انتخاب فناوری های مناسب (N۴۱)- اجتماعی بودن (N۵۱)- مهارت گوش کردن (N۵۲)- نقش در تیم (N۵۳)- شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N۵۴)- نمایش قدرت رهبری افراد (N۵۵)- احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N۵۶)- آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N۵۷)- تعالی فردی (N۷۱)- مسئولیت پذیری (N۷۲)- درستکاری و کسب حلال (N۷۳)- خود مدیریتی (N۶۱)- مدیریت زمان (N۶۴)- مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶)- مدیریت منابع انسانی (N۶۷)- مستند سازی (N۳۷)	۲- رعایت موارد ای ۴ عدم رعایت هر یک از موارد ای ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی- های غیر فنی	۲
			عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش یا کار یا ماسک تنفسی یا عینک یا کمر بند ایمنی یا موارد دیگر	۱

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	بلی <input type="checkbox"/>
	خیر <input type="checkbox"/>

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





## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت
۸۱۸۱۰۱۹۱			L <sub>۱</sub>
کد وظیفه	وظیفه	شکل دادن دوغابی	گروه کاری
۰۴			G <sub>۱۳</sub>
کد کار	کار	پر کردن قالب با دوغاب	سطح شایستگی
۰۴۰۲			آگاهی (۱)

<p>۱- شرایط انجام کار: (زمان ۱۲۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: سالن ریخته گری</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: وسایل انتقال دوغاب شامل (لوله های انتقال و ...) - لوله های انتقال - تیغه فلزی - ابزار سوراخ زنی - شیلنگ و شیر - انواع قالب - ابزار کنترل پر شدن قالب - ابزار برش لبه - ابزار اندازه گیری سرعت ریخته گری (کولیس - قالب گچی ساده و ... - سطل - پارچ و ....</p> <p>۳. مواد مصرفی: دوغاب آماده - اسفنج و ....</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی - کمر بند ایمنی - کفش ایمنی - لباس کار - عینک مناسب - دستکش مناسب</p>			
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. پر کردن قالب</p> <p>۲. تخلیه دوغاب</p>			
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. انتقال دوغاب آماده از طریق لوله ها، شیلنگ، شیرهای انتقال، حمل صحیح دوغاب به سالن ریخته گری و پر کردن صحیح قالب با توجه به سرعت ریختن دوغاب در قالب و کنترل پر شدن قالب به صورت چشمی و ابزاری</p> <p>۲. تخلیه صحیح دوغاب اضافی پس از گذشت زمان لازم و قرار دادن قالب تحت زاویه صحیح</p>			
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست و آرسی</p>			
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: وسایل انتقال دوغاب شامل (لوله های انتقال و ...) - لوله های انتقال - تیغه فلزی - ابزار سوراخ زنی - شیلنگ و شیر - انواع قالب - ابزار کنترل پر شدن قالب - ابزار برش لبه - ابزار اندازه گیری سرعت ریخته گری (کولیس - قالب گچی ساده و ... - سطل - پارچ و ....</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی - کمر بند ایمنی - کفش ایمنی - لباس کار - عینک مناسب - دستکش مناسب - تجهیزات ایمنی حریق</p>			
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>-</p>			



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۸۱۸۱۰۱۹۱	حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۱</sub>
کد ۰۴	وظیفه	شکل دادن دوغابی	گروه ارزشیابی کار G <sub>۱۳</sub>
کد کار ۰۴۰۲	کار	پر کردن قالب با دوغاب	سطح شایستگی آگاهی (۱)

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	انتقال دوغاب	مکان: سالن ریخته گری زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: دوغاب ابزار و تجهیزات: وسایل انتقال دوغاب، شیلنگ، شیر، قیف	انتقال صحیح دوغاب	استفاده از ابزار و تجهیزات مناسب و انتقال صحیح دوغاب	۲
			انتقال نادرست دوغاب	عدم توانایی در انتقال دوغاب	۱
۲	پر کردن قالب	مکان: سالن ریخته گری زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: دوغاب آماده ابزار و تجهیزات: ابزار کنترل پر شدن قالب، قالب گچی	پر کردن صحیح و کامل قالب	پر کردن پیوسته قالب تا محل مشخص شده	۳
			پر کردن ناقص قالب	پر کردن غیر پیوسته و دو مرحله ای قالب و عدم پر کردن کامل محل ذخیره دوغاب و محصول کامل	۲
			عدم پر کردن قالب	عدم توانایی پر کردن قالب	۱
۳	تخلیه قالب	مکان: سالن ریخته گری زمان: ۸۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: تیغه فلزی- ابزار برش لبه، اسفنج، ابزار سوراخ زنی	تخلیه به موقع و صحیح	اندازه گیری سرعت ریخته گری و تخلیه در زمان مناسب و طور صحیح	۳
			تخلیه ناقص	اندازه گیری سرعت ریخته گری و تخلیه نسبتاً صحیح با خطای قابل قبول	۲
			تخلیه نادرست	عدم توانایی اندازه گیری سرعت ریخته گری تخلیه دوغاب	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: ماسک تنفسی- کمر بند ایمنی- کفش ایمنی- لباس کار- عینک مناسب- دستکش مناسب - تجهیزات ایمنی حریق- آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: نظم و دقت ۳- توجهات زیست محیطی: تهویه مناسب و جداسازی ضایعات ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N۱۱)- تصمیم گیری (N۱۲)- داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱)- تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲)- بهبود عملکردهای سیستم (N۲۳)- جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۳۱)- توسعه شایستگی و دانش (N۳۶)- انتخاب فناوری های مناسب (N۴۱)- اجتماعی بودن (N۵۱)- مهارت گوش کردن (N۵۲)- نقش در تیم (N۵۳)- شرکت در	رعایت موارد ۱ الی ۴	۲	عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	۱
--	--	---------------------	---	----------------------------------	---

بله	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
خیر	

معیار شایستگی انجام کار :

کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۲ و ۳

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

کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه ۸۱۸۱۰۱۹۱	حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۱</sub>
کد وظیفه ۰۴	وظیفه	شکل دادن دوغابی	گروه کاری G <sub>۱۵</sub>
کد کار ۰۴۰۳	کار	خارج کردن قطعه از قالب و مونتاژ کردن	سطح شایستگی آگاهی (۱)

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۹۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: سالن ریخته‌گری</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: قالب ریخته‌گری شده- ابزارهای مونتاژ مثل ابزار سوراخ زنی و ...- ابزار باز کردن قالب- کمپرسور باد- ابزار پرداخت (تیغه فلزی و ...) - شابلن های مونتاژ- ذره بین و ...</p> <p>۳. مواد مصرفی: دوغاب- چسب دوغاب- سرکه یا سولفات منیزیم یا سیلیکات سدیم- اسفنج و ...</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی- دستکش - کمربند ایمنی- کفش ایمنی- عینک ایمنی- کلاه ایمنی- لباس کار مناسب</p>
<p>۲ - شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. خارج کردن قطعه از قالب</p> <p>۲. مونتاژ پرداخت اولیه قطعه</p> <p>۳. بررسی عیوب قطعه</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. باز کردن صحیح قالب و خارج نمودن قطعه از قالب به طرز صحیح که به قطعه آسیبی نرسد و در محل مناسبی قرار گیرد.</p> <p>۲. عیوب قطعات مانند دفرمگی (تغییر شکل)- حباب هوا، فرورفتگی و سوراخ و پارگی بدنه بررسی شود.</p> <p>۳. آماده سازی محل اتصال (در صورت نیاز سوراخ زدن و یا ایجاد خراش) و اعمال چسب دوغاب و اتصال اجزا به یکدیگر و تمیز کردن محل اتصال و پرداخت اولیه روی قطعه انجام شود.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: قالب ریخته‌گری شده- ابزارهای مونتاژ مثل ابزار سوراخ زنی و ...- ابزار باز کردن قالب- کمپرسور باد- ابزار پرداخت (تیغه فلزی و ...) - شابلن های مونتاژ- ذره بین و ...</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی- دستکش - کمربند ایمنی- کفش ایمنی- عینک ایمنی- کلاه ایمنی- لباس کار مناسب- تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>-</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۸۱۸۱۰۱۹۱	حرفه کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۱</sub>	استاندارد عملکرد کار: خارج کردن قطعه از قالب مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه
کد وظیفه ۰۴	وظیفه شکل دادن دوغابی	گروه ارزشیابی کار G <sub>۱۵</sub>	
کد کار ۰۴۰۳	کار خروج قطعه از قالب و مونتاژ کردن	سطح شایستگی آگاهی (۱)	

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	باز کردن قالب	مکان: سالن ریخته گری زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی:- ابزار و تجهیزات: کمپرسور هوا، قالب ریخته گری، ابزار باز کردن قالب	باز کردن کاملاً صحیح قالب	ترتیب صحیح باز کردن قالب ها و استفاده مناسب از ابزار، رعایت اصول صحیح باز کردن و قالب و قطعه کاملاً سالم	۳
			باز کردن ناقص قالب	باز کردن نسبتاً صحیح قالب ها و استفاده نسبتاً مناسب از ابزار	۲
			باز کردن نادرست قالب	عدم توانایی در باز کردن قالب	۱
۲	مونتاژ کردن	مکان: سالن ریخته گری زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی:- ابزار و تجهیزات: شابلن های مونتاژ، ابزار سوراخ زنی	مونتاژ صحیح و کامل	استفاده صحیح از شابلن مونتاژ- مونتاژ صحیح و کامل قطعه	۳
			مونتاژ ناقص	استفاده نسبتاً صحیح از شابلن مونتاژ و مونتاژ نسبتاً صحیح با خطای قابل قبول	۲
			مونتاژ نادرست	عدم توانایی در مونتاژ کردن	۱
۳	پرداخت کردن	مکان: سالن ریخته گری زمان: ۲۵ دقیقه مواد مصرفی:- ابزار و تجهیزات: ابزار برش و پرداخت (تیغه فلزی، اسفنج)	پرداخت کامل	استفاده صحیح از ابزار پرداخت- پرداخت کاملاً صحیح - قطعه کاملاً سالم	۳
			پرداخت ناقص	استفاده نسبتاً صحیح از ابزار پرداخت- پرداخت قطعه در حد قابل قبول	۲
			پرداخت نادرست	عدم توانایی در پرداخت کردن	۱
۴	بررسی عیوب ریخته گری	مکان: سالن ریخته گری زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی:- ابزار و تجهیزات: ذره بین، شابلن مونتاژ	تشخیص کامل عیوب	استفاده درست از ابزار- تشخیص کامل عیوب	۳
			تشخیص بخشی از عیوب	استفاده نسبتاً درست از ابزار- تشخیص بخشی از عیوب در حد قابل قبول	۲
			عدم تشخیص عیوب	عدم توانایی بررسی عیوب ریخته گری	۱

شایستگی های غیر فنی ۱۰- ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: ماسک تنفسی- کفش ایمنی- لباس کار مناسب- عینک ایمنی- دستکش مناسب- کلاه ایمنی- کمر بند ایمنی- تجهیزات اطفای حریق- آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: نظم و دقت ۳- توجهات زیست محیطی: تهویه مناسب و جداسازی ضایعات ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N۱۱)- تصمیم گیری (N۱۲)- داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱)- تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲)- بهبود عملکردهای سیستم (N۲۳)- جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۳۱)- توسعه شایستگی و دانش (N۳۶)- انتخاب فناوری های مناسب (N۴۱)- اجتماعی بودن (N۵۱)- مهارت گوش کردن (N۵۲)- نقش در تیم (N۵۳)- شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N۵۴)- نمایش قدرت رهبری افراد (N۵۵)- احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N۵۶)- آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N۵۷)- تعالی فردی (N۷۱)- مسئولیت پذیری (N۷۲)- درستکاری و کسب حلال (N۷۳)- خود مدیریتی (N۶۱)- مدیریت زمان (N۶۴)- مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶)- مدیریت منابع انسانی (N۶۷)- مستند سازی (N۳۷)	۴ رعایت موارد ۱ الی ۴ عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی ۱ عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش یا کفش ایمنی یا لباس کار یا ماسک تنفسی یا عینک یا کمر بند ایمنی یا موارد دیگر	۲
--	--	---	---	---

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	بلی <input type="checkbox"/> خیر <input type="checkbox"/>
----------------------------------	--

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



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نوبت اول:	تاریخ ارزشیابی:	شماره ملی	نام و نام خانوادگی	
استاندارد عملکرد کار: آماده کردن قالب گچی با کمک پیچ و مهره و تالک مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه	L <sub>۲</sub>	سطح صلاحیت	حرفه	۷۳۱۴۰۱۹۲
	G <sub>۲۴</sub>	گروه کاری	وظیفه	۰۴
	دانش (۲)	سطح شایستگی	کار	۰۴۰۴

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۴۵ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: سالن ریخته گری ۲. ابزار و تجهیزات: قالب - ابزار بستن تکه های قالب - کیسه تالک - ابزار تمیز کردن قالب شامل کارد و .... ۳. مواد مصرفی: تالک - اسکاچ، اسفنج و .... ۴. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی - دستکش - کفش ایمنی - کمربند ایمنی - لباس کار - کلاه ایمنی</p>
<p>۲ - شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. بررسی قطعات قالب ۲. آماده کردن قالب ۳. بستن قالب</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. بررسی ظاهری قطعات قالب و تشخیص عیوبی مثل پدیدگی لبه - زبری سطح داخلی قالب - شوره زدن سطح قالب - درز قالب و ... ۲. تمیز کردن صحیح سطوح داخلی قطعات قالب به کمک ابزار مناسب و زدودن گرد و غبار به کمک هوای فشرده و اعمال صحیح پودر تالک در سطوح مورد نیاز داخلی قالب ۳. بستن صحیح قالب به کمک ابزار مناسب آن و بررسی دقیق آن بعد از بستن، مانند درز قالب</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: قالب - وسایل اعمال تالک - ابزار بستن تکه های قالب - ابزار تمیز کردن قالب شامل کارد و .... ۲. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی - دستکش - کفش ایمنی - کمربند ایمنی - لباس کار - کلاه ایمنی - تجهیزات اطفای حریق -</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- آماده کردن قالب به روش شکل دادن دستی (۰۵۰۴) - آماده کردن قالب پرس (۰۲۰۴)</p>



### نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه	۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه	کمک تکنسین سرامیک	L <sub>۲</sub>
کد وظیفه	۰۴	وظیفه	شکل دادن دوغابی	G <sub>۲۴</sub>
کد کار	۰۴۰۴	کار	آماده کردن قالب ریخته گری	سطح شایستگی دانش (۲)

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/ داوری نمره دهی)	نمره
۱	تمیز کردن قالب	مکان: سالن ریخته گری زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: قالب گچی - ابزار تمیز کردن (کارد - اسفنج - اسکاچ و ...)	تمیز کردن کامل و صحیح	تمیز کردن کامل و صحیح و نبودن آلودگی و عدم تخریب قالب در اثر تمیز کردن	۳
			تمیز کردن ناقص	تمیز کردن نسبی (وجود آلودگی جزئی در سطح قالب) و عدم تخریب قالب در اثر تمیز کردن	۲
			تمیز کردن نادرست	عدم توانایی در تمیز کردن قالب	۱
۲	تالک زدن	مکان: سالن ریخته گری زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: تالک ابزار و تجهیزات: قالب گچی، وسایل اعمال تالک	تالک زدن صحیح و کامل	زدن تالک به مقدار کافی در محل های مورد نظر	۳
			تالک زدن ناقص	زدن تالک به مقدار ناکافی ولی در حد قابل قبول	۲
			تالک زدن غلط	عدم توانایی در تالک زدن و یا تالک زدن در محل های غیر مجاز	۱
۳	بستن قالب	مکان: سالن ریخته گری زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: قالب گچی - ابزار بستن قالب	بستن کامل و صحیح و قالب	جفت کردن تکه های قالب و کنار هم قرار دادن آن ها به طور صحیح - عدم وجود هرگونه درز	۳
			بستن ناقص قالب	قرار دادن صحیح تکه های قالب - وجود درز جزئی و قابل قبول در اثر شل بستن ابزار بستن قالب	۲
			بستن نادرست قالب	عدم توانایی در بستن قالب	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: سالن ریخته گری زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱
شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش		۱- ایمنی: ماسک تنفسی- دستکش - کفش ایمنی - کمر بند ایمنی - لباس کار - کلاه ایمنی - تجهیزات اطفای حریق - آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: نظم و دقت ۳- توجهات زیست محیطی: تهویه گرد و غبار - جداسازی ضایعات قالب گچی ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N24) - توسعه شایستگی و دانش (N26) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - مستند سازی (N27) - تفکر خلاق (N15)		رعایت موارد ۱ الی ۴ عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	۲ ۱

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)

- بلی  
 خیر

معیار شایستگی انجام کار :

کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۳

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

کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:	
کد حرفه	۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت	L <sub>۳</sub>
کد وظیفه	۰۴	وظیفه	شکل دادن دوغابی	گروه کاری	G <sub>۲۱</sub>
کد کار	۰۴۰۵	کار	آماده سازی دوغاب	سطح شایستگی	مهارت (۳)

### ۱- شرایط انجام کار :

(زمان ۱۶۰ دقیقه)

۱. مکان: واحد آماده سازی دوغاب
۲. ابزار و تجهیزات: وسایل توزین مانند ترازو، باسکول - بالمیل - مواد اولیه - الک - ویبره - آهن ربا - بلانجر - همزن پارویی - وسایل اندازه گیری حجم آب (کنتور آب) - خشک کن آزمایشگاهی - استوانه مدرج - بشر - ترازوی دقیق - کمپرسور هوا - وسایل انتقال دوغاب - پیکنومتر - کرومومتر و ....
۳. مواد مصرفی: مواد اولیه سرامیکی، مواد افزودنی (روانساز و ...) و ...
۴. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی - دستکش - گوشی ایمنی - کفش ایمنی - کمربند ایمنی - لباس کار مناسب - کلاه ایمنی

### ۲ - شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

۱. توزین مواد اولیه و بارگیری
۲. کنترل بالمیل
۳. کنترل همزن
۴. الک کردن و آهن گیری دوغاب
۵. کنترل دوغاب

### ۳- نمونه و نقشه کار:

۱. توزین مواد اولیه با توجه به فرمولاسیون موجود و حجم مناسب آب و افزودنی ها
۲. بازبینی تجهیزات بالمیل شامل گلوله - دریچه بارگیری و تخلیه و ... و ریختن مواد اولیه و آب مطابق دستورالعمل
۳. بازبینی تجهیزات بلانجر (مانند پروانه، دیواره) و بازبینی همزن دورپایین مانند پارو و دیواره داخلی
۴. بررسی الک و آهن ربا و نحوه صحیح عبور دادن دوغاب از آن ها
۵. بررسی شرایط دوغاب، دانسیته، ویسکوزیته، دانه بندی و ...

### ۴- ابزار ارزشیابی:

- ۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست وارسی

### ۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

۱. ابزار و تجهیزات: وسایل توزین مانند ترازو، باسکول - بالمیل - مواد اولیه - الک - ویبره - آهن ربا - بلانجر - همزن پارویی - وسایل اندازه گیری حجم آب (کنتور آب) - خشک کن آزمایشگاهی - استوانه مدرج - بشر - ترازوی دقیق - کمپرسور هوا - وسایل انتقال دوغاب - پیکنومتر - کرومومتر و ....
۲. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی - دستکش - گوشی ایمنی - کفش ایمنی - کمربند ایمنی - لباس کار مناسب - کلاه ایمنی - تجهیزات اطفای حریق

### ۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:

- بررسی عیوب ریخته گری دوغاب (۰۴۰۶)
- آماده سازی لعاب (۰۷۰۵)





## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه	۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت
کد وظیفه	۰۴	وظیفه	شکل دادن دوغابی	گروه ارزشیابی کار
کد کار	۰۴۰۵	کار	آماده سازی دوغاب	سطح شایستگی
			استاندارد عملکرد کار:	مهارت (۳)
			آماده سازی دوغاب با کمک بلانجر و همزن	
			مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه	

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	بارگیری بالمیل	مکان: واحد آماده سازی دوغاب زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: مواد اولیه، مواد افزودنی (روان ساز و ...) ابزار و تجهیزات: وسایل توزین - بالمیل، وسایل اندازه گیری حجم آب (کننتور)	بارگیری صحیح و دقیق	توزین دقیق - ترتیب صحیح بارگیری مواد	۳
			بارگیری ناقص	توزین و ترتیب بارگیری با خطای جزئی و قابل قبول	۲
			بارگیری نادرست	توزین نادرست - عدم رعایت ترتیب بارگیری مواد	۱
۲	تنظیم دوغاب بالمیل	مکان: واحد آماده سازی دوغاب زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ترازوی دقیق - بشر - استوانه مدرج - الک - خشک کن آزمایشگاهی	تنظیم صحیح و دقیق	دانسیته و دانه بندی صحیح	۳
			تنظیم با خطای قابل اصلاح	تنظیم دانسیته و دانه بندی با خطای جزئی قابل قبول	۲
			تنظیم نادرست	تنظیم نادرست دانسیته و دانه بندی	۱
۳	انتقال دوغاب به بلانجر	مکان: واحد آماده سازی دوغاب زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: الک - ویبره - آهن ربا - کمپرسور هوا - وسایل انتقال دوغاب	انتقال صحیح دوغاب	تخلیه و انتقال صحیح به کمک ابزار مناسب	۲
			انتقال ناقص و نادرست دوغاب	تخلیه ناقص و یا عدم تخلیه و انتقال	۱
۴	افزودن بقیه مواد	مکان: واحد آماده سازی دوغاب زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: مواد اولیه - روان ساز و ... ابزار و تجهیزات: ابزار توزین - وسایل اندازه گیری حجم آب (کننتور)	افزودن صحیح و دقیق	توزین دقیق - ترتیب صحیح افزودن مواد	۳
			افزودن ناقص	توزین و ترتیب افزودن مواد با خطای جزئی و قابل قبول	۲
			افزودن نادرست	توزین نادرست - عدم رعایت ترتیب اضافه کردن افزودنی ها	۱
۵	الک کردن و آهن گیری	مکان: واحد آماده سازی دوغاب زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: انواع آهن ربا و الک ویبره	الک کردن و آهن گیری صحیح	الک کردن و آهن گیری کامل و صحیح	۳
			الک کردن و آهن گیری ناقص	الک کردن و آهن گیری با خطای جزئی قابل قبول	۲
			الک کردن و آهن گیری نادرست	عدم الک کردن و آهن گیری با الک و آهن گیری نادرست	۱
۶	تنظیم نهایی دوغاب	مکان: واحد آماده سازی دوغاب زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: روان ساز و ... ابزار و تجهیزات: ویسکومتر - ترازوی دقیق - خشک کن همزن - استوانه مدرج - بشر - پیکنومتر - الک - کرومومتر و ...	تنظیم صحیح و دقیق	تنظیم صحیح - دانسیته - دانه بندی - ویسکوزیته و تیکستروپی و ...	۳
			تنظیم ناقص	تنظیم دانسیته - دانه بندی - ویسکوزیته و تیکستروپی و ... با خطای جزئی قابل قبول	۲
			تنظیم غلط نادرست	عدم تنظیم دانسیته - دانه بندی - ویسکوزیته و تیکستروپی و یا تنظیم نادرست	۱

۲	رعایت موارد ایمنی	۱- ایمنی: ماسک تنفسی - دستکش - گوشی ایمنی - کفش ایمنی - کمر بند ایمنی - لباس کار مناسب - کلاه ایمنی - تجهیزات اطفای حریق - آگاهی ایمنی ۲- نگرش: نظم و دقت ۳- توجهات زیست محیطی: عایق بندی (ایزولاسیون) صوتی - تهویه و جداسازی زباله ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N24) - توسعه شایستگی و دانش (N26) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - محاسبه و ریاضی (N62) - کار آفرینی (N81)
	عدم رعایت هر یک از موارد ایمنی	عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش یا کفش ایمنی یا لباس کار یا ماسک تنفسی یا عینک یا گوشی ایمنی یا کمر بند ایمنی یا موارد دیگر

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)		بله <input type="checkbox"/>
		خیر <input type="checkbox"/>
معیار شایستگی انجام کار :		
کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۱ 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		





## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت
۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت
کد وظیفه	وظیفه	شکل دادن دوغابی	گروه کاری
۰۴	وظیفه	شکل دادن دوغابی	گروه کاری
کد کار	کار	بررسی عیوب ریخته گری دوغابی	سطح شایستگی
۰۴۰۶	کار	بررسی عیوب ریخته گری دوغابی	سطح شایستگی

<p>۱- شرایط انجام کار :</p> <p>(زمان ۴۵ دقیقه)</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. مکان: سالن ریخته گری</li> <li>۲. ابزار و تجهیزات: ذره بین، لامپ مخصوص، قلم مو و ...</li> <li>۳. مواد مصرفی: جوهر، لاک و ....</li> <li>۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب - کفش ایمنی - دستکش مناسب - کلاه ایمنی - گوشی ایمنی</li> </ol>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. شناسایی عیوب</li> <li>۲. برطرف کردن عیوب</li> </ol>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. عیوب مختلف را که در فرآیند ریخته گری به وجود می آید شناسایی نماید.</li> <li>۲. روش های مختلف و راه های رفع عیوب ریخته گری دوغابی شناسایی و برطرف نماید.</li> </ol>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست وارسی</li> </ol>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. ابزار و تجهیزات: ذره بین، لامپ مخصوص، قلم مو و ...</li> <li>۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب - کفش ایمنی - دستکش مناسب - کلاه ایمنی - گوشی ایمنی - تجهیزات اطفای حریق</li> </ol>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- آماده سازی دوغاب (۰۴۰۵)</li> <li>- آماده سازی لعاب (۰۷۰۵)</li> </ul>



### نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۳</sub>
کد وظیفه ۰۴	وظیفه	شکل دادن دوغابی	گروه ارزشیابی کار G <sub>۲۱</sub>
کد کار ۰۴۰۶	کار	بررسی عیوب ریخته گری دوغابی	سطح شایستگی مهارت (۳)

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	شناسایی عیوب	مکان: سالن ریخته گری زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: جوهر لیمو، قلم مو، ذره بین ابزار و تجهیزات: -	شناسایی کامل و دقیق	تشخیص و شناسایی دقیق و کامل عیوب مثل خط درز و خال ریخته گری و سوراخ سوزنی و عدم یکنواختی ضخامت با توجه به دستورالعمل و استانداردهای مربوطه	۳
			شناسایی در حد قابل قبول	تشخیص عیوب با خطای جزئی	۲
			شناسایی نادرست	عدم توانایی تشخیص عیوب	۱
۲	برطرف کردن عیوب	مکان: سالن ریخته گری زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	برطرف کردن کامل و دقیق عیوب	برطرف کردن کامل و دقیق عیوب با توجه به دستورالعمل و استاندارد مربوطه	۳
			برطرف کردن در حد قابل قبول	رفع عیوب با خطای جزئی	۲
			برطرف کردن نادرست	عدم توانایی برطرف کردن عیوب	۱
۳	ارائه گزارش	مکان: سالن ریخته گری زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	ارائه گزارش کامل و دقیق	ارائه گزارش دقیق با توجه به دستورالعمل	۳
			ارائه گزارش در حد قابل قبول	ارائه گزارش با خطای جزئی	۲
			ارائه گزارش نادرست	عدم توانایی در تهیه گزارش	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: سالن ریخته گری زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: ماسک تنفسی- کفش ایمنی- لباس کار مناسب- دستکش مناسب- کلاه ایمنی- گوشی ایمنی- تجهیزات اطفای حریق- آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: نظم و دقت ۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی زباله - سیستم تهویه شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31) - توسعه شایستگی و دانش (N36) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستی کار و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - مستند سازی (N27) - سازمان دهی اطلاعات (N22)	۲	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۴	رعایت موارد ای ۱ الی ۴	۱	عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش یا کفش ایمنی یا لباس کار یا ماسک تنفسی یا عینک یا گوشی ایمنی یا موارد دیگر	عدم رعایت موارد ای ۱ الی ۴
--	--	---	---	---	------------------------	---	---	----------------------------

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)		<input type="checkbox"/> بلی
		<input type="checkbox"/> خیر
<p>معیار شایستگی انجام کار :</p> <p>کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۳</p> <p>کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش</p> <p>کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار</p>		



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک	L <sub>۱</sub> سطح صلاحیت
کد وظیفه	وظیفه	شکل دادن دستی	G <sub>۳۱</sub> گروه کاری
کد کار	کار	قرار دادن قطعه در خشک کن یا کوره آنیل	آگاهی (۱) سطح شایستگی

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۴۵ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد خشک کن                  ۲. ابزار و تجهیزات: دستگاه خشک کن - قفسه - وسایل حمل و نقل (شامل چرخ و ....) - کوره آنیل و ...                  ۳. مواد مصرفی: قطعات تولیدی و ....                  ۴. ابزار و تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی - کلاه ایمنی - دستکش مناسب - کمر بند ایمنی - کفش ایمنی - لباس کار مناسب - عینک مناسب</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. بررسی ظاهری قطعات                  ۲. بررسی دستگاه خشک کن                  ۳. چیدمان صحیح</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. قطعات آماده خشک کردن را از نظر عیوب (شامل ترک، شکست، پدیدگی لبه و ...) مطابق دستورالعمل کنترل کند.                  ۲. دستگاه خشک کن را از نظر تجهیزات (سالم بودن، تمیزی و شکستگی و ...) کنترل کنند و در صورت لزوم اصلاح کنند                  ۳. قطعات آماده خشک کردن را مطابق دستورالعمل داخل دستگاه خشک کن قرار دهد.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست وارسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: دستگاه خشک کن - قفسه - وسایل حمل و نقل (شامل چرخ و ....) - کوره آنیل و ....                  ۲. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی - کلاه ایمنی - دستکش مناسب - کمر بند ایمنی - کفش ایمنی - لباس کار مناسب - عینک مناسب - تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- تخلیه قطعات از خشک کن (۰۶۰۲)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه	۸۱۸۱۰۱۹۱	حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت
کد وظیفه	۰۵	وظیفه	شکل دادن دستی	گروه ارزشیابی کار
کد کار	۰۵۰۱	کار	قرار دادن قطعه در خشک کن یا کوره آنیل	سطح شایستگی آگاهی (۱)
استاندارد عملکرد کار: انتقال قطعه به خشک کن یا کوره آنیل مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه				

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/دآوری/نمره دهی)	نمره
۱	چیدمان قطعات	مکان: واحد خشک کن زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: قفسه	چیدمان کامل و صحیح	چیدمان کامل و صحیح قطعات مطابق دستورالعمل	۳
			چیدمان در حد قابل قبول	چیدمان نسبتاً صحیح قطعات و سالم بودن قطعات	۲
			چیدمان نادرست	عدم توانایی چیدمان قطعات	۱
۲	انتقال به خشک کردن یا کوره آنیل	مکان: واحد خشک کن زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ستگاه خشک کن - وسایل حمل و نقل	انتقال صحیح و دقیق	انتقال صحیح و دقیق قطعات به خشک کن	۳
			انتقال در حد قابل قبول	انتقال نسبتاً صحیح قطعات و خشک کن و سالم بودن قطعات	۲
			انتقال نادرست	عدم توانایی انتقال قطعات	۱
۳	آماده کردن خشک کن یا کوره آنیل	مکان: واحد خشک کن زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ستگاه خشک کن - کوره آنیل	آماده کردن دقیق و صحیح	آماده کردن و راه اندازی خشک کن یا کوره آنیل مطابق دستورالعمل	۳
			آماده کردن در حد قابل قبول	آماده کردن نسبتاً صحیح خشک کن یا کوره آنیل در حد قابل قبول	۲
			آماده کردن نادرست	عدم توانایی آماده کردن خشک کن یا کوره آنیل	۱

۲	رعایت موارد ۱ الی ۴	عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	<p>۱- ایمنی: ماسک تنفسی - کفش ایمنی - لباس کار مناسب - عینک ایمنی - دستکش مناسب - کلاه ایمنی - کمر بند ایمنی - تجهیزات اطفای حریق - آگاهی های ایمنی</p> <p>۲- نگرش: دقت</p> <p>۳- توجهات زیست محیطی: تهویه مناسب و تنظیم احتراق</p> <p>۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N۱۱) - تصمیم گیری (N۱۲) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲) - بهبود عملکردهای سیستم (N۲۳) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۳۱) - توسعه شایستگی و دانش (N۳۴) - انتخاب فناوری های مناسب (N۴۱) - اجتماعی بودن (N۵۱) - مهارت گوش کردن (N۵۲) - نقش در تیم (N۵۳) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N۵۴) - نمایش قدرت رهبری افراد (N۵۵) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N۵۶) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N۵۷) - تعالی فردی (N۷۱) - مسئولیت پذیری (N۷۲) - درستکاری و کسب حلال (N۷۳) - خود مدیریتی (N۶۱) - مدیریت زمان (N۶۴) - مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶) - مدیریت منابع انسانی (N۶۷) - مستند سازی (N۳۷)</p>	<p>۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی</p>
				<p>عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش یا کفش ایمنی یا لباس کار یا ماسک تنفسی یا عینک یا کمر بند ایمنی یا موارد دیگر</p>

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

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



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت اول:	
کد حرفه	۸۱۸۱۰۱۹۱	حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت	L <sub>۱</sub>
کد وظیفه	۰۵	وظیفه	شکل دادن دستی	گروه کاری	G <sub>۱۴</sub>
کد کار	۰۵۰۲	کار	پرداخت قطعه دست ساز	سطح شایستگی	آگاهی (۱)

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۵۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد تولید</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: دستگاه سنگ سمباده - دستگاه فرز انگشتی - تیغه (فتر) - کارد برش و پرداخت - ذره بین - قلم مو - کمپرسور هوا و ...</p> <p>۳. مواد مصرفی: اسکاچ - اسفنج - ابزار پرداخت شیشه (شامل: سنگ برش - سنباده - ساب - پولیش - آب - سنگ سنباده - نفت) و ...</p> <p>۴. ابزار و تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب - ماسک تنفسی - کلاه ایمنی - دستکش مناسب - کمر بند ایمنی - کفش ایمنی - عینک ایمنی - پیشبند مناسب</p>				
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. بررسی قطعات</p> <p>۲. پرداخت قطعات (بدنه سرامیکی و بدنه شیشه ای)</p> <p>۳. کیفیت پرداخت</p>				
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. با بررسی چشمی یا ابزارهای کمکی (شامل ذره بین و نفت) قطعات معیوب را مطابق دستورالعمل جدا کند.</p> <p>۲. با ابزار مناسب پرداخت، کلیه زوائد، پلیسه و سطوح و ذرات درشت سطحی بدنه قطعات سرامیکی و شیشه ای را به طور صحیح پرداخت نماید.</p> <p>۳. مطابق دستورالعمل محصولات پرداخت شده را از نظر پرداخت کنترل و بررسی نماید.</p>				
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی</p>				
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: دستگاه سنگ سمباده - دستگاه فرز انگشتی - تیغه (فتر) - کارد برش و پرداخت - ذره بین - قلم مو - کمپرسور هوا و ...</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب - ماسک تنفسی - دستکش مناسب - کلاه ایمنی - کمر بند ایمنی - کفش ایمنی - عینک ایمنی - پیشبند مناسب - تجهیزات اطفای حریق</p>				
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p>				



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه	۸۱۸۱۰۱۹۱	حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک	L <sub>۱</sub>
کد وظیفه	۰۵	وظیفه	شکل دادن دستی	G <sub>۱۴</sub>
کد کار	۰۵۰۲	کار	پرداخت قطعه دست ساز	آگاهی (۱)

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	پرداخت اولیه	مکان: واحد تولید زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: تیغه، فنر، کارد پرداخت، اسفنج	پرداخت اولیه کامل و صحیح	پرداخت دقیق و کامل (شامل صافی سطح- یکنواختی و ...) مطابق دستورالعمل	۳
			پرداخت اولیه در حد قابل قبول	پرداخت نسبتاً صحیح و در حد قابل قبول قطعات	۲
			پرداخت نادرست	عدم توانایی پرداخت	۱
۲	پرداخت نهایی	مکان: واحد تولید زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: تیغه، فنر، کارد پرداخت، ذره بین، قلم و کمپرسور هوا	پرداخت نهایی کامل و صحیح	پرداخت دقیق و کامل (شامل صافی سطح، یکنواختی، عدم وجود گرد و غبار و ...) مطابق دستورالعمل	۳
			پرداخت نهایی در حد قابل قبول	پرداخت نسبتاً صحیح و در حد قابل قبول	۲
			پرداخت نادرست	عدم توانایی پرداخت	۱
۳	پرداخت قطعه شیشه ای	مکان: واحد تولید زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: سنگ فرز و سمباده یا پولیش و ...	پرداخت کامل و صحیح	پرداخت دقیق و کامل (شامل صافی سطح و تمیزی قطعه) مطابق دستورالعمل	۳
			پرداخت در حد قابل قبول	پرداخت نسبتاً صحیح و در حد قابل قبول	۲
			پرداخت نادرست	عدم توانایی پرداخت	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار مناسب- ماسک تنفسی- دستکش مناسب- کمر بند ایمنی- کلاه ایمنی- کفش ایمنی- عینک ایمنی- پیشبند مناسب- تجهیزات اطفای حریق و آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت ۳- توجهات زیست محیطی: تهیه مناسب و جداسازی زباله و ضایعات ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N۱۱)- تصمیم گیری (N۱۲)- داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱)- تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲)- جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۳۱)- یادگیری (N۳۵)- توسعه شایستگی و دانش (N۳۶)- انتخاب فناوری های مناسب (N۴۱)- اجتماعی بودن (N۵۱)- مهارت گوش کردن (N۵۲)- نقش در تیم (N۵۳)- شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N۵۴)- نمایش قدرت رهبری افراد (N۵۵)- احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N۵۶)- آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N۵۷)- تعالی فردی (N۷۱)- مسؤلیت پذیری (N۷۲)- درستکاری و کسب حلال (N۷۳)- خود مدیریتی (N۶۱)- مدیریت زمان (N۶۴)- مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶)- مدیریت منابع انسانی (N۶۷)	رعایت موارد ۱ الی ۴ عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش یا کفش ایمنی یا لباس کار یا ماسک تنفسی یا عینک ایمنی یا پیشبند مناسب یا کمر بند ایمنی یا موارد دیگر	۲
--	--	---	---	---

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
معیار شایستگی انجام کار : کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۲ و ۳ کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار	



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه ۸۱۸۱۰۱۹۱	حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۱</sub>
کد وظیفه ۰۵	وظیفه	شکل دادن دستی	گروه کاری G <sub>۱۲</sub>
کد کار ۰۵۰۳	کار	شکل دادن دستی قطعه	سطح شایستگی دانش (۲)

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۱۰۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد تولید</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: قالب چوبی - قالب گچی - قالب پلاستیکی - چرخ کوزه گری - وسایل برش - ابزار شکل دهی مذاب شیشه (قالب، گیره، انبر و فلز) - کاردک - ابزار برش گِل و مذاب - انواع شابلن - ابزار سفالگری - ابزار پرداخت گِل و لقمه مذاب - ابزار برداشت لقمه مذاب (لوله دمش و ...) - قیچی برش مذاب - کوره آئیل (گرمخانه) - صفحه نگهدارنده مانند تخته چوب و ...</p> <p>۳. مواد مصرفی - گل آماده - مذاب شیشه -</p> <p>۴. ابزار و تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی - دستکش نسوز - عینک مناسب - کفش ایمنی - کلاه ایمنی - لباس کار - پیشبند مناسب (نسوز یا پلاستیکی یا چرمی) - کمر بند ایمنی</p>			
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. بررسی ظاهری قالب</p> <p>۲. شکل دادن</p> <p>۳. کیفیت قطعه</p>			
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. قالب های شکل دهی و آماده را از نظر ظاهری (تمیزی و عدم وجود غبار و شیشه و ...) بررسی کند.</p> <p>۲. برداشت مقدار مناسب گل یا لقمه مذاب شیشه و انجام مراحل صحیح شکل دادن و برداشتن مقدار مناسب گل و شکل دادن با رعایت اصول صحیح و کنترل ابعاد</p> <p>۳. قطعه شکل داده شده را مطابق با طرح و ابعادی، کیفیت سطح و نداشتن عیوب کنترل کند.</p>			
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی</p>			
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: قالب چوبی - قالب گچی - قالب پلاستیکی - چرخ کوزه گری - وسایل برش - ابزار شکل دهی مذاب شیشه (قالب، گیره، انبر و فلز) - کاردک - ابزار برش گِل و مذاب - انواع شابلن - ابزار سفالگری - ابزار پرداخت گِل و لقمه مذاب - ابزار برداشت لقمه مذاب (لوله دمش و ...) - قیچی برش مذاب - کوره آئیل (گرمخانه) - صفحه نگهدارنده مانند تخته چوب و ...</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی - دستکش نسوز - عینک مناسب - کفش ایمنی - کلاه ایمنی - لباس کار - پیشبند مناسب (نسوز یا پلاستیکی یا چرمی) - کمر بند ایمنی - تجهیزات اطفای حریق</p>			
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>-</p>			



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نوبت اول	نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی
کد حرفه	۸۱۸۱۰۱۹۱	حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک
کد وظیفه	۰۵	وظیفه	شکل دادن دستی
کد کار	۰۵۰۳	کار	شکل دادن دستی قطعه
استاندارد عملکرد کار:			
شکل دادن گل یا لقمه مذاب با ابزارهای دستی			
مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه			

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	انتخاب گل مناسب	مکان: واحد تولید زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: گل بدنه ابزار و تجهیزات: کاردک و وسایل برش گل و ...	انتخاب دقیق و صحیح	انتخاب صحیح و دقیق گل از نظر حجم و مقدار لازم با توجه به طرح مورد نظر	۳
			انتخاب در حد قابل قبول	انتخاب نسبتاً صحیح در حدی که قطعه سالم ساخته شود.	۲
			انتخاب نادرست	عدم توانایی انتخاب گل مناسب	۱
۲	شکل دادن قطعه	مکان: واحد تولید زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: گل بدنه ابزار و تجهیزات: قالب، انواع شابلن، چرخ سفالگری، اسفنج، ابزار سفالگری	شکل دادن صحیح و دقیق	شکل دادن قطعه به طور کامل و دقیق متناسب با ابعاد، طرح، ظاهری و ...	۳
			شکل دادن در حد قابل قبول	شکل دادن نسبتاً صحیح قطعه در حد قابل قبول از نظر ابعاد و ظاهری	۲
			شکل دادن نادرست	عدم توانایی شکل دادن قطعه	۱
۳	پرداخت قطعه	مکان: واحد تولید زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: اسفنج، ابزار پرداخت	پرداخت و جدا کردن دقیق و صحیح قطعه	پرداخت و جدا کردن دقیق و صحیح قطعه به طور دقیق و صحیح با توجه به کیفیت سطح، عدم عیوب سطحی	۳
			پرداخت و جدا کردن در حد قابل قبول	پرداخت و جدا کردن قطعه در حد قابل قبول با توجه به کیفیت ظاهری سطح و عدم عیوب	۲
			پرداخت و جدا کردن نادرست	عدم توانایی پرداخت و جدا کردن قطعه	۱
۴	شناسایی ابزار شکل دادن شیشه	مکان: واحد تولید زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: مذاب شیشه ابزار و تجهیزات: ابزار برداشت لقمه مذاب، قیچی برش مذاب	شناسایی دقیق و صحیح	شناسایی صحیح و دقیق ابزار شکل دهی شیشه به روش دستی	۳
			شناسایی در حد قابل قبول	شناسایی نسبتاً صحیح ابزار شکل دهی شیشه به روش دستی	۲
			شناسایی نادرست	عدم توانایی شناسایی ابزار شکل دهی شیشه به روش دستی	۱
۵	شکل دادن شیشه با ابزار دستی	مکان: واحد تولید زمان: ۳۵ دقیقه مواد مصرفی: مذاب شیشه ابزار و تجهیزات: ابزار شکل دهی دستی شامل قالب فلزی و ...	شکل دادن دقیق و صحیح	شکل دادن لقمه مذاب بطور کامل و صحیح با توجه به طرح، شکل، کیفیت ظاهری و ابعاد	۳
			شکل دادن در حد قابل قبول	شکل دادن نسبتاً صحیح لقمه مذاب با توجه به شکل و طرح که منجر به تولید قطعه سالم شود	۲
			شکل دادن نادرست	عدم توانایی شکل دادن قطعه با ابزار دستی با توجه به شکل قطعه و ابعاد قطعه	۱
۶					۳
					۲
					۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: ماسک تنفسی-دستکش نسوز- عینک مناسب - کفش ایمنی - کلاه ایمنی - لباس کار- پیشبند مناسب (نسوز یا پلاستیکی یا چرمی)- کمر بند ایمنی - تجهیزات اطفای حریق و آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: نظم و دقت ۳- توجهات زیست محیطی: ایزولاسیون صوتی - تهویه و جداسازی زباله ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31) - توسعه شایستگی و دانش (N36) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و	رعایت موارد ۱ الی ۴ عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش نسوز یا کفش ایمنی یا لباس کار یا ماسک تنفسی یا عینک ایمنی یا پیشبند مناسب یا کمر بند ایمنی یا موارد دیگر	۲
--	--	---	--	---

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	بلی <input type="checkbox"/>
	خیر <input type="checkbox"/>

معیار شایستگی انجام کار :  
کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۲ 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





## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه	کمک تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت
۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه	شکل دادن دستی	گروه کاری
کد وظیفه	وظیفه	آماده کردن قالب در روش شکل دادن دستی	سطح شایستگی
۰۵	وظیفه	کار	دانش (۲)
کد کار	کار		
۰۵۰۴	کار		

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۴۵ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد تولید</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: قالب چوبی - قالب فلزی شیشه - ابزار پرداخت و تمیز کردن قالب های چوبی، گچی و فلزی - ابزار کنترل ابعاد قالب - ابزار بستن قالب (شامل پیچ، مهره، نوار لاستیکی، گیره و ...) و ...</p> <p>۳. مواد مصرفی: قالب های گچی و ...</p> <p>۴. ابزار و تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی - دستکش مناسب - کفش ایمنی - کلاه ایمنی - لباس کار - عینک ایمنی</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. بررسی ظاهری قالب</p> <p>۲. برطرف کردن عیوب</p> <p>۳. کنترل قالب</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. قالب را از نظر عیوب ظاهری (مانند شکستگی، ترک، پدیدگی لبه ها، کثیفی و ...) بررسی نماید.</p> <p>۲. عیوب را با ابزار و وسایل مناسب برطرف کند.</p> <p>۳. تکه های قالب را بسته و قالب را از نظر کیفیت سطوح و ابعاد و ... کنترل نماید.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: قالب چوبی - قالب فلزی شیشه - ابزار پرداخت و تمیز کردن قالب های چوبی، گچی و فلزی - ابزار کنترل ابعاد قالب - ابزار بستن قالب (شامل پیچ، مهره، نوار لاستیکی، گیره و ...) و ...</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی - دستکش مناسب - کفش ایمنی - کلاه ایمنی - لباس کار - عینک ایمنی - تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- آماده کردن قالب پرس (۰۲۰۴)</p> <p>- آماده کردن قالب ریخته گری (۰۴۰۴)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه	۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه	کد تکنسنین سرامیک	سطح صلاحیت
کد وظیفه	۰۵	وظیفه	کد شکل دادن دستی	گروه ارزشیابی کار
کد کار	۰۵۰۴	کار	کد آماده کردن قالب در روش شکل دادن دستی	سطح شایستگی دانش (۲)
استاندارد عملکرد کار: تمیز و آماده کردن قالب مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه				

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	تمیز کردن قالب	مکان: واحد تولید زمان: ۱۵ مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار تمیز قالب های چوبی، گچی، فلزی ...	تمیز کردن دقیق و صحیح	تمیز کردن صحیح و کامل قالب شامل برطرف جرم، صافی سطح، قالب و ... مطابق دستورالعمل	۳
			تمیز کردن در حد قابل قبول	تمیز کردن نسبتاً صحیح قالب و در حد قابل قبول شامل عدم صافی یکی از سطوح که منجر به تولید قطعه سالم شود.	۲
			تمیز کردن نادرست	عدم توانایی تمیز کردن قالب	۱
۲	بستن قالب	مکان: واحد تولید زمان: ۱۵ مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار بستن قالب های چوبی، گچی و فلزی شامل پیچ و مهره، بست، نوار لاستیکی، گیره و ...	بستن کامل و دقیق قالب	بستن صحیح و کامل قالب عدم وجود درز قالب، مطابق نقشه بستن درست	۳
			بستن در حد قابل قبول	بستن نسبتاً صحیح قالب در حد قابل قبول که منجر به تولید قطعه سالم گردد و ؟ و گوتیا نبودن جزئی	۲
			بستن نادرست	عدم توانایی بستن قالب	۱
۳	بررسی صحت عملکرد قالب	مکان: واحد تولید زمان: ۱۵ مواد مصرفی: میز بدنه ابزار و تجهیزات: ابزار کنترل ابعاد قالب مثل کولیس	بررسی کامل و دقیق	بررسی کامل و دقیق عیوب قطعه تولیدی مانند کنترل ابعاد، صافی سطح ...	۳
			بررسی در حد قابل قبول	بررسی نسبتاً صحیح و در حد قابل قبول که منجر به تولید قطعه سالم شده و عیوب جزئی باشد	۲
			بررسی نادرست	عدم توانایی بررسی صحت عملکرد قالب	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد تولید زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: ماسک تنفسی- دستکش مناسب- کفش ایمنی- کلاه ایمنی- لباس کار- عینک ایمنی- تجهیزات اطفای حریق و آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت و نظم ۳- توجهات زیست محیطی: تهیه مناسب - جداسازی ضایعات ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: - استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N24) - توسعه شایستگی و دانش (N26) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - مستند سازی (N37)	رعایت موارد ۱ الی ۴	۲
		عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	۱

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
معیار شایستگی انجام کار : کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۳ کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار	



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت
۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت
کد وظیفه	وظیفه	شکل دادن دستی	گروه کاری
۰۵	وظیفه	شکل دادن دستی	گروه کاری
کد کار	کار	آماده کردن مذاب	سطح شایستگی
۰۵۰۵	کار	آماده کردن مذاب	سطح شایستگی

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۹۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: کارگاه شیشه سازی</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: کوره ذوب شیشه و ملحقات آن- ابزار توزین- ابزار و وسایل آماده سازی پودر (اختلاط)- بوتله- انبر- گیره و ...</p> <p>۳. مواد مصرفی: مواد اولیه شیشه و ...</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب- ماسک تنفسی- دستکش نسوز- عینک مناسب جهت مشاهده مذاب- کمر بند ایمنی- پیش-بند نسوز- کفش ایمنی- کلاه ایمنی</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. توزین و اختلاط</p> <p>۲. بررسی و راه اندازی کوره</p> <p>۳. بررسی وضعیت ذوب</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. با توجه به فرمول مورد نظر شیشه نسبت به توزین دقیق و اختلاط اقدام شود.</p> <p>۲. پس از بررسی کلیه تجهیزات نسوزها، المنت، مشعل و ابزار کنترلی دما، گاز فرآیند ذوب انجام شود.</p> <p>۳. با توجه به عیوب احتمالی در مذاب مانند حباب، ویسکوزیته- ذوب نشدن بخشی از آمیز، نسبت به تنظیم مجدد مذاب اقدام شود.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست و ارسای</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: کوره ذوب شیشه و ملحقات آن- ابزار توزین- ابزار و وسایل آماده سازی پودر (اختلاط)- بوتله- انبر- گیره و ...</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب- ماسک تنفسی- دستکش نسوز- عینک مناسب جهت مشاهده مذاب- کمر بند ایمنی- پیش-بند نسوز- کفش ایمنی- کلاه ایمنی- تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- تهیه مذاب شیشه (۰۱۰۶)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۳۱۱۹۰۱۹۳	تکنسین سرامیک	حرفه	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه ۰۵	شکل دادن دستی	وظیفه	آماده کردن مذاب با کمک کوره ذوب
کد کار ۰۵۰۵	آماده کردن مذاب	کار	مطابق استاندارد و دستورالعمل های مربوطه

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان، ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	آماده کردن آمیز مذاب	مکان: شیشه سازی زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: مواد اولیه شیشه ابزار و تجهیزات: ابزار توزین، ظروف مناسب، ابزار آماده سازی پودر (اختلاط)	آماده کردن آمیز بطور کامل و دقیق	آماده کردن آمیز مذاب با توجه به ترکیب توصیه شده، با دقت مناسب و اختلاط کامل آن ها	۳
			آماده کردن در حد قابل قبول	آماده کردن نسبتاً صحیح با خطا در حد مجاز با توجه به ترکیب پیشنهادی	۲
			آماده کردن نادرست	عدم توانایی آماده کردن آمیز با توجه به ترکیب	۱
۲	روشن کردن کوره ذوب شیشه	مکان: شیشه سازی زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: کوره ذوب و ملحقات	روشن کردن صحیح	روشن کردن صحیح کوره با توجه به میزان سوخت و کنترل هوا و دما کوره ...	۲
			روشن کردن نادرست	عدم توانایی روشن کردن کوره	۱
۳	ذوب کردن شیشه	مکان: شیشه سازی زمان: ۶۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: بوته ذوب ، کوره ذوب، انبر	ذوب کردن کامل	ذوب کردن مواد با توجه به دما، زمان و هوای ورودی و ...	۳
			ذوب کردن در حد قابل قبول	ذوب کردن نسبتاً صحیح مذاب در حدی که مواد اولیه مذاب شود	۲
			ذوب ناقص	عدم توانایی در ذوب کردن مواد اولیه	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: شیشه سازی زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	<p>۱- ایمنی: لباس کار مناسب- ماسک تنفسی- دستکش نسوز- عینک مناسب جهت مشاهده مذاب- کمر بند ایمنی- پیش بند نسوز- کفش ایمنی- کلاه ایمنی- تجهیزات اطفای حریق و آگاهی های ایمنی</p> <p>۲- نگرش: دقت و نظم</p> <p>۳- توجهات زیست محیطی: تهیه مناسب و جداسازی ضایعات ناشی از ذوب</p> <p>۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N۱۱)- تصمیم گیری (N۱۲)- داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱)- تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲)- بهبود عملکردهای سیستم (N۲۳)- جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۳۱)- توسعه شایستگی و دانش (N۳۶)- انتخاب فناوری های مناسب (N۴۱)- اجتماعی بودن (N۵۱)- مهارت گوش کردن (N۵۲)- نقش در تیم (N۵۳)- شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N۵۴)- نمایش قدرت رهبری افراد (N۵۵)- احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N۵۶)- آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N۵۷)- تعالی فردی (N۷۱)- مسئولیت پذیری (N۷۲)- درستکاری و کسب حلال (N۷۳)- خود مدیریتی (N۶۱)- مدیریت زمان (N۶۴)- مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶)- مدیریت منابع انسانی (N۶۷)- کار آفرینی (N۸۱)- محاسبه و ریاضی (N۹۲)</p>	<p>۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی</p> <p>عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش نسوز یا کفش ایمنی یا لباس کار یا ماسک تنفسی یا عینک مناسب جهت مشاهده مذاب یا پیش بند نسوز یا کمر بند ایمنی یا موارد دیگر</p>	<p>رعایت موارد ۱ الی ۴</p> <p>عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴</p>	۲
---	---	---	--	---

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	<p>معیار شایستگی انجام کار :</p> <p>کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۳</p> <p>کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت ، توجهات زیست محیطی و نگرش</p> <p>کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار</p>
--	----------------------------------	---



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت
۳۱۱۹۰۱۹۳			L <sub>۳</sub>
کد وظیفه	وظیفه	شکل دادن دستی	گروه کاری
۰۵			G <sub>۲۲</sub>
کد کار	کار	آماده کردن گل بدنه به روش شکل دادن دستی	سطح شایستگی
۰۵۰۶			مهارت (۳)

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۶۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد آماده سازی گل ۲. ابزار و تجهیزات شامل: ترازو- ظروف مناسب توزین- الک- دستگاه خشک کن- وسایل همزدن گل و .... ۳. مواد مصرفی: خاک رس و .... ۴. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی-دستکش کار- لباس کار مناسب- کلاه ایمنی- عینک ایمنی - کمر بند ایمنی- کفش ایمنی</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. کیفیت خاک رس ۲. آماده کردن گل ۳. کیفیت گل آماده شده</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. مواد اولیه را از نظر ظاهری (شامل رنگ- ناخالصی و دانه بندی و ...) کنترل نماید. ۲. با رعایت نسبت خاک به آب، دانه بندی صحیح و مخلوط کردن، گل را آماده کند. ۳. گل آماده شده را از نظر خواص ظاهری مانند رطوبت، پلاستیسیته، کارپذیری، ... کنترل نموده و در محل مناسب (نایلن) ذخیره و نگهداری کند.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: ترازو- ظروف مناسب توزین- الک- دستگاه خشک کن- وسایل همزدن گل و .... ۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب- ماسک - تنفسی-دستکش کار- لباس کار مناسب- کلاه ایمنی- عینک ایمنی - کمر بند ایمنی- کفش ایمنی- تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- آماده کردن گل پلاستیک (۰۳۰۶)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۲</sub>
کد وظیفه ۰۵	وظیفه	شکل دادن دستی	گروه ارزشیابی کار G <sub>۲۲</sub>
کد کار ۰۵۰۶	کار	آماده کردن گل بدنه به روش شکل دادن دستی	مهارت (۳)

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	دانه بندی مواد اولیه	مکان: واحد آماده سازی گل زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: انواع مواد اولیه شامل خاک رس و ... ابزار و تجهیزات: الک با مش های مختلف، شیکر	دانه بندی صحیح و کامل	انجام دانه بندی صحیح و کامل مطابق دستورالعمل شامل استفاده از الک با مش های مختلف	۳
			دانه بندی نسبتاً صحیح	انجام دانه بندی در حد قابل قبول مانند خطای جزئی در تعیین بعضی از اندازه ذرات	۲
			دانه بندی نادرست	عدم توانایی دانه بندی مواد اولیه	۱
۲	مخلوط کردن مواد اولیه با آب	مکان: واحد آماده سازی گل زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: انواع مواد اولیه ابزار و تجهیزات: ظروف مخلوط کردن، تجهیزات هم زدن مواد اولیه	مخلوط کردن دقیق و کامل	مخلوط کردن صحیح و کامل آمیز شامل رطوبت مناسب و یکپوختی، تقدم و تأخر افزودن مواد اولیه	۳
			مخلوط کردن در حد قابل قبول	مخلوط کردن نسبتاً صحیح که منجر به تولید گل مناسب برای شکل دهی شود و عدم رعایت تقدم و تأخر افزودن	۲
			مخلوط کردن نادرست	عدم توانایی تعیین آب لازم و مخلوط کردن مواد اولیه	۱
۳	بررسی کیفیت گل	مکان: واحد آماده سازی گل زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار کنترل رطوبت و پلاستیک شامل ترازو، دستگاه ففر کورن، خشک کن، ظروف مناسب	بررسی دقیق و کامل	بررسی دقیق و کامل کیفیت گل از نظر رطوبت، پلاستیک و ...	۳
			بررسی در حد قابل قبول	بررسی در حد قابل قبول مانند خطای جزئی در تعیین رطوبت و ...	۲
			بررسی نادرست	عدم توانایی بررسی کیفیت گل	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد آماده سازی گل زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱
<p>۱- ایمنی: ماسک تنفسی-دستکش کار- لباس کار مناسب- کلاه ایمنی- عینک ایمنی - کمربند ایمنی- کفش ایمنی- تجهیزات اطفای حریق و آگاهی های ایمنی</p> <p>۲- نگرش: دقت و نظم</p> <p>۳- توجهات زیست محیطی: تهیه مناسب و جداسازی زباله</p> <p>۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31) - توسعه شایستگی و دانش (N36) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - کارآفرینی (N81) - محاسبه و ریاضی (N92)</p>		<p>شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش</p>	<p>۲</p> <p>۱</p>		
<p>ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)</p> <p><input type="checkbox"/> بلی</p> <p><input type="checkbox"/> خیر</p>		<p>معیار شایستگی انجام کار :</p> <p>کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۲</p> <p>کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت ، توجهات زیست محیطی و نگرش</p> <p>کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار</p>			



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت اول:
کد حرفه ۸۱۸۱۰۱۹۱ حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۱</sub>	استاندارد عملکرد کار: حمل قطعات به خشک کن مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه
کد وظیفه ۰۶ وظیفه	خشک کردن	گروه کاری G <sub>۲۵</sub>	
کد کار ۰۶۰۱ کار	چیدمان قطعات در خشک کن	سطح شایستگی آگاهی (۱)	

<p>۱- شرایط انجام کار: (زمان: ۴۵ دقیقه)</p> <p>۱. واحد خشک کن                  ۲. ابزار و تجهیزات: وسایل حمل و نقل قطعات - خشک کن - وسایل بررسی عیوب (لامپ، چراغ قوه، ذره بین و ...) و ....                  ۳. مواد مصرفی: -                  ۴. تجهیزات ایمنی: دستکش - کمر بند ایمنی - لباس کار مناسب - کلاه ایمنی - عینک ایمنی - کفش ایمنی - تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. عیوب محصولات                  ۲. حمل و نقل و چیدمان</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. با توجه به دستورالعمل عیوب قطعات (ترک، شکست، پدیدگی لب و ...) را با وسایل مناسب بررسی کند.                  ۲. با توجه به دستورالعمل حمل و نقل، چیدمان قطعات را در خشک کن، انجام دهد.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: وسایل حمل و نقل قطعات - خشک کن - وسایل بررسی عیوب (لامپ، چراغ قوه، ذره بین و ...) و ....                  ۲. تجهیزات ایمنی: دستکش - کمر بند ایمنی - لباس کار مناسب - کلاه ایمنی - عینک ایمنی - کفش ایمنی - تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۳- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- خشک کردن قطعه به همراه قالب گچی (۰۳۰۳)                  -</p>



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۸۱۸۱۰۱۹۱	حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۱</sub>
کد وظیفه ۰۶	وظیفه	خشک کن	گروه کاری G <sub>۲۵</sub>
کد کار ۰۶۰۱	کار	چیدمان قطعات در خشک کن	سطح شایستگی آگاهی (۱)

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/دآوری/نمره دهی)	نمره
۱	چیدمان	مکان: واحد خشک کن زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: وسایل حمل و نقل	چیدمان کامل و دقیق چیدمان در حد قابل قبول چیدمان نادرست	بررسی اولیه و صحیح قطعات با توجه به عیوب (ترک، لک حمل و نقل، شکست و ...) - چیدمان دقیق از نظر وزن، حجم، فضا و ...	۳
				بررسی اولیه نسبتاً صحیح عیوب مانند ترک، لک حمل و نقل ... و چیدمان نسبتاً صحیح از نظر فضای چیدمان	۲
				عدم چیدمان صحیح و بررسی اولیه قطعات	۱
۲	انتقال به خشک کن	مکان: واحد خشک کن زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: وسایل حمل و نقل - خشک کن	انتقال صحیح و دقیق انتقال در حد قابل قبول انتقال نادرست	انتقال کامل و دقیق قطعات به طور سالم و عدم وجود آمدن عیوب شکست و افتادن	۳
				انتقال نسبتاً صحیح قطعات که منجر به حمل بیشترین حمل صحیح و عدم افتادن یک قطعه یا شکست یک قطعه	۲
				عدم انتقال صحیح به خشک کن	۱
۳	عیوب چیدمان	مکان: واحد خشک کن زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: وسایل بررسی عیوب شامل ذره بین، چراغ قوه و لامپ و ...	بررسی عیوب به صورت کامل و دقیق بررسی عیوب در حد قابل قبول بررسی نادرست عیوب	بررسی عیوب قطعات به صورت کامل شامل ترک، شکست، لک، افتادگی، پدیدگی لبه ها، چیدمان صحیح داخل خشک کن	۳
				بررسی نسبتاً صحیح عیوب قطعات شامل عیوب های شاخص مانند ترک، شکست، افتادن و چیدمان صحیح	۲
				عدم توانایی تشخیص عیوب	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	<p>۱- ایمنی: کمر بند ایمنی - دستکش مناسب - کلاه ایمنی - لباس کار - عینک ایمنی - تجهیزات اطفای حریق و آگاهی های ایمنی</p> <p>۲- نگرش: دقت و نظم</p> <p>۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی ضایعات و زباله - تهویه مناسب</p> <p>۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N۱۱) - تصمیم گیری (N۱۲) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲) - بهبود عملکردهای سیستم (N۲۳) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۳۱) - توسعه شایستگی و دانش (N۳۶) - انتخاب فناوری های مناسب (N۴۱) - اجتماعی بودن (N۵۱) - مهارت گوش کردن (N۵۲) - نقش در تیم (N۵۳) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N۵۴) - نمایش قدرت رهبری افراد (N۵۵) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N۵۶) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N۵۷) - تعالی فردی (N۷۱) - مسئولیت پذیری (N۷۲) - درستکاری و کسب حلال (N۷۳) - خود مدیریتی (N۶۱) - مدیریت زمان (N۶۴) - مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶) - مدیریت منابع انسانی (N۶۷)</p>	<p>۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی</p>	<p>۲</p>	<p>رعایت موارد ۱ الی ۴</p>	<p>عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴</p>	<p>۱</p>
--	--	--	----------	----------------------------	---	----------

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	<p>ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)</p>
<p>معیار شایستگی انجام کار :</p> <p>کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۱</p> <p>کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش</p> <p>کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار</p>	





## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک	L <sub>۱</sub> سطح صلاحیت
کد وظیفه	وظیفه	خشک کن	G <sub>۳۱</sub> گروه کاری
کد کار	کار	تخلیه قطعات از خشک کن	دانش (۲) سطح شایستگی

استاندارد عملکرد کار:  
تخلیه قطعات پس از کنترل رطوبت از خشک کن با توجه به استاندارد و دستورالعمل های مربوطه

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان: ۹۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد خشک کن ۲. ابزار و تجهیزات: خشک کن- وسایل حمل و نقل- ابزار نمونه برداری - ذره بین- ابزار شناسایی عیوب سطحی مانند ذره بین و .... ۳. مواد مصرفی: نفت- لاک- جوهر و .... ۴. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی- دست کش نسوز- کمر بند ایمنی- لباس کار- کفش ایمنی- کلاه ایمنی</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. نمونه برداری ۲. تخلیه خشک کن و عیوب</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. با توجه به اصول و دستورالعمل نمونه برداری از قطعات خشک شده نمونه های مناسب را انتخاب کند. ۲. با توجه به دستورالعمل، قطعات خشک شده را در زمان مناسب تخلیه کند و قطعات را از نظر عیوب (مانند ترک، شکست و ...) در حین تخلیه جدا کند.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کار ۴. فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: خشک کن- وسایل حمل و نقل- ابزار نمونه برداری - ذره بین- ابزار شناسایی عیوب سطحی مانند ذره بین و .... ۲. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی- دست کش نسوز- کمر بند ایمنی- لباس کار- کفش ایمنی- کلاه ایمنی- تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۲- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- قرار دادن قطعه در خشک کن یا کوره آنیل (۰۵۰۱)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نوبت اول	تاریخ ارزشیابی	شماره ملی	نام و نام خانوادگی	
استاندارد عملکرد کار: تخلیه قطعات پس از کنترل رطوبت از خشک کن با توجه به استاندارد و دستورالعمل های مربوطه	L <sub>1</sub>	سطح صلاحیت	کارگر ماهر عمومی سرامیک	حرفه
	G <sub>۲۱</sub>	گروه کاری	خشک کردن	وظیفه
	دانش (۲)	سطح شایستگی	تخلیه قطعات از خشک کن	کار

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	نمونه برداری	مکان: واحد خشک کن زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار نمونه برداری	نمونه برداری صحیح	تخلیه قطعات پس از کنترل رطوبت از خشک کن با توجه به استاندارد و دستورالعمل های مربوطه	۲
			نمونه برداری نادرست	عدم توانایی در نمونه برداری	۱
۲	تخلیه از خشک کن	مکان: واحد خشک کن زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: وسایل حمل و نقل	تخلیه کامل و دقیق خشک کن	تخلیه کامل و دقیق خشک کن با توجه به نواح ابعاد و وزن قطعات و تخلیه سالم قطعات	۳
			تخلیه در حد قابل قبول	تخلیه نسبتاً صحیح خشک کن با توجه به نوع ابعاد، وزن قطعات و تحویل سالم قطعات	۲
			تخلیه نادرست	عدم توانایی در تخلیه از خشک کن	۱
۳	بررسی عیوب خشک کردن	مکان: واحد خشک کن زمان: ۵۰ دقیقه مواد مصرفی: نفت، لاک، جوهر ابزار و تجهیزات: ابزار شناسایی عیوب سطوحی مانند ذره بین	بررسی دقیق و کامل	بررسی عیوب خشک کردن و تخلیه مانند ترک، پریدگی لبه، ضربه و ...	۳
			بررسی در حد قابل قبول	بررسی عیوب خشک کردن و تخلیه مانند ترک و پریدگی لبه، ضربه در حد قابل قبول	۲
			بررسی نادرست	عدم توانایی بررسی عیوب خشک کردن	۱

شایستگی های غیر فنی ۱۰ ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: ماسک تنفسی - دستکش نسوز - کلاه ایمنی - لباس کار - عینک ایمنی - کمر بند ایمنی - تجهیزات اطفای حریق و آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت و نظم ۳- توجهات زیست محیطی: تهویه مناسب ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N۱۱) - تصمیم گیری (N۱۲) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲) - بهبود عملکردهای سیستم (N۲۳) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۳۱) - توسعه شایستگی و دانش (N۳۶) - انتخاب فناوری های مناسب (N۴۱) - اجتماعی بودن (N۵۱) - مهارت گوش کردن (N۵۲) - نقش در تیم (N۵۳) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N۵۴) - نمایش قدرت رهبری افراد (N۵۵) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N۵۶) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N۵۷) - تعالی فردی (N۷۱) - مسئولیت پذیری (N۷۲) - درستکاری و کسب حلال (N۷۳) - خود مدیریتی (N۶۱) - مدیریت زمان (N۶۴) - مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶) - مدیریت منابع انسانی (N۶۷)	رایت موارد الی ۴ عدم رعایت هر یک از موارد الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۲
زیست محیطی و نگرش	عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش نسوز یا کفش ایمنی یا لباس کار یا ماسک تنفسی یا عینک ایمنی یا کمر بند ایمنی یا موارد دیگر			۱

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	
<input type="checkbox"/> بلی	
<input type="checkbox"/> خیر	
<p>معیار شایستگی انجام کار :</p> <p>کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۱</p> <p>کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت ، توجهات زیست محیطی و نگرش</p> <p>کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار</p>	



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه	کد تکنسیین سرامبیک	سطح صلاحیت
۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه	کد خشک کردن	L <sub>۲</sub>
کد وظیفه	وظیفه	خشک کردن	گروه کاری
۰۶	وظیفه	روشن کردن مشعل ها و هواکش	G <sub>۲۴</sub>
کد کار	کار	های خشک کن	مهارت(۳)
۰۶۰۳	کار	سطح شایستگی	

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان: ۴۵ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: خشک کن</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: دستگاه خشک کن همراه سیستم گرمایشی - مشعل ها- هواکش ها- وسایل اندازه گیری دما (ترموکوپل-ها) وسایل اندازه گیری گرمایشی- سیستم گرمایشی حرارتی بازیافتی از کوره و ....</p> <p>۳. مواد مصرفی: -</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی- ماسک چشمی- دستکش مناسب- لباس کار مناسب- کلاه ایمنی - عینک مناسب- کفش ایمنی</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. سیستم احتراق و چرخش هوا</p> <p>۲. عملکرد مشعل و فن</p> <p>۳. عیوب سیستم گرمایش و سیرکولاسیون</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. بررسی تجهیزات گرمایشی خشک کن (مشعل، المنت و هوای مازاد کوره) و سیستم سیرکولاسیون (فن ها) انجام دهد.</p> <p>۲. با توجه به شرایط مورد نیاز خشک کن (حفظ منحنی خشک کردن) نسبت به تنظیم زمان مشعل و فن ها اقدام کند.</p> <p>۳. با توجه به شرایط مورد نیاز بطور صحیح مشعل ها و فن های خشک کن را روشن کند و پس از گذشت مدت زمان مناسب با بررسی مجدد در صورت نیاز به رفع عیوب بپردازد.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کار ۴. فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: دستگاه خشک کن همراه سیستم گرمایشی - مشعل ها- هواکش ها- وسایل اندازه گیری دما (ترموکوپل ها) وسایل اندازه گیری گرمایشی- سیستم گرمایشی حرارتی بازیافتی از کوره و ....</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی- ماسک چشمی- دستکش مناسب- لباس کار مناسب- کلاه ایمنی - عینک مناسب- کفش ایمنی- تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- روشن کردن سیستم حرارتی کوره (۰۸۰۳)</p> <p>- بازدید اولیه کوره (۰۸۰۴)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نوبت اول	تاریخ ارزشیابی	شماره ملی	نام و نام خانوادگی			
استاندارد عملکرد کار: روشن کردن مشعل و هواکش مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه	L <sub>۲</sub>	سطح صلاحیت	کمک تکنسین سرامیک	حرفه	۷۳۱۴۰۱۹۲	کد حرفه
	G <sub>۳۴</sub>	گروه کاری	خشک کردن	وظیفه	۰۶	کد وظیفه
	مهارت (۳)	سطح شایستگی	روشن کردن مشعل ها و هواکش های خشک کن	کار	۰۶۰۳	کد کار

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/دآوری/نمره دهی)	نمره
۱	روشن کردن سیستم گرمایشی	مکان: واحد خشک کن زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: مشعل	روشن کردن دقیق و صحیح	روشن کردن مشعل ها با توجه به نسبت صحیح سوخت به هوا	۲
			روشن کردن نادرست	عدم توانایی در تنظیم سوخت هوا و یا روشن نشدن مشعل	۱
۲	روشن کردن سیستم های چرخش هوا	مکان: واحد خشک کن زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: هواکش	روشن کردن دقیق و کامل	روشن کردن دقیق و کامل چرخه هوایی شامل باز کردن به موقع دمپر، هواکش و فن مطابق دستورالعمل	۳
			روشن کردن در حد قابل قبول	روشن کردن نسبتاً صحیح و انجام موارد بالا با تغییر زمانی در حد قابل قبول	۲
			روشن کردن نادرست	عدم توانایی روشن کردن	۱
۳	بررسی عیوب مشعل ها و هواکش	مکان: واحد خشک کن زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: وسایل اندازه گیری دما (ترموکوپل)	بررسی دقیق و صحیح عیوب	بررسی صحیح مانند رنگ شعله، دما، ... و مکش هواکش	۳
			بررسی عیوب در حد قابل قبول	بررسی نسبتاً صحیح با تغییرات در حد قابل قبول شاخص های فوق	۲
			بررسی نادرست	عدم توانایی در بررسی عیوب	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد خشک کن زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: ماسک تنفسی - ماسک چشمی - دستکش مناسب - لباس کار مناسب - کلاه ایمنی - عینک مناسب - کفش ایمنی - تجهیزات اطفای حریق - آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت - نظم ۳- توجهات زیست محیطی: تنظیم احتراق و تهویه مناسب ۴- شایستگی های غیر فنی: کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31) - توسعه شایستگی و دانش (N36) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67)	رعایت موارد الی ۴ عدم رعایت هر یک از موارد الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی - های غیر فنی	۲
			عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش کار یا کفش ایمنی یا لباس کار یا ماسک تنفسی یا عینک مناسب یا ماسک چشمی یا موارد دیگر	۱

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر
----------------------------------	--

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



## نمون برگ ۸-۱- تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت اول:
کد حرفه ۳۱۱۹۰۱۹۳ حرفه	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۳</sub>	استاندارد عملکرد کار: تنظیم دستگاه خشک کن با توجه به دمای مناسب و چرخش هوای مناسب مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه
کد وظیفه ۰۶	خشک کردن	گروه کاری G <sub>۳۳</sub>	
کد کار ۰۶۰۴	تنظیم دستگاه خشک کن	سطح شایستگی مهارت (۳)	

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۳۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد خشک کن ۲. ابزار و تجهیزات مورد نیاز: رطوبت سنج، ترمومتر و ... ۳. مواد مصرفی: - ۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب- دستکش مناسب- کلاه ایمنی - عینک مناسب- کفش ایمنی</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. دمای مناسب خشک کردن ۲. رطوبت و دما ۳. بررسی عملکرد مشعل</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. با توجه به نوع محصول و مشخصات فیزیکی (ابعاد قطعه ، مواد اولیه و ...)، دمای مناسب را برای تنظیم تجهیزات گرمایشی (مشعل و المنت) را انتخاب کند. ۲. با کمک رطوبت سنج و ترمومتر پارامترهای دما و رطوبت را اندازه گیری کند. ۳. با توجه به رنگ، طول و ... شعله و دمای عملکرد مشعل را کنترل نماید.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کار ۴. فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: رطوبت سنج، ترمومتر و ... ۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب- دستکش مناسب- کلاه ایمنی - عینک مناسب- کفش ایمنی- تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- بررسی عملکرد خشک کن (۰۶۰۵) - بازدید اولیه و کنترل خشک کن (۰۶۰۶)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۳۱۱۹۰۱۹۳ حرفه :	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۳</sub>	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه ۰۶ وظیفه:	خشک کردن	گروه کاری G <sub>۳۳</sub>	تنظیم دستگاه خشک کن با توجه به دمای مناسب و چرخه هوایی مناسب مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه
کد کار ۰۶۰۴ کار:	تنظیم دستگاه خشک کن	سطح شایستگی مهارت (۳)	

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	تنظیم دمای مناسب خشک کردن	مکان: واحد خشک کن زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ترمومتر	تنظیم دقیق و کامل	تنظیم دقیق دما با توجه به دستورالعمل	۳
			قبول	تنظیم دما با تغییر جزئی نسبت به دستورالعمل	۲
			تنظیم نادرست	تنظیم نادرست دما	۱
۲	تنظیم رطوبت و چرخش هوا	مکان: واحد خشک کن زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: رطوبت سنج	تنظیم دقیق و کامل	تنظیم دقیق رطوبت و چرخه هوایی با توجه به دستورالعمل	۳
			قبول	تنظیم با تغییر جزئی و قابل قبول	۲
			تنظیم نادرست	تنظیم نادرست رطوبت و چرخه هوایی	۱
۳	بررسی عملکرد مشعل	مکان: واحد خشک کن زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ترمومتر	بررسی دقیق و کامل	بررسی دقیق و کامل شامل رنگ مشعل، طول و ...	۳
			قبول	بررسی در حد قابل قبول	۲
			تنظیم نادرست	بررسی نادرست مشعل	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد خشک کن زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			قبول	نظارت در حد قابل قبول	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار مناسب- دستکش مناسب- کلاه ایمنی- عینک مناسب- کفش ایمنی- تجهیزات اطفای حریق و آگاهی- های ایمنی ۲- نگرش: دقت- نظم ۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی زباله- تهویه مناسب ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11)- تصمیم گیری (N12)- داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21)- تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22)- بهبود عملکردهای سیستم (N23)- جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31)- توسعه شایستگی و دانش (N34)- انتخاب فناوری های مناسب (N41)- اجتماعی بودن (N51)- مهارت گوش کردن (N52)- نقش در تیم (N53)- شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54)- نمایش قدرت رهبری افراد (N55)- احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56)- آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57)- تعالی فردی (N71)- مسئولیت پذیری (N72)- درستکاری و کسب حلال (N73)- خود مدیریتی (N61)- مدیریت زمان (N64)- مدیریت مواد و تجهیزات (N66)- مدیریت منابع انسانی (N67)- بکارگیری فناوری های مناسب (N42)- مستند سازی (N47)- سازمان دهی اطلاعات (N32)	۲	توجهات زیست محیطی و شایستگی- های غیر فنی	۱	عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش کار یا کفش ایمنی یا لباس کار یا عینک مناسب یا موارد دیگر
--	--	---	--	---	---

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	بلی <input type="checkbox"/> خیر <input type="checkbox"/>
----------------------------------	--

معیار شایستگی انجام کار :

کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۱

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

کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه ۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه :	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت
کد وظیفه ۰۶	وظیفه:	خشک کردن	گروه کاری
کد کار ۰۶۰۵	کار:	بررسی عملکرد خشک کن	سطح شایستگی
<p>استاندارد عملکرد کار: بررسی عملکرد خشک کن با توجه به کنترل رطوبت و دمای قطعه و ترسیم نمودار دما- زمان-رطوبت مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه</p>			

<p>۱- شرایط انجام کار :</p> <p>(زمان: ۶۰ دقیقه)</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. مکان: واحد خشک کن</li> <li>۲. ابزار و تجهیزات: رطوبت سنج- رایانه- ترمومتر- ماشین حساب- ابزار توزین - ذره بین و ....</li> <li>۳. مواد مصرفی: کاغذ میلیمتری- جوهر- لاک- نفت و ....</li> <li>۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب- دستکش مناسب- کلاه ایمنی - عینک مناسب- کفش ایمنی</li> </ol>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. کنترل رطوبت و دما</li> <li>۲. کنترل سیرکولاسیون هوایی</li> <li>۳. منحنی خشک کن</li> </ol>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. با دستگاه رطوبت سنج و ترمومتر، رطوبت و دمای دستگاه خشک کن را کنترل نماید.</li> <li>۲. با اندازه گیری دما، زمان و رطوبت نمودار دما- زمان- رطوبت را رسم کند.</li> <li>۳. عیوب قطعات ناشی از عملکرد خشک کن را بررسی کند.</li> </ol>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کاری ۴. فهرست واریسی</li> </ol>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. ابزار و تجهیزات: رطوبت سنج- رایانه- ترمومتر- ماشین حساب- ابزار توزین - ذره بین و ....</li> <li>۲. ابزار و تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب- دستکش مناسب- کلاه ایمنی - عینک مناسب- کفش ایمنی - تجهیزات اطفای حریق</li> </ol>
<p>۳- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- تنظیم دستگاه خشک کن (۰۶۰۴)</li> <li>- بازدید اولیه و کنترل خشک کن (۰۶۰۶)</li> </ul>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه: ۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه: تکنسیب سرامیک	سطح صلاحیت: L <sub>۲</sub>	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه: ۰۶	وظیفه: خشک کردن	گروه کاری: G <sub>۳۳</sub>	بررسی عملکرد خشک کن با توجه به کنترل رطوبت و دمای قطعه و ترسیم نمودار دما-زمان - رطوبت مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه
کد کار: ۰۶۰۵	کار: بررسی عملکرد خشک کن	سطح شایستگی: مهارت (۳)	

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	اندازه گیری رطوبت و دما	مکان: واحد خشک کن زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ترمومتر و رطوبت سنج	اندازه گیری دقیق و کامل	اندازه گیری دقیق و کامل رطوبت و دمای خشک کن مطابق دستورالعمل	۳
			اندازه گیری در حد قابل قبول	اندازه گیری نسبتاً صحیح رطوبت و دمای خشک کن با خطای جزئی	۲
			اندازه گیری نادرست	عدم تشخیص صحیح دما و رطوبت	۱
۲	ترسیم نمودار دما- زمان - رطوبت	مکان: واحد خشک کن زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ترمومتر - رایانه - رطوبت سنج - ابزار توزین	ترسیم دقیق و کامل	ترسیم دقیق و کامل منحنی دما- زمان- رطوبت با توجه به اطلاعات گرفته شده از قطعه	۳
			ترسیم در حد قابل قبول	ترسیم نسبتاً صحیح منحنی دما- زمان- رطوبت	۲
			ترسیم نادرست	عدم توانایی ترسیم منحنی دما- زمان- رطوبت	۱
۳	بررسی عیوب قطعات ناشی از خشک کن	مکان: واحد خشک کن زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: جوهر - لاک - نفت ابزار و تجهیزات: ذره بین	بررسی دقیق و کامل	بررسی دقیق و کامل عیوب قطعه ناشی از عملکرد خشک کن مثل ترک، شکست و ...	۳
			بررسی در حد قابل قبول	بررسی نسبتاً صحیح عیوب مهم قطعات	۲
			بررسی نادرست	عدم توانایی در تشخیص عیوب	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد خشک کن زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی	۱- ایمنی: لباس کار مناسب - دستکش مناسب - کلاه ایمنی - عینک مناسب - کفش ایمنی - تجهیزات اطفای حریق - آگهی های ایمنی	رعایت موارد الی ۴	۲
ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۲- نگرش: دقت		
	۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی زباله - تهویه مناسب	عدم رعایت هر یک از موارد الی ۴	۱
	۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N24) - توسعه شایستگی و دانش (N26) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - مستند سازی (N27) - سازمان دهی اطلاعات (N32)		

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر
معیار شایستگی انجام کار : کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۲ کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت ، توجهات زیست محیطی و نگرش کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار	





## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه	تکنسین سرامیک
کد وظیفه	۰۶	وظیفه	خشک کردن
کد کار	۰۶۰۶	کار	بازدید اولیه و کنترل خشک کن
		سطح صلاحیت	L <sub>۳</sub>
		گروه کاری	G <sub>۳۳</sub>
		سطح شایستگی	تسلط (۴)

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان: ۶۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد خشک کن            ۲. ابزار و تجهیزات: رطوبت سنج - ترمومتر - دستگاه خشک کن - تجهیزات بررسی و کنترل ظاهری - خشک کن شامل چراغ قوه، آینه، لامپ و ...، ابزار ثبت آمار (فرم و ...) و ...            ۳. مواد مصرفی: -            ۴. تجهیزات ایمنی: کلاه ایمنی - لباس کار مناسب - عینک ایمنی - کفش ایمنی - دستکش مناسب</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. کنترل دستگاه خشک کن            ۲. تجهیزات اندازه گیری پارامترهای خشک کردن            ۳. بررسی عیوب قطعات پس از خشک شدن</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. دستگاه خشک کن را از نظر عملکرد صحیح و بازدید ظاهری قسمت های مختلف شامل (قفسه ها، سطوح داخلی و ...) را کنترل نماید.            ۲. تجهیزات اندازه گیری دما، رطوبت، مشعل ها و المنت ها را کنترل نماید.            ۳. قطعات خشک شده را از نظر ظاهری و عیوبی نظیر ترک، شکست و ... هنگام خشک شدن را بررسی کند.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کار ۴. فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: رطوبت سنج - ترمومتر - دستگاه خشک کن - تجهیزات بررسی و کنترل ظاهری - خشک کن شامل چراغ قوه، آینه، لامپ و ...، ابزار ثبت آمار (فرم و ...) و ...            ۲. تجهیزات ایمنی: کلاه ایمنی - لباس کار مناسب - عینک ایمنی - کفش ایمنی - دستکش مناسب - تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- تنظیم دستگاه خشک کن (۰۶۰۴)            - بررسی عملکرد خشک کن (۰۶۰۵)</p>



### نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول	
کد حرفه	۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه :	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت	L <sub>۳</sub>
کد وظیفه	۰۶	وظیفه:	خشک کردن	گروه کاری	G <sub>۳۳</sub>
کد کار	۰۶۰۶	کار:	بازدید اولیه و کنترل خشک کن	سطح شایستگی	تسلط (۴)

استاندارد عملکرد کار:

بازدید خشک کن و تجهیزات آن با توجه به استانداردها و دستورالعمل های مربوطه

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نم ره
۱	بررسی خشک کن	مکان: واحد خشک کن زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: تجهیزات - بررسی کنترل ظاهری خشک کن شامل چراغ قوه- آینه- لامپ و ...	بررسی دقیق و کامل	بررسی دقیق و کامل خرابی و ...	۳
			بررسی در حد قابل قبول	بررسی نسبتاً صحیح ظاهری خشک کن از نظر پوشیدگی جزئی	۲
			بررسی نادرست	عدم توانایی بررسی ظاهری خشک کن	۱
۲	کنترل تجهیزات خشک کن	مکان: واحد خشک کن زمان: ۲۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار کنترل خشک شامل ترمومتر- رطوبت سنج و ...	کنترل دقیق و صحیح	کنترل صحیح و دقیق عملکرد ترمومتر، رطوبت سنج، سیستم گرمایشی شامل مشعل و المنت ها	۳
			کنترل در حد قابل قبول	کنترل نسبتاً صحیح عملکرد ترمومتر، رطوبت سنج و سیستم گرمایشی با خطای جزئی	۲
			کنترل نادرست	عدم توانایی کنترل تجهیزات خشک کن	۱
۳	کنترل منحنی-ها و ثبت آمار	مکان: واحد خشک کن زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: ابزار و تجهیزات: ابزار ثبت آمار (فرم و ...)	کنترل و ثبت دقیق و کامل	کنترل و ثبت دقیق منحنی های حرارتی و آمار روزانه، هفتگی، از نظر عیوب ناشی از خشک کن شامل ترک، شکست و ...	۳
			کنترل و ثبت در حد قابل قبول	کنترل و ثبت نسبتاً صحیح منحنی های حرارتی و آمار با خطای در حد قابل قبول به صورت روزانه و ... از نظر عیوب مهم شامل ترک و ...	۲
			کنترل نادرست	عدم توانایی کنترل منحنی ها و ثبت آمار	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد خشک کن زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

۲	توجهات زیست محیطی و شایستگی- های غیرفنی	۴	رعایت موارد ایمنی	۴	<p>۱- ایمنی: کلاه ایمنی- لباس کار مناسب- عینک ایمنی- کفش ایمنی- دستکش مناسب- تجهیزات اطفای حریق و آگاهی های ایمنی</p> <p>۲- نگرش: دقت و نظم</p> <p>۳- توجهات زیست محیطی: -</p> <p>۴- شایستگی های غیرفنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11)- تصمیم گیری (N12)- داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21)- تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22)- بهبود عملکردهای سیستم (N23)- جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N24)- توسعه شایستگی و دانش (N26)- انتخاب فناوری های مناسب (N41)- اجتماعی بودن (N51)- مهارت گوش کردن (N52)- نقش در تیم (N53)- شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54)- نمایش قدرت رهبری افراد (N55)- احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56)- آموزش و کمک به فراگیر دیگران (N57)- تعالی فردی (N71)- مسئولیت پذیری (N72)- درستکاری و کسب حلال (N73)- خود مدیریتی (N61)- مدیریت زمان (N64)- مدیریت مواد و تجهیزات (N66)- مدیریت منابع انسانی (N67)- مستند سازی (N27)- سازمان دهی اطلاعات (N22)</p>
	عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش کار یا کفش ایمنی یا لباس کار یا عینک ایمنی یا موارد دیگر		عدم رعایت هر یک از موارد ایمنی		
<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر		ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)			
<p>معیار شایستگی انجام کار :</p> <p>کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۱</p> <p>کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش</p> <p>کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار</p>					



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه ۸۱۸۱۰۱۹۱	حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۱</sub>
کد وظیفه ۰۷	وظیفه	لعاب زدن	گروه کاری G <sub>۳۲</sub>
کد کار ۰۷۰۱	کار	پرداخت قطعات قبل از لعاب زنی	آگاهی (۱)

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۶۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد لعاب زنی</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: ابزارو تجهیزات پرداخت مانند تیغه فنی- چاقوی پرداخت- تجهیزات زدودن گرد و غبار (کمپرسور، پیستوله باد)- ابزار بررسی ظاهری قطعات (مانند ذره بین، چراغ قوه و ...) و ...</p> <p>۳. مواد مصرفی: اسکاج- اسفنج و ...</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی-دستکش مناسب- کمر بند ایمنی - کلاه ایمنی - لباس کار- عینک ایمنی - کفش ایمنی</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. تشخیص عیوب قطعات</p> <p>۲. روش پرداخت</p> <p>۳. کیفیت سطوح پرداخت شده</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. بررسی ظاهری قطعات و تشخیص عیوبی مانند ترک- پریدگی لبه - دفرمگی - ناخالصی های بدنه - شکست قطعه، صافی سطوح و ...</p> <p>۲. پرداخت قطعه با استفاده از ابزار مناسب براساس دستورالعمل صحیح انجام شود.</p> <p>۳. بررسی کیفیت سطوح قطعه پرداخت شده از نظر صافی و یکنواختی و زدودن گرد و غبار و ابر و آب زدن سطوح</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- برش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: ابزارو تجهیزات پرداخت مانند تیغه فلزی- چاقوی پرداخت- تجهیزات زدودن گرد و غبار (کمپرسور، پیستوله باد)- ابزار بررسی ظاهری قطعات (مانند ذره بین، چراغ قوه و ...) و ...</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی-دستکش مناسب- کمر بند ایمنی - کلاه ایمنی - لباس کار- عینک ایمنی - کفش ایمنی - تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- عملیات تکمیلی قطعه پس از لعاب زنی (۰۷۰۲)</p>



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه : ۸۱۸۱۰۱۹۱	سطح صلاحیت	استاندارد عملکرد کار:	
کد وظیفه : ۰۷	گروه کاری	پرداخت قطعات با کنترل ظاهری و تکمیل	
کد کار : ۰۷۰۱	سطح شایستگی	پرداخت و ابر و آب زدن مطابق دستورالعمل و استانداردهای مرتبط	
حرفه :	کارگر ماهر سرمایه‌یک		
وظیفه:	لعاب زدن		
کار:	پرداخت قطعات قبل از لعاب زنی		

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	کنترل ظاهری قطعه	مکان: واحد لعاب زنی زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار بررسی ظاهری قطعات شامل ذره‌بین، چراغ قوه و ...	کنترل صحیح و کامل	کنترل ظاهری قطعه و تشخیص عیوب مانند ترک، پریدگی لبه، شکست و صافی سطح و ...	۳
			کنترل در حد قابل قبول	کنترل ظاهری نسبتاً درست و تشخیص عیوب مهم مانند ترک، شکست و ...	۲
			کنترل نادرست	عدم توانایی کنترل عیوب ظاهری قطعه	۱
۲	پرداخت	مکان: واحد لعاب زنی زمان: ۲۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار و تجهیزات پرداخت شامل تیغه فلزی یا چاقوی پرداخت، اسکاچ، اسفنج و تجهیزات زدودن گرد و غبار شامل کمپرسور هوا و پیستوله	پرداخت صحیح و کامل	پرداخت صحیح و کامل شامل صافی سطح و زدودن کامل گرد و غبار - عیوب ناشی از پرداخت زیاد	۳
			پرداخت در حد قابل قبول	پرداخت نسبتاً صحیح و رعایت موارد مهم شامل صافی سطوح، زدودن گرد و غبار با خطای جزئی	۲
			پرداخت نادرست	عدم توانایی پرداخت	۱
۳	ابر و آب زدن	مکان: واحد لعاب زنی زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: ابزار و تجهیزات: ابزار زدن ابر و آب شامل اسفنج	ابر و آب زدن صحیح و کامل	ابر و آب زدن صحیح و کامل شامل تمام سطوح و رطوبت کافی و ...	۳
			ابر و آب زدن در حد قابل قبول	ابر و آب زدن نسبتاً صحیح شامل تمام سطوح و رطوبت با خطای جزئی و قابل قبول	۲
			ابر و آب زدن نادرست	عدم توانایی ابر و آب زدن	۱

شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: ماسک تنفسی-دستکش مناسب- کمر بند ایمنی - کلاه ایمنی- لباس کار- عینک ایمنی- کفش ایمنی- تجهیزات اطفا ی حریق و آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت، نظم ۳- توجهات زیست محیطی: مصرف بهینه آب جهت کاهش آلودگی- تهیه مناسب و جداسازی زباله ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N۱۱)- تصمیم گیری (N۱۲)- داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱)- تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲)- جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۳۱)- یادگیری ( ) N۳۵- توسعه شایستگی و دانش (N۳۶)- انتخاب فناوری های مناسب (N۴۱)- اجتماعی بودن (N۵۱)- مهارت گوش کردن (N۵۲)- نقش در تیم (N۵۳)- شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N۵۴)- نمایش قدرت رهبری افراد (N۵۵)- احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N۵۶)- آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N۵۷)- تعالی فردی (N۷۱)- مسئولیت پذیری (N۷۲)- درستکاری و کسب حلال (N۷۳)- خود مدیریتی (N۶۱)- مدیریت زمان (N۶۴)- مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶)- مدیریت منابع انسانی (N۶۷)	رعایت موارد ۱ الی ۴ ۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	۲	۱
---	---	--	----------------------------------	---	---

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر
----------------------------------	--

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



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت
۸۱۸۱۰۱۹۱			L <sub>۱</sub>
کد وظیفه	وظیفه	لعاب زدن	گروه کاری
۰۷			G <sub>۲۲</sub>
کد کار	کار	عملیات تکمیلی قطعه پس از لعاب زنی	سطح شایستگی
۰۷۰۲			آگاهی (۱)

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۴۵ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد لعاب زنی</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات مورد نیاز: ابزار پاک کردن لعاب- وسایل حمل و نقل- ابزار نشانه گذاری (شماره، بارکد، مهر، غلتک و ...) - ابزار نشانه گذاری (شماره، بارکد و ...) - ابزار جانمایی قطعات لعاب خورده و ....</p> <p>۳. مواد مصرفی: عکس برگردان- جوهر- اسفنج و ....</p> <p>۴. ابزار و تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی- دستکش مناسب- کمر بند ایمنی- لباس کار مناسب- کلاه ایمنی- کفش ایمنی- پیش بند مناسب</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. بررسی عیوب و پاک کردن</p> <p>۲. چیدمان قطعات</p> <p>۳. نشانه گذاری</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. قطعات لعاب زده شده را به صورت ظاهری بررسی کرده تا در محل های لعاب زده عیوب نباشد و سپس محل قرار گرفتن قطعات روی سطح را با ابزار مناسب (اسفنج و ...) پاک کند.</p> <p>۲. پس از پاک کردن لعاب از محل مورد نظر قطعات را به طور صحیح، چیدمان و حمل نماید.</p> <p>۳. با ابزار نشانه گذاری در محل مناسب قطعات را علامت گذاری کند.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کاری ۴- فهرست و آرسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: ابزار پاک کردن لعاب- وسایل حمل و نقل- ابزار نشانه گذاری (شماره، بارکد، مهر، غلتک و ...) - ابزار نشانه گذاری (شماره، بارکد و ...) - ابزار جانمایی قطعات لعاب خورده و ....</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی- دستکش مناسب- کمر بند ایمنی- لباس کار مناسب- کلاه ایمنی- کفش ایمنی- پیش بند مناسب- تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- پرداخت قطعات قبل از لعاب زنی (۰۷۰۱)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نوبت اول	تاریخ ارزشیابی	شماره ملی	نام و نام خانوادگی		
استاندارد عملکرد کار: عملیات تکمیلی پس از لعابزنی شامل پاک کردن لعاب اضافی و نشانه گذاری و انتقال قطعات به کوره مطابق استاندارد و دستورالعمل های مربوطه	L <sub>1</sub>	سطح صلاحیت	کارگر ماهر عمومی سرامیک	حرفه:	۸۱۸۱۰۱۹۱
	G <sub>۲۲</sub>	گروه کاری	لعاب زدن	وظیفه:	۰۷
	آگاهی (۱)	سطح شایستگی	عملیات تکمیلی قطعه پس از لعاب زنی	کار:	۰۷۰۲

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	پاک کردن لعاب اضافی	مکان: واحد لعابزنی زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار پاک کردن لعاب	پاک کردن صحیح	پاک صحیح و کامل لعاب های اضافی قطعات مطابق دستورالعمل	۳
			پاک کردن در حد قابل قبول	پاک کردن نسبتاً صحیح لعاب اضافی مطابق دستورالعمل در حد قابل قبول باشد	۲
			پاک کردن نادرست	عدم توانایی پاک کردن لعاب اضافی	۱
۲	نشانه گذاری	مکان: واحد لعابزنی زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: جوهر- عکس برگردان ابزار و تجهیزات: ابزار نشانه گذاری (شامل مهر و غلطک و ...)	نشانه گذاری صحیح و کامل	نشانه گذاری روی قطعات لعاب خورده به طور دقیق و کامل	۳
			نشانه گذاری در حد قابل قبول	نشانه گذاری نسبتاً صحیح و در حد قابل قبول روی قطعات در محل غیر صحیح	۲
			نشانه گذاری نادرست	عدم توانایی نشانه گذاری	۱
۳	انتقال قطعات به کوره	مکان: واحد لعابزنی زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: انواع وسایل حمل و نقل	انتقال صحیح و درست قطعات	انتقال صحیح و دقیق قطعات به کوره	۳
			انتقال در حد قابل قبول	انتقال نسبتاً صحیح قطعات به کوره با خطای در حد قابل قبول	۲
			انتقال نادرست	عدم توانایی انتقال قطعات به کوره	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: ماسک تنفسی-دستکش مناسب- کمر بند ایمنی- لباس کار مناسب- کلاه ایمنی- کفش ایمنی- پیش بند مناسب- تجهیزات اطفای حریق- آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت، نظم ۳- توجهات زیست محیطی: تهیه مناسب و جداسازی زباله ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11)- تصمیم گیری (N12)- داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21)- تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22)- جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N23)- یادگیری (N25)- توسعه شایستگی و دانش (N26)- انتخاب فناوری های مناسب (N41)- اجتماعی بودن (N51)- مهارت گوش کردن (N52)- نقش در تیم (N53)- شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54)- نمایش قدرت رهبری افراد (N55)- احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56)- آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57)- تعالی فردی (N71)- مسئولیت پذیری (N72)- درستکاری و کسب حلال (N73)- خود مدیریت (N61)- مدیریت زمان (N64)- مدیریت مواد و تجهیزات (N66)- مدیریت منابع انسانی (N67)- تفکر خلاق (N15)	رعایت موارد ۱ الی ۴	۲
		عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	۱

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	<b>ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)</b>
معیار شایستگی انجام کار : کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۱ کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار	



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه:	کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت
۸۱۸۱۰۱۹۱			L <sub>۲</sub>
کد وظیفه	وظیفه:	لعاب زدن	گروه کاری
۰۷			G <sub>۲۳</sub>
کد کار	کار:	چاپ روی قطعه لعاب خورده	سطح شایستگی
۰۷۰۳			آگاهی (۱)

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۶۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد لعاب زنی</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: ابزار کنترل تجهیزات چاپ- تجهیزات چاپ شامل سیلک اسکرین- روتاری کالر- پرینت دیجیتالی- شابلون- چراغ قوه- ذره بین- لامپ ویژه و ....</p> <p>۳. مواد مصرفی: رنگ آماده و ....</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب- ماسک تنفسی- دستکش مناسب- کمر بند ایمنی- کفش ایمنی- کلاه ایمنی</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. کنترل تجهیزات چاپ</p> <p>۲. اعمال طرح روی قطعه</p> <p>۳. بررسی عیوب ناشی از تجهیزات چاپ و اعمال طرح</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. مطابق دستورالعمل کلیه اجزاء دستگاه های چاپ و اعمال طرح را کنترل نماید.</p> <p>۲. مطابق دستورالعمل با توجه به نوع دستگاه چاپ و با دستگاه اعمال طرح، طرح مورد نظر را بر روی قطعه اعمال نماید.</p> <p>۳. عیوب ناشی از تجهیزات چاپ و اعمال طرح را بررسی نماید.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کاری ۴. فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: ابزار کنترل تجهیزات چاپ- تجهیزات چاپ شامل سیلک اسکرین- روتاری کالر- پرینت دیجیتالی- شابلون- چراغ قوه- ذره بین- لامپ ویژه و ....</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب- ماسک تنفسی- دستکش مناسب- کمر بند ایمنی- کفش ایمنی- کلاه ایمنی- تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- تزئین دستی (۰۱۲۰۳)</p> <p>- چاپ دکور (۰۱۲۰۴)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نوبت اول	تاریخ ارزشیابی	شماره ملی	نام و نام خانوادگی				
استاندارد عملکرد کار: اعمال طرح با استفاده از تجهیزات چاپ مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه		L <sub>۲</sub>	سطح صلاحیت	کارگر ماهر عمومی سرامیک	حرفه:	۸۱۸۱۰۱۹۱	کد حرفه
		G <sub>۳۳</sub>	گروه کاری	لعاب زدن	وظیفه:	۰۷	کد وظیفه
		آگاهی (۱)	سطح شایستگی	چاپ روی قطعه لعاب خورده	کار:	۰۷۰۳	کد کار

نمره	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نتایج ممکن	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	مراحل کار	ردیف
۳	کنترل صحیح و کامل تجهیزات	کنترل صحیح و کامل	مکان: واحد لعاب زنی زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار کنترل تجهیزات	کنترل تجهیزات چاپ	۱
	کنترل تجهیزات با خطای مجاز	کنترل در حد قابل قبول			
	کنترل نادرست	کنترل نادرست			
۳	اعمال طرح به صورت صحیح و کامل	اعمال صحیح و کامل	مکان: واحد لعاب زنی زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: انواع رنگ آماده ابزار و تجهیزات: تجهیزات اعمال طرح شامل سیلک، چاپ اسکرین، روتاری کالر و ...	اعمال طرح روی قطعه	۲
	اعمال طرح با خطای مجاز	اعمال در حد قابل قبول			
	اعمال نادرست	اعمال نادرست			
۳	بررسی صحیح و کامل عیوب ناشی از اعمال طرح	بررسی صحیح و کامل	مکان: واحد لعاب زنی زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار بررسی عیوب شامل ذره بین، چراغ قوه و ...	بررسی عیوب	۳
	بررسی عیوب با خطای مجاز	بررسی در حد قابل قبول			
	بررسی نادرست	بررسی نادرست			

۲	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۴ رعایت موارد الی	۱- ایمنی: لباس کار مناسب- ماسک تنفسی- دستکش مناسب- کمر بند ایمنی- کفش ایمنی- کلاه ایمنی- تجهیزات اطفای حریق- آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت، نظم ۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی زباله ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N۱۱)- تصمیم گیری (N۱۲)- داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱)- تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲)- بهبود عملکردهای سیستم (N۲۳)- جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۳۱)- توسعه شایستگی و دانش (N۳۶)- انتخاب فناوری های مناسب (N۴۱)- اجتماعی بودن (N۵۱)- مهارت گوش کردن (N۵۲)- نقش در تیم (N۵۳)- شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N۵۴)- نمایش قدرت رهبری افراد (N۵۵)- احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N۵۶)- آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N۵۷)- تعالی فردی (N۷۱)- مسئولیت پذیری (N۷۲)- درستکاری و کسب حلال (N۷۳)- خود مدیریتی (N۶۱)- مدیریت زمان (N۶۴)- مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶)- مدیریت منابع انسانی (N۶۷)- تفکر خلاق (N۱۵)	شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش
	۱			

<input type="checkbox"/> بلی	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
<input type="checkbox"/> خیر	

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





## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه	کد حرفه	۷۳۱۴۰۱۹۲
کد وظیفه	وظیفه	کد وظیفه	۰۷
کد کار	کار	کد کار	۰۷۰۴

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۹۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد لعاب زنی</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: تجهیزات لعاب زنی شامل پمپ لعاب زنی - سیستم اعمال لعاب شامل روش اسپری، آبشاری و غوطه‌وری و ... - ابزار تنظیم تجهیزات اعمال لعاب - ابزار بررسی ظاهری لعاب (مانند ذره بین، چراغ قوه و ....) و ....</p> <p>۳. مواد مصرفی: انگوب - لعاب و ....</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی - دستکش مناسب - لباس کار مناسب - کلاه ایمنی - کفش ایمنی - عینک مناسب - کمر بند ایمنی</p>			
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. تنظیم تجهیزات لعاب زنی</p> <p>۲. لعاب زنی</p> <p>۳. کیفیت لعاب زنی</p>			
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. با کمک دستورالعمل کلیه مراحل صحیح لعاب زنی شامل تنظیم فشار لعاب و فشار باد و تنظیم سیستم اعمال لعاب را انجام دهد و پس از تست نمونه آزمایش بر روی محصول دستگاه را برای شروع لعاب زنی آماده کند.</p> <p>۲. ابتدا پس از بررسی کلیه سطوح از لحاظ کیفیت (مانند پرداخت صحیح، نداشتن ترک، عدم گرد و غبار و ...) اقدام، سپس مطابق دستورالعمل اقدام به لعاب زنی کند.</p> <p>۳. مطابق دستورالعمل سطوح لعاب خورده را از لحاظ شرگی، یکنواختی لایه لعاب، یکنواختی ضخامت، ترک لعاب و ... بررسی کند.</p>			
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کاری ۴. فهرست وارسی</p>			
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: تجهیزات لعاب زنی شامل پمپ لعاب زنی - سیستم اعمال لعاب شامل روش اسپری، آبشاری و غوطه‌وری و ... - ابزار تنظیم تجهیزات اعمال لعاب - ابزار بررسی ظاهری لعاب (مانند ذره بین، چراغ قوه و ....) و ....</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی - دستکش مناسب - لباس کار مناسب - کلاه ایمنی - کفش ایمنی - عینک مناسب - کمر بند ایمنی - تجهیزات اطفای حریق</p>			
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>-</p>			



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه: ۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه: کمک تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت: L <sub>۲</sub>	استاندارد عملکرد کار: لعاب زدن قطعه با کمک ابزارهای لعاب زنی مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه
کد وظیفه: ۰۷	وظیفه: لعاب زدن	گروه کاری: G <sub>۲۲</sub>	
کد کار: ۰۷۰۴	کار: لعاب زدن قطعه	سطح شایستگی: مهارت (۳)	

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	اعمال انگوب و لعاب	مکان: واحد لعاب زنی زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: لعاب و انگوب ابزار و تجهیزات: تجهیزات اعمال لعاب و انگوب	اعمال صحیح و دقیق قبول اعمال نادرست	اعمال صحیح و دقیق لغوب شامل ضخامت یکنواخت لعاب و ...	۳
				اعمال نسبتاً صحیح لعاب و انگوب با خطای مجاز	۲
				عدم توانایی اعمال لعاب	۱
۲	تنظیم تجهیزات اعمال لعاب	مکان: واحد لعاب زنی زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار تنظیم تجهیزات اعمال لعاب	تنظیم صحیح و دقیق تنظیم در حد قابل قبول تنظیم نادرست	تنظیم صحیح و دقیق شامل فشار باد و سرعت انتقال قطعات، میزان لعاب و ...	۳
				تنظیم نسبتاً صحیح موارد فوق با خطای مجاز	۲
				عدم توانایی تنظیم	۱
۳	عیوب لعاب زنی	مکان: واحد لعاب زنی زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار بررسی ظاهری لعاب مثل ذره بین، چراغ قوه و ...	تشخیص صحیح و کامل عیوب تشخیص عیوب در حد قابل قبول تشخیص نادرست و یا عدم تشخیص	تشخیص صحیح و کامل عیوب شامل ضخامت مناسب لعاب و یکنواختی لعاب و ...	۳
				تشخیص نسبی عیوب لعاب با خطای مجاز	۲
				عدم توانایی در تشخیص عیوب	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد لعاب زنی زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل نظارت در حد قابل قبول نظارت نادرست	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
				کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
				عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: ماسک تنفسی - دستکش مناسب - لباس کار مناسب - کلاه ایمنی - کفش ایمنی - عینک مناسب - کمربند ایمنی - تجهیزات اطفای حریق - آگاهی های ایمنی	رعایت موارد ۱ الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۲
	۲- نگرش: دقت، نظم			
توجهات زیست محیطی و نگرش	۳- توجهات زیست محیطی: تهویه، عایق (ایزولاسیون) صوتی، جداسازی زباله	عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش کار یا کفش ایمنی یا لباس کار یا ماسک تنفسی یا عینک ایمنی یا کمربند ایمنی یا موارد دیگر	۱
	۴- شایستگی های غیر فنی: کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31) - توسعه شایستگی و دانش (N36) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - مستند سازی (N77)			

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	بلی <input type="checkbox"/>
	خیر <input type="checkbox"/>

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



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت اول:
کد حرفه ۳۱۱۹۰۱۹۳ حرفه	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۲</sub>	استاندارد عملکرد کار: آماده سازی و تنظیم لعاب مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه
کد وظیفه ۰۷ وظیفه	لعاب زدن	گروه کاری G <sub>۲۱</sub>	
کد کار ۰۷۰۵ کار	آماده سازی لعاب	سطح شایستگی مهارت (۳)	

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۱۰۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد تولید لعاب</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: ابزار توزین (باسکول، ترازوی آزمایشگاهی با دقت ۰/۰۱ گرم، ترازو با دقت ۱ گرم و ...) - ظرف توزین - بالمیل - ظروف لعاب - دانسیته متر - انواع ویسکوزیومتر (ریزشی، چرخشی، پیچشی) - الک - آهنربا - بشر - مزور - زمان سنج و ....</p> <p>۳. مواد مصرفی: انواع مواد اولیه لعاب و انگوب (طبق فرمول شامل فلدسپات، کربنات کلسیم، کائولین، سیلیس - اکسید روی و ...) و ....</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی - دستکش مناسب - لباس کار مناسب - کلاه ایمنی - کفش ایمنی - عینک مناسب - کمر بند ایمنی</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. آماده سازی لعاب</p> <p>۲. اندازه گیری و تنظیم رئولوژیکی دوغاب لعاب</p> <p>۳. الک و آهن گیری</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. مطابق فرمولاسیون لعاب و با انگوب، مواد اولیه توزین و در بالمیل بارگیری شود.</p> <p>۲. خواص رئولوژی دوغاب لعاب را اندازه گیری و تنظیم نماید.</p> <p>۳. مطابق دستورالعمل دوغاب لعاب آماده شده را از بالمیل تخیله و الک و آهن گیری نماید.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کاری ۴- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: ابزار توزین (باسکول، ترازوی آزمایشگاهی با دقت ۰/۰۱ گرم، ترازو با دقت ۱ گرم و ...) - ظرف توزین - بالمیل - ظروف لعاب - دانسیته متر - انواع ویسکوزیومتر (ریزشی، چرخشی، پیچشی) - الک - آهنربا - بشر - مزور - زمان سنج و ....</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات ایمنی: ماسک تنفسی - دستکش مناسب - لباس کار مناسب - کلاه ایمنی - کفش ایمنی - عینک مناسب - کمر بند ایمنی - تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- آماده سازی دوغاب (۰۴۰۵)</p> <p>- بررسی عیوب ریخته گری دوغاب (۰۴۰۶)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه تکنسیین سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۳</sub>	استاندارد عملکرد کار: آماده سازی و تنظیم لعاب مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه
کد وظیفه ۰۷	وظیفه لعاب زدن	گروه کاری G <sub>۳۱</sub>	
کد کار ۰۷۰۵	کار آماده سازی لعاب	مهارت (۳)	

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	آماده کردن لعاب و انگوب	مکان: واحد لعاب سازی زمان: ۴۵ دقیقه مواد مصرفی: انواع مواد اولیه و افزودنی ها ابزار و تجهیزات: ابزار توزین، ظروف لعاب، بالمیل و ...	آماده کردن صحیح و دقیق	آماده کردن لعاب و انگوب مطابق فرمول با دقت مناسب در توزین و بارگیری	۳
			آماده کردن در حد قابل قبول	آماده کردن لعاب و انگوب مطابق فرمول و توزین با خطای قابل قبول و بارگیری نسبتاً صحیح	۲
			آماده کردن نادرست	عدم توانایی آماده کردن لعاب و انگوب	۱
۲	تنظیم خواص دوغاب لعاب و انگوب	مکان: واحد لعاب سازی زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: دوغاب، لعاب و انگوب ابزار و تجهیزات: انواع ویسکومتر، بشر، دانسیته متر، ترازوی آزمایشگاهی	تنظیم صحیح و دقیق	تنظیم صحیح و دقیق خواص رئولوژیکی مانند ویسکومتر، دانسیته و ...	۳
			تنظیم خواص در حد قابل قبول	تنظیم صحیح و دقیق خواص رئولوژیکی با خطای مجاز	۲
			تنظیم نادرست	عدم توانایی تنظیم خواص رئولوژیکی دوغاب لعاب	۱
۳	الک کردن	مکان: واحد لعاب زنی زمان: ۲۵ دقیقه مواد مصرفی: دوغاب، لعاب و انگوب ابزار و تجهیزات: الک و آهنربا	الک و آهنگیری صحیح و دقیق	الک و آهنگیری به طور دقیق و صحیح دوغاب	۳
			الک و آهنگیری در حد قابل قبول	الک و آهنگیری نسبتاً صحیح دوغاب با خطای مجاز	۲
			الک و آهنگیری نادرست	عدم توانایی الک و آهنگیری	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد لعاب زنی زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: ماسک تنفسی - دستکش مناسب - کمر بند ایمنی - کلاه ایمنی - لباس کار - عینک ایمنی - کفش ایمنی - تجهیزات اطفای حریق و آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت، نظم ۳- توجهات زیست محیطی: تهیه مناسب - جداسازی زباله ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31) - توسعه شایستگی و دانش (N36) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - محاسبه و ریاضی (N92) - کارآفرینی (N81)	۲	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۲
رعایت موارد ۱ الی ۴	عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	۱	عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش کار یا کفش ایمنی یا لباس کار یا ماسک تنفسی یا عینک ایمنی یا کمر بند ایمنی یا موارد دیگر	۱

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر
معیار شایستگی انجام کار : کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۲ کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار	



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت
۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه	لعب زدن	گروه کاری
کد وظیفه	وظیفه	آماده کردن تجهیزات لعب زنی	سطح شایستگی
۰۷	وظیفه	کار	مهارت (۳)
کد کار	کار	۰۷۰۶	استاندارد عملکرد کار: آماده کردن تجهیزات و کنترل آنها و تنظیم پارامترهای مربوطه و مؤثر بر میزان لعب اعمال شده مطابق استاندارد و دستورالعمل های مربوطه

<p>۱- شرایط انجام کار :</p> <p>(زمان ۶۰ دقیقه)</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. مکان: واحد لعب زنی</li> <li>۲. ابزار و تجهیزات: ابزار کنترل تجهیزات لعب زنی - تجهیزات لعب زنی شامل مخزن - همزن - پمپ ها - لوله های انتقال - کمپرسور هوا - پیستوله - آبشار بل - دیسک های گردان - انبر ویژه لعب زنی - نوار نقاله - ذره بین - چراغ قوه و ...</li> <li>۳. مواد مصرفی : -</li> <li>۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب - ماسک تنفسی - دستکش مناسب - کلاه ایمنی - کفش ایمنی - کمربند ایمنی - عینک ایمنی</li> </ol>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. کنترل دستگاه های لعب زنی</li> <li>۲. تنظیم پارامترهای دستگاهی مؤثر بر میزان لعب</li> <li>۳. بررسی عیوب ناشی از تجهیزات لعب زنی</li> </ol>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. مطابق دستورالعمل کلیه اجزاء دستگاه شامل همزنها - خطوط انتقال لعب - پمپاژ و ... را کنترل نماید.</li> <li>۲. مطابق دستورالعمل پارامترهای دستگاهی مؤثر بر میزان لعب شامل فشار لعب، فشار باد، سرعت حرکت محصول بر روی نوار نقاله و دستگاه چاپ و ... را تنظیم نماید.</li> <li>۳. عیوب ناشی از تجهیزات لعب زنی را بررسی نماید.</li> </ol>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کار ۴. فهرست وارسی</li> </ol>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. ابزار و تجهیزات: ابزار کنترل تجهیزات لعب زنی - تجهیزات لعب زنی شامل مخزن - همزن - پمپ ها - لوله های انتقال - کمپرسور هوا - پیستوله - آبشار بل - دیسک های گردان - انبر ویژه لعب زنی - نوار نقاله - ذره بین - چراغ قوه و ...</li> <li>۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب - ماسک تنفسی - دستکش مناسب - کلاه ایمنی - کفش ایمنی - کمربند ایمنی - عینک ایمنی - تجهیزات اطفای حریق</li> </ol>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>-</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه	۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه	تکنسین سرامیک
کد وظیفه	۰۷	وظیفه	لعاب زدن
کد کار	۰۷۰۶	کار	آماده کردن تجهیزات لعاب زنی
استاندارد عملکرد کار: آماده کردن تجهیزات و کنترل آنها و تنظیم پارامترهای مربوطه و مؤثر بر میزان لعاب اعمال شده مطابق استاندارد و دستورالعمل های مربوطه			
	L <sub>۲</sub>	سطح صلاحیت	
	G <sub>۲۴</sub>	گروه کاری	
	(۳)	سطح شایستگی	مهارت (۳)

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	کنترل تجهیزات لعاب زنی	مکان: واحد لعاب سازی زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار کنترل تجهیزات لعاب زنی	کنترل دقیق و صحیح	کنترل دقیق و صحیح تجهیزات لعاب زنی از نظر عمل کرد صحیح مطابق دستورالعمل روش موجود	۳
			کنترل در حد قابل قبول		
			کنترل نادرست		
۲	تنظیم پمپ لعاب زنی	مکان: واحد لعاب سازی زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: پمپ- کمپرسور هوا- پیستوله	تنظیم پارامترهای مؤثر بطور دقیق و صحیح در لعاب زنی	تنظیم پارامترهای مؤثر بر میزان لعاب مانند میزان خروج لعاب سرعت حرکت قطعات، میزان فشار و زمان پاشیدن	۳
			تنظیم پارامترها در حد قابل قبول در لعاب زنی		
			تنظیم نادرست در لعاب زنی		
۳	بررسی عیوب ناشی از تجهیزات لعاب زنی	مکان: واحد لعاب زنی زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ذره بین	بررسی عیوب ناشی از تجهیزات به طور دقیق و صحیح	بررسی عیوب ناشی از تجهیزات لعاب زنی شامل ضخامت لک، لعاب نگرفتن	۳
			بررسی عیوب در حد قابل قبول		
			بررسی نادرست		
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد لعاب زنی زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول		
			نظارت نادرست		

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار مناسب- ماسک تنفسی- دستکش مناسب- کلاه ایمنی- کفش ایمنی- کمربند ایمنی- عینک ایمنی- تجهیزات اطفای حریق- آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت، نظم ۳- توجهات زیست محیطی: عایق (ایزولاسیون) صدا - تهویه مناسب ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N۱۱)- تصمیم گیری (N۱۲)- داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱)- تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲)- بهبود عملکردهای سیستم (N۲۳)- جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۲۱)- توسعه شایستگی و دانش (N۳۶)- انتخاب فناوری های مناسب (N۴۱)- اجتماعی بودن (N۵۱)- مهارت گوش کردن (N۵۲)- نقش در تیم (N۵۳)- شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N۵۴)- نمایش قدرت رهبری افراد (N۵۵)- احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N۵۶)- آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N۵۷)- تعالی فردی (N۷۱)- مسئولیت پذیری (N۷۲)- درستکاری و کسب حلال (N۷۳)- خود مدیریتی (N۶۱)- مدیریت زمان (N۶۴)- مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶)- مدیریت منابع انسانی (N۶۷)- مستند سازی (N۷۲)	رعایت موارد ۱۱ الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۲
		عدم رعایت هر یک از موارد ۱۱ الی ۴	عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش کار یا کفش ایمنی یا لباس کار یا ماسک تنفسی یا عینک ایمنی یا کمربند ایمنی یا موارد دیگر	۱

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر
----------------------------------	--

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



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت اول:
کد حرفه ۸۱۸۱۰۱۹۱	حرفه کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۱</sub>	استاندارد عملکرد کار: آماده سازی واگن کوره با کنترل صفحات و پایه های دیرگداز و نگهدارنده های کمکی و اعمال انگوب مطابق استاندارد و دستورالعمل های مرتبط
کد وظیفه ۰۸	وظیفه پختن	گروه کاری G <sub>۳۳</sub>	
کد کار ۰۸۰۱	کار آماده کردن واگن کوره	سطح شایستگی آگاهی (۱)	

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان: ۴۵ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد پخت</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: انواع ابزارهای کنترلی نظیر ترازو- متر- ماله- برس و قلم مو- ذره بین- چراغ قوه- صفحه دیرگداز- پایه دیرگداز- نگهدارنده های کمکی و ...- کمپرسور هوا</p> <p>۳. مواد مصرفی: انگوب</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب- دستکش مناسب- کلاه ایمنی- ماسک تنفسی- کفش ایمنی- کمربند ایمنی- عینک مناسب</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. کنترل صفحه ها و پایه های دیرگداز</p> <p>۲. آماده سازی واگن</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. مطابق دستورالعمل کلیه عیوب و پایه ها مانند ترک، دفرمگی، پریدگی لبه و ... کنترل نموده و در صورت نیاز تعمیر و یا تعویض نماید.</p> <p>۲. مطابق دستورالعمل نسبت به چیدن صحیح صفحات و پایه های نسوز و سپس نسبت به اعمال انگوب اقدام کند.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: انواع ابزارهای کنترلی نظیر ترازو- متر- ماله- برس و قلم مو- ذره بین- چراغ قوه- صفحه دیرگداز- پایه دیرگداز- نگهدارنده های کمکی و ...- کمپرسور هوا</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب- دستکش مناسب- کلاه ایمنی- ماسک تنفسی- کفش ایمنی- کمربند ایمنی- عینک مناسب و تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- چیدمان قطعات روی واگن کوره (۰۸۰۲)</p>



### نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نوبت اول	تاریخ ارزشیابی	شماره ملی	نام و نام خانوادگی			
استاندارد عملکرد کار: آماده سازی واگن کوره با کنترل صفحات و پایه های دیرگداز و نگهدارنده های کمکی و اعمال انگوب مطابق استاندارد و دستورالعمل های مرتبط	L <sub>1</sub>	سطح صلاحیت	کارگر ماهر عمومی سرامیک	حرفه	۸۱۸۱۰۱۹۱	کد حرفه
	G <sub>۳۳</sub>	گروه کاری	پختن	وظیفه	۰۸	کد وظیفه
	آگاهی (۱)	سطح شایستگی	آماده کردن واگن کوره	کار	۰۸۰۱	کد کار

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	کنترل صفحات و پایه های دیرگداز	مکان: واحد پخت زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: صفحات و پایه های دیرگداز ابزار و تجهیزات: چراغ قوه، ذره بین، برس، کمپرسور هوا	کنترل دقیق و کامل کنترل در حد قابل قبول کنترل نادرست	کنترل دقیق و کامل صفحات و پایه های نسوز از نظر ترک، شکست تاپ، چسبندگی مواد و تعویض آن ها در صورت نیاز	۳
				کنترل نسبتاً صحیح صفحات و پایه های دیرگداز و عیوب مهم مانند ترک و شکست و ...	۲
				عدم توانایی کنترل عیوب	۱
۲	اعمال انگوب	مکان: واحد پخت زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: انگوب آماده ابزار و تجهیزات: برس، کمپرسور هوا، قلم مو و ...	اعمال صحیح و کامل انگوب اعمال در حد قابل قبول اعمال نادرست	اعمال صحیح و کامل انگوب با رعایت نکات (تمیز کردن کامل، هواگیری، زدن انگوب صحیح در جای مناسب)	۳
				اعمال نسبتاً صحیح انگوب که منجر به استفاده صفحه ها شود.	۲
				عدم توانایی اعمال انگوب	۱
۳	قرار دادن نگهدارنده های کمکی	مکان: واحد پخت زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: نگهدارنده های کمکی ابزار و تجهیزات: -	قرار دادن صحیح و کامل قرار دادن در حد قابل قبول قرار دادن نادرست	قرار دادن صحیح و کامل نگهدارنده های کمکی از جمله محل مناسب، تعداد و ...	۳
				قرار دادن نگهدارنده های کمکی نسبتاً صحیح با رعایت اصول کلی	۲
				عدم توانایی قرار دادن نگهدارنده های کمکی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار مناسب - دستکش مناسب - کلاه ایمنی - ماسک تنفسی - کفش ایمنی - کمر بند ایمنی - عینک مناسب و سیستم اطفاء حریق ۲- نگرش: دقت - نظم ۳- توجهات زیست محیطی: تهویه - جداسازی زباله ها ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N24) - توسعه شایستگی و دانش (N26) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - مستند سازی (N37)	رعایت موارد ۱ الی ۴	عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۲
				عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش کار یا کفش ایمنی یا ماسک تنفسی یا عینک ایمنی یا کمر بند ایمنی یا موارد دیگر	۱

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	بلی <input type="checkbox"/>
	خیر <input type="checkbox"/>

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





## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نوبت اول:	تاریخ ارزشیابی:	شماره ملی	نام و نام خانوادگی		کد حرفه	کد وظیفه	کد کار
استاندارد عملکرد کار: چیدمان قطعه بر روی واگن مطابق استاندارد و دستورالعمل های مرتبط		L <sub>۱</sub>	سطح صلاحیت	کارگر ماهر عمومی سرامیک	حرفه	۸۱۸۱۰۱۹۱	
		G <sub>۳۳</sub>	گروه کاری	پختن	وظیفه	۰۸	
		آگاهی (۱)	سطح شایستگی	چیدمان قطعات بر روی واگن کوره	کار	۰۸۰۲	

<p>۱- شرایط انجام کار: (زمان: ۵۰ دقیقه)</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. مکان: واحد پخت</li> <li>۲. مواد مصرفی: ذره بین - چراغ قوه - وسایل حمل و نقل قطعات</li> <li>۳. ابزار و تجهیزات: دیرگدازهای کمکی، پایه - صفحات و ساگارها و ...</li> <li>۴. ابزار و تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب - دستکش مناسب - کلاه ایمنی - ماسک تنفسی - کفش ایمنی - کمر بند ایمنی</li> </ol>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. کنترل ظاهری قطعات و واگن</li> <li>۲. چیدمان</li> </ol>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. مطابق دستورالعمل نسبت به کنترل ظاهری قطعات و واگن اقدام کرده و نسبت به رفع عیوب موجود در واگن اقدام نماید.</li> <li>۲. مطابق دستورالعمل با آرایش مناسب چیدمان قطعات و به کمک وسایل کمکی مانند ساگار یونولیت، نسوزهای کمکی و .. اقدام نماید.</li> </ol>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی</li> </ol>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>۱. ابزار و تجهیزات: ذره بین - چراغ قوه - وسایل حمل و نقل قطعات</li> <li>۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب - دستکش مناسب - کلاه ایمنی - ماسک تنفسی - کفش ایمنی - کمر بند ایمنی - تجهیزات اطفای حریق</li> </ol>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- آماده کردن واگن کوره (۰۸۰۱)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۸۱۸۱۰۱۹۱	حرفه کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۱</sub>	استاندارد عملکرد کار: چیدمان قطعه بر روی واگن مطابق استاندارد و دستورالعمل های مرتبط
کد وظیفه ۰۸	وظیفه پختن	گروه کاری G <sub>۳۳</sub>	
کد کار ۰۸۰۲	کار چیدمان قطعات بر روی واگن کوره	سطح شایستگی آگاهی (۱)	

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	کنترل ظاهری قطعات و واگن	مکان: واحد پخت زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: چراغ قوه- ذره بین	کنترل ظاهری صحیح و کامل	کنترل ظاهری صحیح و کامل، شکست، دفرمگی، تاب، و کنترل واگن از نظر تخریب، پوسیدگی و ...	۳
			کنترل ظاهری در حد قابل قبول	کنترل نسبتاً صحیح قطعات و واگن با توجه به عیوب مهم و اصلی در قطعات و واگن	۲
			کنترل نادرست	عدم توانایی کنترل ظاهری قطعات و واگن	۱
۲	چیدمان قطعات روی واگن	مکان: واحد پخت زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: صفحه، پایه ابزار و تجهیزات: -	چیدمان کامل و صحیح	چیدمان کامل و صحیح قطعات روی واگن از نظر فاصله، جایگاه، پایه مناسب، صفحه مناسب	۳
			چیدمان در حد قابل قبول	چیدمان نسبتاً صحیح قطعات روی واگن از نظر اصول کلی شامل فاصله و صفحه و پایه	۲
			چیدمان نادرست	عدم توانایی چیدمان قطعات	۱
۳	انتقال واگن به کوره	مکان: واحد پخت زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	انتقال صحیح و دقیق	انتقال صحیح و دقیق واگن کوره با توجه به عدم واژگونی قطعات و جابجایی آنها	۳
			انتقال در حد قابل قبول	انتقال نسبتاً صحیح قطعات روی واگن، با توجه به این که به سلامت به داخل کوره برسد با خطای جزئی	۲
			انتقال نادرست	عدم توانایی انتقال قطعات	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار مناسب- دستکش مناسب- کلاه ایمنی - ماسک تنفسی- کفش ایمنی - کمربند ایمنی- تجهیزات اطفای حریق- آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت، نظم ۳- توجهات زیست محیطی: تهویه مناسب- جداسازی زباله ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N۱۱)- تصمیم گیری (N۱۲)- داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱)- تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲)- بهبود عملکردهای سیستم (N۲۳)- جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۳۱)- توسعه شایستگی و دانش (N۳۶)- انتخاب فناوری های مناسب (N۴۱)- اجتماعی بودن (N۵۱)- مهارت گوش کردن (N۵۲)- نقش در تیم (N۵۳)- شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N۵۴)- نمایش قدرت رهبری افراد (N۵۵)- احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N۵۶)- آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N۵۷)- تعالی فردی (N۷۱)- مسئولیت پذیری (N۷۲)- درستکاری و کسب حلال (N۷۳)- خود مدیریتی (N۶۱)- مدیریت زمان (N۶۴)- مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶)- مدیریت منابع انسانی (N۶۷)	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	رعایت موارد الی ۴	۲
		عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش کار یا کفش ایمنی یا لباس کار یا ماسک تنفسی یا عینک ایمنی یا کمربند ایمنی یا موارد دیگر	عدم رعایت هر یک از موارد الی ۴	۱

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	بلی <input type="checkbox"/>
	خیر <input type="checkbox"/>

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



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه	کد حرفه	۷۳۱۴۰۱۹۲
کد وظیفه	وظیفه	کد وظیفه	۰۸
کد کار	کار	کد کار	۰۸۰۳

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۶۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد پخت ۲. ابزار و تجهیزات: کوره- انواع ترموکوپل- جرقه زن- ولت متر و ... ۳. مواد مصرفی: - ۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب- دستکش مناسب- کلاه ایمنی - ماسک تنفسی- کفش ایمنی - کمر بند ایمنی - عینک مناسب</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. کنترل سیستم مشعل یا المنت ۲. روش کردن سیستم حرارتی</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. با توجه به دستورالعمل نسبت به کنترل سیستم مشعل شامل گاز، هوا، ترموکوپل و جرقه زن ها و ... اقدام کرده و عیوب افعالی را برطرف نماید. ۲. مطابق دستورالعمل نسبت به روشن کردن مشعل ها و یا المنتها اقدام کرده و کیفیت احتراق (نسبت هوا و گاز- رنگ شعله- طول شعله و ...) را تنظیم کند.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: کوره- انواع ترموکوپل- جرقه زن- ولت متر و ... ۲. ابزار و تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب- دستکش مناسب- کلاه ایمنی - ماسک تنفسی- کفش ایمنی - کمر بند ایمنی - عینک مناسب- تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- روشن کردن مشعل ها و هواکش های خشک کن (۰۶۰۳) - بازدید اولیه کوره (۰۸۰۴)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۷۳۱۴۰۱۹۲	سطح صلاحیت	استاندارد عملکرد کار:	
کد وظیفه ۰۸	گروه کاری	روشن کردن مشعل و المنت و تنظیم چرخش هوایی داخل کوره با کمک ابزارهای احتراق و کنترلی مطابق استاندارد و دستورالعمل های مربوطه	
کد کار ۰۸۰۳	سطح شایستگی		
حرفه	کمک تکنسین سرامیک		
وظیفه	پختن		
کار	روشن کردن سیستم های حرارتی		

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	روشن کردن مشعل یا المنت	مکان: واحد پخت زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: جرعه زن	روشن کردن صحیح	روشن کردن مشعل و المنت با توجه به نسبت هوا و گاز و جریان ورودی	۲
			روشن کردن نادرست	عدم توانایی در روشن کردن مشعل و المنت	۱
۲	کنترل دمای کوره	مکان: واحد پخت زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: انواع ترموکوپل، ولت متر	کنترل دقیق و صحیح	کنترل دقیق و صحیح دمای کوره و تست کارکرد صحیح ترموکوپل با ولت متر	۳
			کنترل در حد قابل قبول	کنترل نسبتاً صحیح دمای کوره و با خطای در حد قابل قبول	۲
			کنترل نادرست	عدم کنترل دمای کوره	۱
۳	تنظیم چرخه هوایی	مکان: واحد پخت زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	تنظیم کامل و صحیح	تنظیم صحیح و کامل چرخه هوای کوره شامل باز کردن و بستن دریچه، دمپرها، روشن کردن هواکش ها	۳
			تنظیم در حد قابل قبول	تنظیم نسبتاً صحیح چرخه هوایی با موارد مهم و خطای جزئی که کوره صحیح کار کند.	۲
			تنظیم نادرست	عدم توانایی تنظیم چرخه های هوایی	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد پخت زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار مناسب- دستکش مناسب- کلاه ایمنی - ماسک تنفسی- کفش ایمنی - کمربند ایمنی- عینک مناسب - تجهیزات اطفای حریق- آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت، نظم ۳- توجهات زیست محیطی: تنظیم احتراق و تهویه مناسب ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N۱۱) - تصمیم گیری (N۱۲) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲) - بهبود عملکردهای سیستم (N۲۳) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۲۱) - توسعه شایستگی و دانش (N۲۴) - انتخاب فناوری های مناسب (N۴۱) - اجتماعی بودن (N۵۱) - مهارت گوش کردن (N۵۲) - نقش در تیم (N۵۳) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N۵۴) - نمایش قدرت رهبری افراد (N۵۵) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N۵۶) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N۵۷) - تعالی فردی (N۷۱) - مسئولیت پذیری (N۷۲) - درستکاری و کسب حلال (N۷۳) - خود مدیریتی (N۶۱) - مدیریت زمان (N۶۴) - مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶) - مدیریت منابع انسانی (N۶۷) - محاسبه و ریاضی (N۹۲)	رعایت موارد ای ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۲
		عدم رعایت هر یک از موارد ای ۴	عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش کار یا کفش ایمنی یا لباس کار یا ماسک تنفسی یا عینک ایمنی یا کمربند ایمنی یا موارد دیگر	۱

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	بلی <input type="checkbox"/>
	خیر <input type="checkbox"/>

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



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه :	تکنسین سرامیک
کد وظیفه	۰۸	وظیفه:	پختن
کد کار	۰۸۰۴	کار:	بازدید اولیه کوره
<p>استاندارد عملکرد کار: کنترل ظاهری کوره، واگن و تجهیزات کوره و تغییر دیرگدازهای کوره و واگن با استفاده از ابزار مناسب مطابق استاندارد و دستورالعمل های مربوطه</p>			
	L <sub>۲</sub>	سطح صلاحیت	
	G <sub>۲۴</sub>	گروه کاری	
	تسلط (۴)	سطح شایستگی	

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۶۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد کوره</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: کوره شامل انواع وسایل حرارتی شامل (مشعل و المنت و ...) - ترموکوپل - جرقه زن ها - ابزار تعمیر دیرگداز شامل ظرف، بیلچه، ماله و تراز و شمشه و ...</p> <p>۳. مواد مصرفی: آجر، جرم، ملات دیرگداز</p> <p>۴. تجهیزات: ماسک تنفسی - دستکش مناسب - لباس کار مناسب - کلاه ایمنی - کفش ایمنی</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. کنترل واگن و کوره</p> <p>۲. کنترل تجهیزات کوره</p> <p>۳. رفع عیوب واگن و کوره</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. مطابق دستورالعمل نسبت به کنترل اجزاء مختلف کوره شامل دیواره، کف، سقف، ریل، درب، واگن، هواکش ها، آگزوزها (دودکش، دمپرها)</p> <p>۲. مطابق دستورالعمل تجهیزات کوره شامل انواع مشعل، المنت، ترموکوپل، ابزار کنترل شرایط اکسیداسیون و احیاء، اتمسفر کوره و سیستم حرکت واگن در کوره و ... کنترل نماید.</p> <p>۳. مطابق دستورالعمل در صورت مشاهده مشکلات در اجزاء مختلف کوره و واگن نسبت به رفع آن ها اقدام نماید.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: کوره شامل انواع وسایل حرارتی - ترموکوپل - جرقه زن ها - ابزار تعمیر دیرگداز شامل ظرف، بیلچه، ماله و تراز و شمشه و ...</p> <p>۲. تجهیزات: ماسک تنفسی - دستکش مناسب - لباس کار مناسب - کلاه ایمنی - کفش ایمنی و تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- روشن کردن مشعل ها و هواکش های خشک کن (۰۶۰۳)</p> <p>- روشن کردن سیستم حرارتی کوره (۰۸۰۳)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۳۱۱۹۰۱۹۳ کد وظیفه ۰۸ کد کار ۰۸۰۴	تکنسین سرامیک	L <sub>۲</sub>	استاندارد عملکرد کار:
	پختن	G <sub>۳۴</sub>	کنترل ظاهری کوره و واگن و تجهیزات کوره و تعمیر دیرگازهای کوره و واگن با استفاده از ابزار مناسب مطابق استاندارد و دستورالعمل - های مربوطه
	بازدید اولیه کوره	مهارت (۳)	

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	کنترل ظاهری کوره و واگن	مکان: واحد پخت زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ذره بین، چراغ قوه	کنترل کامل و دقیق	کنترل کامل و دقیق ظاهر و ساختمان کوره شامل بازبینی دیوار، کف، سقف، درب، دریل، هواکش، اگزوز، دمپر و واگن	۳
			کنترل در حد قابل قبول	کنترل نسبتاً صحیح ظاهر کوره با بررسی قسمت های اصلی کوره و واگن	۲
			کنترل نادرست	عدم توانایی کنترل کوره	۱
۲	کنترل تجهیزات	مکان: واحد پخت زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: چراغ قوه، ذره بین و ...	کنترل کامل و دقیق	کنترل کامل و دقیق تجهیزات کوره شامل مشعل، المنت، ترموکوپل، ابزار کنترلی شرایط اکسیداسیون و احیاء اتمسفر کوره و سیم حرکت واگن	۳
			کنترل در حد قابل قبول	کنترل نسبتاً صحیح تجهیزات کوره در حد قابل قبول که کوره قابل استفاده باشد.	۲
			کنترل نادرست	عدم توانایی کنترل تجهیزات کوره	۱
۳	تعمیر واگن و کوره	مکان: واحد پخت زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار تعمیر کوره، شامل ظرف، بیلچه، ماله تراز، شمشه و ...	تعمیر کامل و دقیق	تعمیر و مرمت واگن و کوره از نظر تخریب، شکستگی، تعویض با آجر ملات و جرم	۳
			تعمیر در حد قابل قبول	تعمیر نسبتاً صحیح قسمت های خراب شده از واگن و کوره در حد قابل قبول و با خطای جزئی	۲
			تعمیر نادرست	عدم توانایی تعمیر کوره و واگن	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد پخت زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار مناسب - دستکش مناسب - کلاه ایمنی - ماسک تنفسی - کفش ایمنی و تجهیزات اطفای حریق	رعایت موارد ایمنی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۲
	۲- نگرش: دقت، نظم			
توجهات زیست محیطی و نگرش	۳- توجهات زیست محیطی: تنظیم احتراق و تهویه مناسب	عدم رعایت هر یک از موارد ایمنی ۴	عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش کار یا کفش ایمنی یا لباس کار یا ماسک تنفسی یا موارد دیگر	۱
	۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31) - توسعه شایستگی و دانش (N36) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - سازمان دهی اطلاعات (N22)			

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	
<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	معیار شایستگی انجام کار : کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۱ و ۲ کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه	تکنسین سرامیک
کد وظیفه	۰۸	وظیفه	پختن
کد کار	۰۸۰۵	کار	نظارت بر عملکرد کوره پخت
سطح صلاحیت	L <sub>۳</sub>	گروه کاری	G <sub>۴۱</sub>
سطح شایستگی	تسلط (۴)	استاندارد عملکرد کار: کنترل فرآیند پخت و اتمسفر کوره و فشار داخلی و منحنی پخت با کمک ابزارهای کنترلی مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه	

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۱۰۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد پخت ۲. ابزار و تجهیزات: کوره- تجهیزات اتاق کنترل (شامل رایانه، انواع نشانگرهای دما، فشار و ...) ۳. مواد مصرفی: - ۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب- دستکش مناسب- کلاه ایمنی - ماسک تنفسی - کفش ایمنی - عینک مناسب</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. کنترل فرآیند پخت و منحنی آن ۲. کنترل اتمسفر و فشار داخلی کوره</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. بر طبق دستورالعمل نسبت به کنترل فرآیند پخت و منحنی آن اقدام کرده و آن را کنترل نماید. ۲. نسبت به تنظیم و کنترل اتمسفر کوره و نیز فشار داخلی کوره بر طبق دستورالعمل اقدام نماید.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کاری ۴- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: کوره- تجهیزات اتاق کنترل (شامل رایانه، انواع نشانگرهای دما، فشار و ...) ۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب- دستکش مناسب- کلاه ایمنی - ماسک تنفسی - کفش ایمنی - عینک مناسب- تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- بررسی عیوب پخت (۰۸۰۶) - پخت دکور (۰۱۲۰۵)</p>



نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه: ۳۱۱۹۰۱۹۳	سطح صلاحیت: L۳	استاندارد عملکرد کار:	
کد وظیفه: ۰۸	گروه کاری: G۴۱	کنترل فرآیند پخت و اتمسفر کوره و فشار داخلی و منحنی پخت با کمک ابزارهای کنترلی مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه	
کد کار: ۰۸۰۵	سطح شایستگی: تسلط (۴)		

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	کنترل فرآیند پخت	مکان: واحد کوره زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: ابزار کنترل ابزار و تجهیزات: اتاق کنترل	کنترل دقیق و کامل کنترل در حد قابل قبول کنترل نادرست	کنترل دقیق و کامل فرآیند پخت با توجه به پارامترهای دما، زمان، نمودار سرعت گرم کردن	۳
				کنترل نسبتاً صحیح فرآیند پخت با خطای در حد قابل قبول	۲
				عدم توانایی کنترل فرآیند پخت	۱
۲	کنترل اتمسفر کوره	مکان: واحد کوره زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار کنترل اتمسفر کوره اتاق کنترل	کنترل دقیق و کامل کنترل در حد قابل قبول کنترل نادرست	کنترل دقیق اتمسفر کوره از نظر شرایط احیا، اکسیداسیون و خنثی	۳
				کنترل نسبتاً صحیح اتمسفر کوره با خطای مجاز شرایط احیا، اکسیدی و خنثی و ...	۲
				عدم توانایی کنترل اتمسفر کوره	۱
۳	کنترل فشار داخلی کوره	مکان: واحد کوره زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار کنترل فشار داخلی اتاق فرمان	کنترل صحیح و دقیق کنترل در حد قابل قبول کنترل نادرست	کنترل صحیح و دقیق فشار داخلی کوره و اثرات آن روی شعله و پخت و ...	۳
				کنترل نسبتاً صحیح فشار داخلی کوره با خطای مجاز	۲
				عدم توانایی کنترل فشار داخلی کوره	۱
۴	کنترل منحنی پخت	مکان: واحد کوره زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: کنترل ثبت منحنی پخت اتاق فرمان	کنترل دقیق و کامل کنترل در حد قابل قبول کنترل نادرست	کنترل دقیق و صحیح منحنی پخت متناسب با انواع محصول، منحنی و ...	۳
				کنترل نسبتاً صحیح منحنی پخت با توجه به نوع محصول و منحنی متناسب با خطای مجاز	۲
				عدم توانایی کنترل منحنی پخت	۱
۵	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد کوره زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل نظارت در حد قابل قبول نظارت نادرست	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
				کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
				عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار مناسب- دستکش مناسب- کلاه ایمنی - ماسک تنفسی- کفش ایمنی- عینک مناسب- تجهیزات اطفای حریق- آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت، نظم ۳- توجهات زیست محیطی: تنظیم احتراق و تهویه مناسب ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: : استدلال (N۱۱)- تصمیم گیری (N۱۲)- داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱)- تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲)- بهبود عملکردهای سیستم (N۲۳)- جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۲۴)- توسعه شایستگی و دانش (N۳۶)- انتخاب فناوری های مناسب (N۴۱)- اجتماعی بودن (N۵۱)- مهارت گوش کردن (N۵۲)- نقش در تیم (N۵۳)- شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N۵۴)- نمایش قدرت رهبری افراد (N۵۵)- احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N۵۶)- آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N۵۷)- تعالی فردی (N۷۱)- مسئولیت پذیری (N۷۲)- درستکاری و کسب حلال (N۷۳)- خود مدیریتی (N۶۱)- مدیریت زمان (N۶۴)- مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶)- مدیریت منابع انسانی (N۶۷)- بکارگیری فناوری های مناسب (N۴۲)- مستند سازی (N۳۷)- سازمان دهی اطلاعات (N۳۲)	رعایت موارد ۱ الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۲
	عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴		عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش کار یا کفش ایمنی یا لباس کار یا ماسک تنفسی یا عینک ایمنی یا موارد دیگر	۱

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	
<input type="checkbox"/> بلی	
<input type="checkbox"/> خیر	
معیار شایستگی انجام کار : کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۱ کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار	





## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نوبت اول:	تاریخ ارزشیابی:	شماره ملی	نام و نام خانوادگی			
استاندارد عملکرد کار: جداسازی محصولات معیوب و شناسایی عیوب و بررسی علت آن ناشی از عملکرد کوره و فرآیند پخت مطابق استانداردها و دستورالعملهای مربوطه	L <sub>۳</sub>	سطح صلاحیت	تکنسین سرامیک	حرفه	۳۱۱۹۰۱۹۳	کد حرفه
	G <sub>۴۱</sub>	گروه کاری	پختن	وظیفه	۰۸	کد وظیفه
	تسلط (۴)	سطح شایستگی	بررسی عیوب پخت	کار	۰۸۰۶	کد کار

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۶۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد پخت ۲. ابزار و تجهیزات: چراغ قوه- ذره بین- ماژیک ۳. مواد مصرفی: نفت- جوهر ۴. ابزار و تجهیزات ایمنی: لباس کار - کفش ایمنی - کلاه ایمنی - دستکش ایمنی - کمربند ایمنی</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. شناسایی عیوب پخت ۲. بررسی علت عیوب پخت</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. عیوب مختلف قطعات و محصولات را پس از پخت شناسایی نماید. ۲. علت عیوب پخت در قطعات و محصولات را با توجه به نوع قطعات و محصولات بررسی نماید.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱- پرسش ۲- مشاهده ۳- نمونه کار ۴- فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: چراغ قوه- ذره بین- ماژیک ۲. ابزار و تجهیزات ایمنی: لباس کار - کفش ایمنی - کلاه ایمنی - دستکش ایمنی - کمربند ایمنی - تجهیزات اطفای حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- نظارت بر عملکرد کوره پخت (۰۸۰۵) - پخت دکور (۰۱۲۰۵)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۲</sub>
کد وظیفه ۰۸	وظیفه	پختن	G <sub>۶۱</sub>
کد کار ۰۸۰۶	کار	بررسی عیوب پخت	سطح شایستگی تسلط (۴)

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	جداسازی محصولات معیوب	مکان: واحد پخت زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ذره بین، چراغ قوه	جداسازی صحیح و کامل	جداسازی صحیح و کامل مطابق دستورالعمل	۳
			جداسازی در حد قابل قبول	جداسازی نسبتاً صحیح محصولات معیوب با خطای مجاز	۲
			جداسازی نادرست	عدم توانایی جداسازی محصولات معیوب	۱
۲	شناسایی عیوب پخت	مکان: واحد پخت زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: نفت، جوهر، مازیک ابزار و تجهیزات: ذره بین، چراغ قوه	شناسایی صحیح و کامل	شناسایی صحیح و دقیق عیوب پخت مطابق دستورالعمل شامل سوراخ های سوزنی، لعاب پریدگی، ترک و ...	۳
			شناسایی در حد قابل قبول	شناسایی نسبتاً صحیح عیوب با خطای مجاز	۲
			شناسایی نادرست	عدم توانایی شناسایی عیوب پخت	۱
۳	بررسی علت عیوب	مکان: واحد پخت زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	بررسی صحیح و کامل علت عیوب	بررسی صحیح و دقیق دلایل ایجاد عیوب مختلف از قبیل عدم تنظیم کوره و ...	۳
			بررسی در حد قابل قبول	بررسی نسبتاً صحیح علت عیوب پخت با خطای مجاز	۲
			بررسی نادرست	عدم توانایی علت عیوب	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد پخت زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار - کفش ایمنی - کلاه ایمنی - دستکش ایمنی - کمربند ایمنی - تجهیزات اطفای حریق - آگاهی های ایمنی ۲- گروش: دقت، نظم ۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی زباله ها و تهویه مناسب ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N۱۱) - تصمیم گیری (N۱۲) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲) - بهبود عملکردهای سیستم (N۲۳) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۲۱) - توسعه شایستگی و دانش (N۲۴) - انتخاب فناوری های مناسب (N۴۱) - اجتماعی بودن (N۵۱) - مهارت گوش کردن (N۵۲) - نقش در تیم (N۵۳) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N۵۴) - نمایش قدرت رهبری افراد (N۵۵) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N۵۶) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N۵۷) - تعالی فردی (N۷۱) - مسئولیت پذیری (N۷۲) - درستکاری و کسب حلال (N۷۳) - خود مدیریتی (N۶۱) - مدیریت زمان (N۶۴) - مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶) - مدیریت منابع انسانی (N۶۷) - مستند سازی (N۳۷) - سازمان دهی اطلاعات (N۲۳)	رعایت موارد الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۲
		عدم رعایت هر یک از موارد الی ۴	عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش کار یا کفش ایمنی یا لباس کار یا کمربند ایمنی یا موارد دیگر	۱

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)		<input type="checkbox"/> بلی
		<input type="checkbox"/> خیر

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



نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت اول:
کد حرفه ۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه	کمک تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۲</sub>
کد وظیفه ۰۹	وظیفه	قالبسازی	گروه کاری G <sub>۳۵</sub>
کد کار ۰۹۰۱	کار	خشک کردن قالب گچی و مادر قالب	سطح شایستگی مهارت (۳)

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان: ۵۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد قالبسازی</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: خشک کن و تجهیزات آن - چراغ قوه - ابزار توزین - ترمومتر - رطوبت سنج - و ....</p> <p>۳. مواد مصرفی: قالب گچی و ....</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار ، کفش ایمنی، دستکش، عینک، کمربند ایمنی، کلاه ایمنی</p>
<p>۲ - شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. کنترل خشک کن قالب گچی و مادر قالب</p> <p>۲. فرایند خشک شدن قالب</p> <p>۳. کنترل قالب</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. خشک کن را از نظر ظاهری و نیز سالم بودن تجهیزات بررسی و کنترل نماید.</p> <p>۲. مطابق دستورالعمل، زمان و دمای مناسب خشک کن را جهت خشک کردن قالب تنظیم نماید.</p> <p>۳. خشک شدن قالب را کنترل نماید.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کار ۴. فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: خشک کن و تجهیزات آن - چراغ قوه - ابزار توزین - ترمومتر - رطوبت سنج - و ....</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار - تجهیزات اطفاء حریق ، کفش ایمنی، دستکش، عینک، کمربند ایمنی، کلاه ایمنی</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- درجه بندی محصول (۰۱۰۱)</p> <p>- آنیل کردن (۰۱۰۲)</p> <p>- تراش و حکاکی شیشه (۱۲۰۲)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه	۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه	کد وظیفه	۰۹
کد کار	۰۹۰۱	کار	کد مهارت (۳)	۳
کمک تکنسین سرامیک		سطح صلاحیت	استاندارد عملکرد کار:	
قالبسازی		گروه ارزشیابی کار	بررسی خشک کن و خشک کردن قالب و کنترل آن طبق دستورالعمل و استانداردهای مربوطه	

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	بررسی ظاهری قالب گچی	مکان: واحد قالب سازی زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات:	بررسی کاملاً دقیق و صحیح	بررسی ظاهری قالب بطور دقیق و کامل با توجه به شکست، ترک، زنگ زدگی، درز قالب و ...	۳
			بررسی در حد قابل قبول	بررسی نسبتاً صحیح قالب باعیوب جزئی که قالب قابل استفاده باشد مانند زنگ زدگی، پریدگی نقاط بیرونی	۲
			بررسی نادرست	عدم توانایی بررسی ظاهری قالب	۱
۲	بررسی خشک کن	مکان: واحد قالب سازی زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: خشک کن و تجهیزات آن، چراغ قوه و ...	بررسی دقیق و صحیح	بررسی ظاهری و دقیق خشک کن از نظر ساختمان، تجهیزات آن از جمله پوسیدگی، خرابی دیوارها	۳
			بررسی در حد قابل قبول	بررسی نسبتاً صحیح خشک کن با بررسی عیوب مهم و با خطای جزئی	۲
			بررسی نادرست	عدم توانایی بررسی خشک کن	۱
۳	خشک کردن قالب گچی	مکان: واحد قالب سازی زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ترمومتر، رطوبت سنج، خشک کن و تجهیزات آن	خشک کردن کاملاً صحیح و دقیق	خشک کردن صحیح و دقیق قالب های گچی در خشک کن با توجه به رطوبت، وزن و تنظیم دما، زمان و چیدمان صحیح	۳
			خشک کردن در حد قابل قبول	خشک کردن نسبتاً صحیح قالب های گچی با خطای جزئی و خشک شدن قالب در حد قابل قبول	۲
			خشک کردن نادرست	عدم توانایی خشک کردن	۱
۴	کنترل قالب گچی	مکان: واحد قالب سازی زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار توزین، قالب گچی	کنترل دقیق و صحیح	کنترل دقیق و صحیح قالب گچی از نظر خشک شدن کامل با توجه پارامترهای ظاهری، توزین متوالی	۳
			کنترل در حد قابل قبول	کنترل نسبتاً صحیح قالب گچی خشک شده از نظر خشک شدن درست با خطای جزئی	۲
			کنترل نادرست	عدم توانایی کنترل قالب گچی خشک شده	۱
۵	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد قالب سازی زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات:-	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی . ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار - تجهیزات اطفاء حریق و آگاهی های ایمنی، کنش ایمنی، دستکش، عینک، کمر بند ایمنی، کلاه ایمنی ۲- نگرش: دقت و نظم ۳- توجهات زیست محیطی: تهیه مناسب و جداسازی زباله ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31) - توسعه شایستگی و دانش (N41) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریت (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67)	۲	رعایت موارد ای ۱ ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی - های غیر فنی	۲
			عدم رعایت هر یک از موارد ای ۱ ۴	عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش کار یا کنش ایمنی یا لباس کار یا عینک ایمنی یا کمر بند ایمنی یا موارد دیگر	۱

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)		<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر
معیار شایستگی انجام کار : کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۳ کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار		



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه ۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه کمک تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۲</sub>	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه ۰۹	وظیفه قالب سازی	گروه کاری G <sub>۲۱</sub>	ساخت مادر قالب با آماده سازی مواد اولیه آن و
کد کار ۰۹۰۲	کار ساخت مادر قالب و تکثیر قالب گچی	تسلط سطح شایستگی (۴)	کنترل عیوب مادر قالب براساس استاندارد و دستورالعمل های مربوطه

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۳۸۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد قالبسازی</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: ظروف مناسب آماده سازی گچ، همزن، ابزار تراش و پرداخت مادر قالب، وسایل چفت و بست و گیره، قالب گچی، ابزار جابجایی و حمل و نقل، ابزار کنترلی عیوب (شامل فیلر، کولیس، خط کش و ...)، ابزار توزین (ترازو، باسکول و ...)، الک و ....</p> <p>۳. مواد مصرفی: گچ، مواد مسلح سازی قالب (مانند میل گرد و ...)، مواد مادر قالب سازی (شامل: آرالدیت و رزین ...) و ....</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار ، ماسک ، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک، کمر بند ایمنی، کلاه ایمنی، گوشی ایمنی</p>
<p>۲ - شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. آماده سازی مواد ساخت مادر قالب</p> <p>۲. ساخت مادر قالب</p> <p>۳. عیوب مادر قالب</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. مواد ساخت مادر قالب را با نسبت مناسب و مطابق دستورالعمل آماده نماید.</p> <p>۲. مراحل ساخت مادر قالب را مطابق دستورالعمل انجام دهد.</p> <p>۳. عیوب مادر قالب ساخته شده را بررسی نموده و برطرف نماید.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کار ۴. فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: ظروف مناسب آماده سازی گچ، همزن، ابزار تراش و پرداخت مادر قالب، وسایل چفت و بست و گیره، قالب گچی، ابزار جابجایی و حمل و نقل، ابزار کنترلی عیوب (شامل فیلر، کولیس، خط کش و ...)، ابزار توزین (ترازو، باسکول و ...)، الک و ....</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار ، ماسک، تجهیزات اطفاء حریق ، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک، کمر بند ایمنی، کلاه ایمنی، گوشی ایمنی</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- ساخت قالب آزمایشی (۰۹۰۳)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	کد حرفه	حرفه	کد تکمیل کننده	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
۷۳۱۴۰۱۹۲	۰۹	کد حرفه	کد تکمیل کننده	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
۰۹۰۲	کار	ساخت مادر قالب و تکثیر قالب گچی	ساخت مادر قالب و تکثیر قالب گچی	ساخت مادر قالب و تکثیر قالب گچی	ساخت مادر قالب و تکثیر قالب گچی	ساخت مادر قالب و تکثیر قالب گچی

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/دآوری نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی مواد مادر قالب گچی	مکان: واحد قالب سازی زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: گچ، رزین، ماده جدا کننده ابزار و تجهیزات: ظروف مناسب، همزن، الک، آهنربا	آماده سازی صحیح و دقیق	آماده سازی مواد مادر قالب با نسبت مناسب، زمان همزدن مطابق دستورالعمل	۳
			آماده سازی در حد قابل قبول	آماده سازی مواد مادر قالب بطور نسبتاً صحیح و خطای جزئی ساخت مادر قالب مانند خطای جزئی در نسبت اختلاط، زمان همزدن و ...	۲
			آماده سازی نادرست	عدم توانایی آماده سازی مواد مادر قالب	۱
۲	ساخت مادر قالب گچی	مکان: واحد قالب سازی زمان: ۲۶۰ دقیقه مواد مصرفی: گچ قالب سازی، رزین، مواد جدا کننده، گل درز بندی ابزار و تجهیزات: ظروف آماده سازی دوغاب گچ، همزن، ابزار تراش و پرداخت، ابزار چفت و بست و گیره مواد مسلح سازی (میل گرد، توری و ...)	ساخت کاملاً صحیح و دقیق	ساخت صحیح و دقیق مادر قالب با توجه به نسبت های معین شده و مطابق دستورالعمل	۳
			ساخت در حد قابل قبول	ساخت نسبتاً صحیح مادر قالب با توجه به دستورالعمل یا خطای جزئی مانند ناصافی سطح قالب در حد مجاز	۲
			ساخت نادرست	عدم توانایی ساخت مادر قالب	۱
۳	بررسی عیوب مادر قالب گچی	مکان: واحد قالب سازی زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ذره بین، فیلیپر، کولیس، خط کش، ابزار توزین و ...	بررسی صحیح و دقیق	بررسی دقیق و صحیح عیوب مادر قالب با توجه به دستورالعمل و رعایت نکاتی مانند فاصله و درز بین تکه های قالب، اندازه های قالب، وزن قالب، خروج قالب از مادر قالب و ...	۳
			بررسی در حد قابل قبول	بررسی نسبتاً صحیح عیوب مادر قالب با خطای مجاز و قابل قبول مانند ابعاد، درز قالب و اصلاح جزئی مادر قالب برای خروج قالب گچی از مادر قالب	۲
			بررسی نادرست	عدم توانایی بررسی عیوب مادر قالب	۱
۴	تکثیر قالب	مکان: واحد قالب سازی زمان: ۶۰ دقیقه مواد مصرفی: گچ قالب سازی، رزین، مواد جدا کننده، گل درز بندی ابزار و تجهیزات: ظروف آماده سازی دوغاب گچ، همزن، ابزار تراش و پرداخت، ابزار چفت و بست و گیره مواد مسلح سازی (میل گرد، توری و ...)	تکثیر صحیح و دقیق	تکثیر صحیح و دقیق ساخت قالب با توجه به نسبت های معین شده و مطابق دستورالعمل	۳
			تکثیر در حد قابل قبول	تکثیر نسبتاً صحیح قالب با توجه به دستورالعمل یا خطای جزئی مانند ناصافی سطح قالب در حد مجاز	۲
			تکثیر نادرست	عدم توانایی تکثیر قالب	۱
۵	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد قالب سازی زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار، ماسک، تجهیزات اطفاء حریق و آگاهی های ایمنی، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک، کمربند ایمنی، کلاه ایمنی، گوشی ایمنی ۲- نگرش: دقت و نظم ۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی زباله، سیستم تهویه ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N21) - توسعه شایستگی و دانش (N24) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - محاسبه و ریاضی (N ۹۲)	رعایت موارد ۱ الی ۴	عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۲
<input type="checkbox"/> بدی <input type="checkbox"/> خیر	معیار شایستگی انجام کار : کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۲ کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار				



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نوبت اول:	تاریخ ارزشیابی:	شماره ملی	نام و نام خانوادگی				
استاندارد عملکرد کار: ساخت قالب با آماده سازی مواد اولیه آن و کنترل عیوب قالب براساس استاندارد و دستورالعمل های مربوطه		L <sub>۲</sub>	سطح صلاحیت	کمک تکنسین سرامیک	حرفه	۷۳۱۴۰۱۹۲	کد حرفه
		G <sub>۳۱</sub>	گروه کاری	قالبسازی	وظیفه	۰۹	کد وظیفه
		تسلط (۴)	سطح شایستگی	ساخت قالب آزمایشی	کار	۰۹۰۳	کد کار

### ۱- شرایط انجام کار: (زمان ۱۲۰ دقیقه)

۱. مکان: واحد تولید
۲. ابزار و تجهیزات: ظروف مناسب آماده سازی گچ- همزن- ابزار تراش و پرداخت مادر قالب- وسایل چفت و بست و گیره- ابزار جابجایی و حمل و نقل- ابزار کنترلی عیوب (شامل فیلر، کولیس، خط کش و ...) - ابزار توزین (ترازو، باسکول و ...) - الک و ....
۳. مواد مصرفی: گچ قالب سازی- ماده جدا کننده- راهنمای قالب (دکمه و ...) - گل درزبندی- پلیمر- دوغاب بدنه- مواد مسلح سازی قالب (مانند میل گرد و ...) و ...
۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار، ماسک، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک، کلاه ایمنی، گوشی ایمنی

### ۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

۱. آماده سازی مواد ساخت قالب
۲. ساخت قالب
۳. عملکرد قالب

### ۳- نمونه و نقشه کار:

۱. مواد اولیه ساخت قالب را با نسبت مناسب طبق دستورالعمل آماده نماید.
۲. مطابق دستورالعمل اقدام به ساخت قالب نماید.
۳. عیوب قالب را بررسی نموده و همچنین عملکرد قالب را در تولید آزمایشی قطعه بررسی کند و نسبت به رفع عیوب اقدام نماید.

### ۴- ابزار ارزشیابی:

۱. پرسش
۲. مشاهده
۳. نمونه کار
۴. فهرست و آرسی

### ۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

۱. ابزار و تجهیزات: ظروف مناسب آماده سازی گچ- همزن- ابزار تراش و پرداخت مادر قالب- وسایل چفت و بست و گیره- ابزار جابجایی و حمل و نقل- ابزار کنترلی عیوب (شامل فیلر، کولیس، خط کش و ...) - ابزار توزین (ترازو، باسکول و ...) - الک و ....
۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار، ماسک، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک، تجهیزات اطفاء حریق، کلاه ایمنی، گوشی ایمنی

### ۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:

- ساخت مادر قالب و تکثیر قالب گچی (۰۹۰۲)



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه	کد تکنسنین <b>سرامیک</b>	سطح صلاحیت
کد وظیفه ۰۹	وظیفه	کد قالبسازی	گروه ارزشیابی کار
کد کار ۰۹۰۳	کار	کد ساخت قالب آزمایشی	سطح شایستگی
استاندارد عملکرد کار: ساخت قالب با آماده سازی مواد اولیه آن و کنترل عیوب قالب براساس استاندارد و دستورالعمل های مربوطه			

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی مواد ساخت قالب گچی	مکان: واحد قالب سازی زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: گچ قالب سازی، ماده جدا کننده، راهنمای قالب مواد مسلح سازی ابزار و تجهیزات: ظروف مناسب همزن	آماده سازی صحیح و دقیق آماده سازی در حد قابل قبول آماده سازی نادرست	آماده سازی مواد ساخت قالب مطابق دستورالعمل با توجه به نسبت های مناسب- زمان همزدن و توزین	۳
				آماده سازی نسبتاً صحیح مواد ساخت قالب با خطای جزئی در توزین و همزدن	۲
				عدم توانایی آماده سازی مواد ساخت قالب	۱
۲	ساخت قالب گچی	مکان: واحد قالب سازی زمان: ۶۰ دقیقه مواد مصرفی: گچ قالب سازی، آب، رزین، پلیمری و ... میلگرد، توری و ... ابزار و تجهیزات: ظروف مناسب، آماده سازی گچ، همزن، ابزار تراش و پرداخت، قالب، وسایل چفت و بست و گیره مواد مسلح سازی و ...	ساخت دقیق و کامل ساخت در حد قابل قبول ساخت نادرست	قالب را بطور دقیق و صحیح با رعایت دستورالعمل ساخت قالب مانند زمان تخلیه دوغاب، الک کردن، حباب زدایی پرشدن کامل ... و قالب های پلیمری	۳
				ساخت نسبتاً صحیح قالب با توجه به نکات مهم و خطای جزئی مانند حباب زدایی دوغاب، الک کردن ... و قالب های پلیمری	۲
				عدم توانایی در ساخت قالب	۱
۳	بررسی قالب گچی	مکان: واحد قالب سازی زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - راهنمای قالب مواد مسلح سازی ابزار و تجهیزات: ابزار کنترلی عیوب (شامل فیله، کولیس، خط کش و ...)	بررسی صحیح و دقیق بررسی در حد قابل قبول بررسی نادرست	بررسی دقیق و صحیح عیوب قالب با توجه به دستورالعمل و رعایت نکاتی مانند فاصله و درز بین تکه های قالب، اندازه قالب، وزن قالب و ...	۳
				بررسی نسبتاً صحیح عیوب قالب با خطای مجاز و قابل قبول مانند ابعاد و درز قالب و ...	۲
				عدم توانایی بررسی عیوب قالب	۱
۴	بررسی صحت عملکرد قالب گچی	مکان: واحد قالب سازی زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: دوغاب بدنه، گل و ... ابزار و تجهیزات: قالب، ابزار، اندازه گیری ضخامت مثل کولیس و ...	بررسی صحیح و دقیق بررسی در حد قابل قبول بررسی نادرست	بررسی صحیح و دقیق عملکرد قالب با توجه به یکپارختی ضخامت، صافی سطح، نبودن عیوب سطحی و ... تشکیل جداره و ...	۳
				بررسی عملکرد نسبتاً صحیح قالب با توجه به تشکیل جداره، ضخامت، صافی و عیوب سطح با خطای جزئی	۲
				عدم توانایی در بررسی عملکرد قالب	۱
۵	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد قالب سازی زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل نظارت در حد قابل قبول نظارت نادرست	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
				کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
				عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱
رعایت موارد ایمنی ۴ رعایت موارد ایمنی ۴ عدم رعایت هر یک از موارد ایمنی ۴		۱- ایمنی: لباس کار، ماسک، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک، تجهیزات اطفاء حریق و آگاهی های ایمنی، کلاه ایمنی، گوشی ایمنی. ۲- نگرش: دقت و نظم ۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی زباله، سیستم تهویه ۴- شایستگی های غیر فنی: کد و سطح مورد نیاز کد: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N24) - توسعه شایستگی و دانش (N26) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - محاسبه و ریاضی (N92)			
ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار) معیار شایستگی انجام کار : کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۲ 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					





## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه ۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه تکنسیین سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۲</sub>	استاندارد عملکرد کار: تولید قطعه و بررسی آن طبق استانداردها و دستورالعمل مربوطه
کد وظیفه ۰۹	وظیفه قالبسازی	G <sub>۱۱</sub> گروه کاری	
کد کار ۰۹۰۴	کار تولید آزمایش قطعه	تسلط (۴) سطح شایستگی	

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۶۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد تولید</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: قالب قطعه، ابزار کنترل قطعه (شامل کولیس، ذره بین و ابزار توزین و ...) ، ابزار تولید قطعه به روشهای مختلف (پرس، تجهیزات ریخته گری دوغابی و جیگر و جولی و ...)</p> <p>۳. مواد مصرفی: مواد تولید قطعه (دوغاب، پودر، گل و ...) و ....</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار ، کفش ایمنی، دستکش، عینک، کمربند ایمنی، کلاه ایمنی</p>
<p>۲ - شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. تولید قطعه</p> <p>۲. عیوب</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. قطعه مورد نظر را با توجه به نوع قطعه و روش تولید به صورت آزمایشی تولید نماید.</p> <p>۲. پس از تولید قطعه، عیوب قطعه و قالب را بررسی کرده و نسبت به رفع آنها اقدام نماید.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱. پرسش</p> <p>۲. مشاهده</p> <p>۳. نمونه کار</p> <p>۴. فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: قالب قطعه، ابزار کنترل قطعه (شامل کولیس، ذره بین و ابزار توزین و ...) ، ابزار تولید قطعه به روشهای مختلف (پرس، تجهیزات ریخته گری دوغابی و جیگر و جولی و ...)</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار، تجهیزات اطفاء حریق ، کفش ایمنی، دستکش، عینک، کمربند ایمنی، کلاه ایمنی</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- مدلسازی (۰۹۰۵)</p> <p>- طراحی (۰۹۰۶)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه	۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه	تکنسین سرامیک	استاندارد عملکرد کار: تولید قطعه و بررسی آن طبق استاندارد ها و دستورالعمل مربوطه
کد وظیفه	۰۹	وظیفه	قابلسازی	
کد کار	۰۹۰۴	کار	تولید آزمایش قطعه	

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	تولید قطعه	مکان: واحد تولید زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: مواد تولید قطعه (دوغاب، پودر، گل و ...) ابزار و تجهیزات: قالب، ابزار تولید قطعه تجهیزات ریخته گری، پرس پودر، پرس پلاستیک، جیگر و جولی)	تولید دقیق	تولید دقیق و صحیح قطعه با توجه به نوع آن و روش تولید و نداشتن عیوب	۳
			تولید در حد قابل قبول	تولید نسبتاً صحیح قطعه با خطای مجاز و قابل قبول و عیوب جزئی	۲
			تولید نادرست	عدم توانایی تولید قطعه	۱
۲	بررسی عیوب	مکان: واحد تولید زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار کنترلی قطعه، کولیس، ذره بین، ابزار توزین و ...	بررسی دقیق و صحیح	بررسی دقیق و کامل عیوب قطعه با توجه به عیوب ناشی از قالب مثل درز قالب، صافی سطح و ...	۳
			بررسی در حد قابل قبول	بررسی نسبتاً صحیح عیوب قطعه ناشی از قالب با خطای جزئی و قابل قبول یا کارکرد صحیح قالب	۲
			بررسی نادرست	عدم توانایی بررسی عیوب	۱
۳	تولید نهایی قالب گچی	مکان: واحد تولید زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: دوغاب، گل و ... ابزار و تجهیزات: قالب	تولید دقیق و صحیح	تکثیر دقیق و کامل قطعه نهایی بدون عیب	۳
			تولید در حد قابل قبول	تولید نسبتاً صحیح قطعه نهایی با خطای جزئی و قابل قبول	۲
			تولید نادرست	عدم توانایی در تولید قطعه	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد تولید زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱
<p>۱- ایمنی: تجهیزات ایمنی: لباس کار - تجهیزات اطفاء حریق و آگاهی های ایمنی، کفش ایمنی، دستکش، عینک، کمربند ایمنی، کلاه ایمنی</p> <p>۲- نگرش: دقت و نظم</p> <p>۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی زباله، کنترل پساب، تهیه مناسب</p> <p>۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N24) - توسعه شایستگی و دانش (N26) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - محاسبه و ریاضی (N92)</p>		<p>۴ رعایت موارد ای ۱</p> <p>عدم رعایت هر یک از موارد ای ۱</p>	<p>۲ توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی</p> <p>۱ عدم استفاده از کلاه ایمنی یا دستکش کار یا کفش ایمنی یا لباس کار یا عینک ایمنی یا کمربند ایمنی یا موارد دیگر</p>	<p>۲ نگرش</p>	
<p>ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)</p> <p>معیار شایستگی انجام کار :</p> <p>کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۱</p> <p>کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت ، توجهات زیست محیطی و نگرش</p> <p>کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار</p>					



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه ۳۱۱۹۰۱۹۳	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۳</sub>	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه ۰۹	قالبسازی	گروه کاری G <sub>۱۱</sub>	طراحی و ساخت مدل با رعایت نکات فنی
کد کار ۰۹۰۵	مدلسازی	سطح شایستگی تسلط (۴)	براساس استاندارد و دستورالعمل مربوطه

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان : ۶۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد مدلسازی</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: وسایل و ابزار طراحی و رسم (شامل مداد، پرگار، کاغذ، تخته رسم و ...) - نرم افزارهای طراحی - ابزار ساخت مدل (ابزار تراش، چرخ مدل سازی، ابزار پرداخت مدل، دستگاه خراطی، CNC) تجهیزات پیشرفته ساخت مدل (شامل چاپگر سه بعدی و ...) - رایانه و ...</p> <p>۳. مواد مصرفی: گچ، چوب، فلز، رزین، تفلون و گل، ...</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار - ماسک - کفش ایمنی - دستکش مناسب - عینک - کلاه ایمنی - گوشی ایمنی</p>			
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. طراحی مدل</p> <p>۲. مدل</p> <p>۳. نکات فنی</p>			
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. با کمک ابزار و نرم افزارهای مناسب مدل مورد نظر را طراحی نماید</p> <p>۲. با روش مناسب و بکمک ابزار و تجهیزات ساخت مدل و نیز مواد اولیه مناسب، مدل مورد نظر را بسازد.</p> <p>۳. با توجه به نوع قطعه و روش تولید، نکات فنی مربوط به مدل را بررسی نماید.</p>			
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کار ۴. فهرست واریسی</p>			
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: وسایل و ابزار طراحی و رسم (شامل مداد، پرگار، کاغذ، تخته رسم و ...) - نرم افزارهای طراحی - ابزار ساخت مدل (ابزار تراش، چرخ مدل سازی، ابزار پرداخت مدل، دستگاه خراطی، CNC) تجهیزات پیشرفته ساخت مدل (شامل چاپگر سه بعدی و ...) - رایانه و ...</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار - ماسک - کفش ایمنی - دستکش مناسب - عینک - کلاه ایمنی - گوشی ایمنی - تجهیزات اطفاء حریق</p>			
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- تولید آزمایشی قطعه (۰۹۰۴)</p> <p>- طراحی (۰۹۰۶)</p>			



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۳</sub>	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه ۰۹	وظیفه قالبسازی	گروه ارزشیابی کار G <sub>۱۱</sub>	طراحی و ساخت مدل با رعایت نکات فنی براساس استاندارد و دستورالعمل مربوطه
کد کار ۰۹۰۵	کار مدلسازی	سطح شایستگی تسلط (۴)	

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	طراحی مدل	مکان: واحد مدلسازی زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: ابزار و تجهیزات:	طراحی کامل و دقیق	طراحی کامل و دقیق مدل با توجه به طرح نهایی و با توجه به ابعاد، زیبایی، تنوع وحدت و انقباض قطعه	۳
			طراحی در حد قابل قبول	طراحی نسبتاً صحیح مدل با توجه به اصول مهم مانند ابعاد انقباض وحدت با خطای در حد قابل قبول	۲
			طراحی نادرست	عدم توانایی طراحی مدل	۱
۲	ساخت مدل	مکان: واحد مدلسازی زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: گچ، چوب- فلز، رزین، تفلون و گل و ... ابزار و تجهیزات: ابزار ساخت مدل شامل ابزار تراش- چرخ مدلسازی، ابزار پرداخت، دستگاه خراطی، CNC تجهیزات پیشرفته ساخت مدل مثل چاپگر سه بعدی و ...	ساخت دقیق و کامل	ساخت دقیق و کامل مدل با توجه به طرح مدل و رعایت نکات فنی مانند ابعاد، صافی سطح، زیبایی و ...	۳
			ساخت در حد قابل قبول	ساخت نسبتاً صحیح مدل با توجه به طرح مدل و رعایت نکات فنی مهم مدل ابعاد، تناسب ... با خطای مجاز	۲
			ساخت نادرست	عدم توانایی ساخت مدل	۱
۳	کنترل نکات فنی	مکان: واحد مدلسازی زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: ابزار و تجهیزات: ابزار کنترل ابعاد	کنترل دقیق و کامل	کنترل دقیق و کامل مدل ساخته شده با توجه طرح مدل، ابعاد، انقباض، نوع تولید، خطای مجاز روش تولید و ...	۳
			کنترل در حد قابل قبول	کنترل نسبتاً صحیح مدل با توجه به طرح، مدل، ابعاد، انقباض نوع تولید، روش تولید، حد مجاز و قابل قبول	۲
			کنترل نادرست	عدم کنترل نکات فنی	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد مدلسازی زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی:- ابزار و تجهیزات:-	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار، ماسک، کفش ایمنی، دستکش مناسب، تجهیزات اطفای حریق و آگاهی های ایمنی، کلاه ایمنی، گوشی ایمنی ۲- نگرش: دقت و نظم ۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی زباله، سیستم تهویه ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31) - توسعه شایستگی و دانش (N36) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - محاسبه و ریاضی (N92) - تفکر خلاق (N15) - تفسیر اطلاعات (N33) - کاربرد فناوری اطلاعات (N34) - بکارگیری فناوری های مناسب (N42) - نگهداری فناوری های به کار گرفته شده (N43) - کارآفرینی (N81) - مستند سازی (N77)	۲	رعایت موارد الی ۴	عدم رعایت هر یک از موارد الی ۴	۱
--	--	---	-------------------	--------------------------------	---

<input type="checkbox"/> بله <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	معیار شایستگی انجام کار : کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۲ کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار
--	----------------------------------	--



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت
۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت
کد وظیفه	وظیفه	قالبسازی	گروه کاری
۰۹	وظیفه	قالبسازی	گروه کاری
کد کار	کار	طراحی	سطح شایستگی
۰۹۰۶	کار	طراحی	سطح شایستگی

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان: ۱۸۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: مدلسازی</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: وسایل طراحی و رسم (شامل انواع مداد، شابلون و پرگار و کاغذ، تخته رسم ...)- رایانه و نرم افزارهای طراحی و ...</p> <p>۳. مواد مصرفی: انواع مداد- کاغذ و ....</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار ، کفش ایمنی، دستکش، عینک</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. طرح</p> <p>۲. نکات فنی</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. با توجه به اصول طراحی و استفاده از ابزار مناسب طرح مورد نظر را ترسیم نماید.</p> <p>۲. با توجه به نوع قطعه و روش تولید نکات فنی طرح را بررسی نماید.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کار ۴. فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: وسایل طراحی و رسم (شامل انواع مداد، شابلون و پرگار و کاغذ، تخته رسم ...)- رایانه و نرم افزارهای طراحی و ...</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار، تجهیزات اطفاء حریق ، کفش ایمنی، دستکش، عینک</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- تولید آزمایشی قطعه (۰۹۰۴)</p> <p>- مدلسازی (۰۹۰۵)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه	۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت
کد وظیفه	۰۹	وظیفه	قالبسازی	گروه ارزشیابی کار
کد کار	۰۹۰۶	کار	طراحی	سطح شایستگی
استاندارد عملکرد کار:				
طراحی قطعه با رسم نهایی و کنترل نکات فنی				
آن مطابق استاندارد و دستورالعمل های مربوطه				

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	رسم اولیه طرح	مکان: واحد مدل سازی زمان: ۱۲۰ دقیقه مواد مصرفی: مداد طراحی، کاغذ طراحی و... ابزار و تجهیزات: ابزار نقشه کشی (شابلن، پرگار) رایانه و نرم افزارهای طراحی	رسم دقیق و کامل	رسم شکل اولیه متناسب با شکل قطعه و مرتبط با رسم نهایی طرح	۳
			رسم در حد قابل قبول	رسم نسبتاً صحیح شکل اولیه متناسب با شکل قطعه و مرتبط با رسم نهایی طرح با خطای جزئی و قابل قبول	۲
			رسم نادرست	عدم توانایی رسم اولیه طرح	۱
۲	رسم نهایی طرح	مکان: واحد مدل سازی زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: مداد طراحی، کاغذ طراحی و... ابزار و تجهیزات: ابزار نقشه کشی (شابلن، پرگار) رایانه و نرم افزارهای طراحی	رسم دقیق و کامل	رسم دقیق و کامل طرح متناسب با ایده و درخواست نهایی و یا طرح اولیه دستی از نظر ابعاد، اندازه های انقباض قطعه ... هماهنگی، ریتم و...	۳
			رسم در حد قابل قبول	رسم نسبتاً صحیح و دقیق طرح متناسب با ایده و طرح اولیه دستی از نظر ابعاد، وحدت و هماهنگی ریتم زیبایی با خطای مجاز	۲
			رسم نادرست	عدم توانایی رسم نهایی طرح	۱
۳	کنترل نکات فنی	مکان: واحد مدل سازی زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	کنترل صحیح و دقیق	کنترل دقیق طرح نهایی با توجه به دستورالعمل و طرح نهایی مانند هماهنگی وحدت و ریتم، زیبایی ... ابعاد ... اندازه ها و...	۳
			کنترل در حد قابل قبول	کنترل نسبتاً صحیح نکات فنی طرح نهایی و رعایت اصول مهم با خطای جزئی در موارد کم اهمیت	۲
			کنترل نادرست	عدم توانایی کنترل نکات فنی	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد مدل سازی زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار - تجهیزات اطفاء حریق و آگاهی های ایمنی، کفش ایمنی، دستکش، عینک ۲- نگرش: دقت و نظم ۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی زباله و تهویه مناسب ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31) - توسعه شایستگی و دانش (N36) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریت (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - محاسبه و ریاضی (N92) - تفکر خلاق (N15) - تفسیر اطلاعات (N33) - کاربرد فناوری اطلاعات (N34) - بکارگیری فناوری های مناسب (N42) - نگهداری فناوری های به کار گرفته شده (N43) - کارآفرینی (N81) - مستند سازی (N37)	رعایت موارد ای ۱ الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۲
		عدم رعایت هر یک از موارد ای ۱ الی ۴	عدم استفاده از دستکش کار یا کفش ایمنی یا لباس کار یا عینک ایمنی یا موارد دیگر	۱

<input type="checkbox"/> بدی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
معیار شایستگی انجام کار : کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۲ کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی ، ایمنی، بهداشت ، توجهات زیست محیطی و نگرش کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار	



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه	کد تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۲</sub>
کد وظیفه	وظیفه	آزمایش های فرآیند سرامیک	گروه کاری G <sub>۱۳</sub>
کد کار	کار	آزمایش های مواد اولیه و آمیز، (رطوبت، دانه بندی، انقباض خام و استحکام خام، پرت حرارتی)	مهارت (۳)

<p>۱- شرایط انجام کار: (زمان ۸۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد آزمایشگاه</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: دستگاه نمونه برداری، سرتاس، ظروف مناسب آزمایش، ترازوی آزمایشگاهی با دقت ۰/۰۱ گرم، دستگاه خشک کن آزمایشگاهی، اسپاتول، قالب انقباض، کولیس، دستگاه استحکام سنج، قالب ساخت نمونه استحکام، بوته چینی، دسیکاتور، انبر، ماشین حساب کوره الکتریکی آزمایشگاهی، الک و شیکر، سنگ شکن، آسیاب (جارمیل و فست میل و ...) و ...</p> <p>۳. مواد مصرفی: انواع مواد اولیه سرامیک و ...</p> <p>۴. ابزار و تجهیزات ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، ماسک تنفسی، کلاه ایمنی</p>
<p>۲ - شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. آزمایش</p> <p>۲. نتیجه گیری</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. مراحل آزمایش های رطوبت، دانه بندی، پرت حرارتی، انقباض خام و استحکام خام مطابق استاندارد و دستورالعمل انجام شود</p> <p>۲. با توجه به داده های بدست آمده و محاسبات مربوطه گزارش و نتیجه آن بیان شود.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کار ۴. فهرست وارسی</p>
<p>۴. ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: دستگاه نمونه برداری، سرتاس، ظروف مناسب آزمایش، ترازوی آزمایشگاهی با دقت ۰/۰۱ گرم، دستگاه خشک کن آزمایشگاهی، اسپاتول، قالب انقباض، کولیس، دستگاه استحکام سنج، قالب ساخت نمونه استحکام، بوته چینی، دسیکاتور، انبر، ماشین حساب، کوره الکتریکی آزمایشگاهی، الک و شیکر، سنگ شکن، آسیاب (جارمیل و فست میل و ...) و ...</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، ماسک تنفسی، کلاه ایمنی، تجهیزات اطفاء حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>-</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه	۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه	کد تکنسنین سرامیک	L <sub>۲</sub>
کد وظیفه	۱۰	وظیفه	آزمایش های فرآیند سرامیک	G <sub>۱۳</sub>
کد کار	۱۰۰۱	کار	آزمایش های مواد اولیه و آمیز (رطوبت، دانه بندی، انقباض خام و استحکام خام، پرت حرارتی)	مهارت (۳)

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	نمونه برداری و آماده سازی	مکان: واحد آزمایشگاه زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: مواد اولیه سرامیکی ابزار و تجهیزات: سرتاس، بیلچه و دستگاه نمونه گیری	نمونه برداری صحیح و کامل	نمونه برداری مطابق دستورالعمل بطور صحیح انجام گیرد با روش مخروطی و دستگاهی	۳
			نمونه برداری در حد قابل قبول	نمونه برداری نسبتاً صحیح با خطای مجاز به روش مخروطی و دستگاهی	۲
			نمونه برداری نادرست	عدم توانایی نمونه برداری	۱
۲	انجام آزمایش	مکان: واحد آزمایشگاه زمان: ۴۰ دقیقه مواد مصرفی: مواد اولیه سرامیکی ابزار و تجهیزات: ترازوی آزمایشگاهی با دقت ۰/۰۱ گرم، قالب ساخت نمونه استحکام، پوتنه چینی، دسیکاتور، انبر، کوره الکتریکی آزمایشگاهی، الک و شیکر، سنگ شکن خشک کن آزمایشگاهی، اسپاتول، قالب انقباض، کولیس، دستگاه استحکام سنج	انجام آزمایش صحیح و کامل	انجام آزمایش به طور صحیح و کامل طبق دستورالعمل و اجرای دقیق مراحل	۳
			انجام آزمایش در حد قابل قبول	انجام آزمایش نسبتاً صحیح با خطای در حد قابل قبول	۲
			انجام آزمایش نادرست	عدم توانایی انجام آزمایش	۱
۳	نتیجه گیری	مکان: واحد آزمایشگاه زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: کاغذ و قلم ابزار و تجهیزات: ماشین حساب	نتیجه گیری صحیح و کامل	نتیجه گیری صحیح و دقیق آزمایش و تجزیه و تحلیل آن	۳
			نتیجه گیری در حد قابل قبول	نتیجه گیری نسبتاً صحیح از آزمایش و تجزیه و تحلیل نسبتاً صحیح	۲
			نتیجه گیری نادرست	عدم توانایی در نتیجه گیری آزمایش	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد آزمایشگاه زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، ماسک تنفسی، کلاه ایمنی، تجهیزات اطفای حریق و آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت و نظم، تمرکز ۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی زباله و تهویه مناسب ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31) - توسعه شایستگی و دانش (N36) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - تفسیر اطلاعات (N33) - کاربرد فناوری اطلاعات (N34) - محاسبه و ریاضی (N92) - مستند سازی (N37)	رعایت موارد ای ۱ الی ۴	عدم رعایت هر یک از موارد ای ۱ الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۲
		بلی <input type="checkbox"/>	خیر <input type="checkbox"/>		

معیار شایستگی انجام کار :

کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۲

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

کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار





## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه	کد کد	کد کد
۷۳۱۴۰۱۹۲	کرمک تکنسین سرامیک	۷۳۱۴۰۱۹۲	۷۳۱۴۰۱۹۲
کد وظیفه	وظیفه	گروه کاری	استاندارد عملکرد کار:
۱۰	آزمایش های فرآیند سرامیک	۱۰	نمونه برداری و انجام آزمایش های مربوطه و اعلام نتایج مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه
کد کار	کار	سطح شایستگی	مهارت (۳)
۱۰۰۲	اندازه گیری خواص رئولوژی، دانسیته، ویسکوزیته تیکسوترایی) و دانه بندی و ...	۱۰۰۲	مهارت (۳)

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان: ۱۰۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد آزمایشگاه</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: پیکنومتر و بالن ژوژه، ترازوی آزمایشگاهی با دقت ۰/۰۱ گرم، اسپاتول، سرتاس، قیف آزمایشگاهی، انواع بشر، استوانه مدرج، ویسکومتر ریزشی، چرخشی، کرومومتر، انواع الک، سطل های پلاستیکی، انبر، دستگاه خشک کن-آزمایشگاهی، دسیکاتور، بیله و ....</p> <p>۳. مواد مصرفی: دوغاب روانسازی شده و مواد اولیه سرامیکی و ....</p> <p>۴. ابزار و تجهیزات ایمنی: لباس کار، کلاه ایمنی، دستکش مناسب، کفش ایمنی، ماسک تنفسی</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. آزمایش</p> <p>۲. نتیجه گیری</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. انجام صحیح مراحل آزمایش مطابق استاندارد و دستورالعمل</p> <p>۲. با توجه به داده های بدست آمده و محاسبات مربوطه گزارش و نتیجه آن اعلام گردد.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کار ۴. فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: پیکنومتر و بالن ژوژه، ترازوی آزمایشگاهی با دقت ۰/۰۱ گرم، اسپاتول، سرتاس، قیف آزمایشگاهی، انواع بشر، استوانه مدرج، ویسکومتر ریزشی، چرخشی، کرومومتر، انواع الک، سطل های پلاستیکی، انبر، دستگاه خشک کن-آزمایشگاهی، دسیکاتور، بیله و ....</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار، کلاه ایمنی، دستکش مناسب، کفش ایمنی، ماسک تنفسی، تجهیزات اطفاء حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>-</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه	۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه	کد تکنسنین سرامیک	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه	۱۰	وظیفه	آزمایش های فرآیند سرامیک	نمونه برداری و انجام آزمایش های مربوطه و اعلام نتایج مطابق
کد کار	۱۰۰۲	کار	اندازه گیری خواص رئولوژی، دانسیته، ویسکوزیته تیکسوترایی و دانه بندی و ...	استانداردها و دستورالعمل های مربوطه

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	نمونه برداری	مکان: واحد آزمایشگاه زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: مواد اولیه سرامیکی، آمیز بدنه سرامیکی ابزار و تجهیزات: اسپاتول، سرتاس	نمونه برداری صحیح و کامل	نمونه برداری مطابق دستورالعمل بطور صحیح انجام گیرد با روش مخروطی و دستگاهی	۳
			نمونه برداری در حد قابل قبول	نمونه برداری نسبتاً صحیح با خطای مجاز به روش مخروطی و دستگاهی	۲
			نمونه برداری نادرست	عدم توانایی نمونه برداری	۱
۲	انجام آزمایش	مکان: واحد آزمایشگاه زمان: ۶۰ دقیقه مواد مصرفی: مواد اولیه سرامیکی آمیز بدنه سرامیکی ابزار و تجهیزات: پیکنومتر و بالن ژوژه، ترازوی آزمایشگاهی با دقت ۰/۰۱ گرم - قیف آزمایشگاهی، انواع بشر، استوانه مدرج، ویسکومتر ریزشی و چرخشی، کرنومتر، انواع الک، خشک کن آزمایشگاهی، دسیکاتور، انواع سطل	انجام آزمایش صحیح و کامل	انجام آزمایش بطور صحیح و کامل مطابق دستورالعمل و اجرای دقیق مراحل	۳
			انجام آزمایش در حد قابل قبول	انجام آزمایش نسبتاً صحیح با خطای در حد قابل قبول	۲
			انجام آزمایش نادرست	عدم توانایی انجام آزمایش	۱
۳	نتیجه گیری	مکان: واحد آزمایشگاه زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: کامپیوتر، کاغذ و قلم و ماشین حساب	نتیجه گیری صحیح و کامل	نتیجه گیری صحیح و دقیق آزمایش و تجزیه و تحلیل آن	۳
			نتیجه گیری در حد قابل قبول	نتیجه گیری نسبتاً صحیح از آزمایش و تجزیه و تحلیل نسبتاً صحیح	۲
			نتیجه گیری نادرست	عدم توانایی در نتیجه گیری آزمایش	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد آزمایشگاه زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار، کلاه ایمنی، دستکش مناسب، کفش ایمنی، ماسک تنفسی -تجهیزات اطفای حریق و آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت و نظم و تمرکز ۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی زباله، تفکیک فاضلاب شیمیایی، تهیه مناسب ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N۱۱) - تصمیم گیری (N۱۲) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲) - بهبود عملکردهای سیستم (N۲۳) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۲۱) - توسعه شایستگی و دانش (N۲۴) - انتخاب فناوری های مناسب (N۴۱) - اجتماعی بودن (N۵۱) - مهارت گوش کردن (N۵۲) - نقش در تیم (N۵۳) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N۵۴) - نمایش قدرت رهبری افراد (N۵۵) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N۵۶) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N۵۷) - تعالی فردی (N۷۱) - مسئولیت پذیری (N۷۲) - درستکاری و کسب حلال (N۷۳) - خود مدیریتی (N۶۱) - مدیریت زمان (N۶۴) - مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶) - مدیریت منابع انسانی (N۶۷) - تفسیر اطلاعات (N۳۳) - کاربرد فناوری اطلاعات (N۳۴) - محاسبه و ریاضی (N ۹۲) - مستند سازی (N۳۷)	رعایت موارد ۱۱ الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۲
		عدم رعایت هر یک از موارد ۱۱ الی ۴	عدم استفاده از دستکش کار یا کفش ایمنی یا لباس کار یا عینک ایمنی یا کلاه ایمنی یا ماسک تنفسی یا موارد دیگر	۱

بله <input type="checkbox"/>	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
خیر <input type="checkbox"/>	
معیار شایستگی انجام کار :	
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۲	
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار	



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه	کد	کد کار
۷۳۱۴۰۱۹۲	کرمک تکنسین سرامیک	L <sub>۲</sub>	استاندارد عملکرد کار:
۱۰	آزمایش های فرآیند سرامیک	G <sub>۱۵</sub>	ساخت نمونه متناسب با خواص و اندازه گیری خواص پخت مطابق با استانداردها و دستورالعمل های مربوطه
۱۰۰۳	اندازه گیری، خواص پخت (انقباض پخت، استحکام پخت، جذب آب، رنگ پیش از پخت و ...)	مهارت (۳)	

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۹۵ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد آزمایشگاه</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: قالب انقباض، کولیس، کوره تا دمای ۱۲۰۰ درجه سانتیگراد، انبر، قالب استحکام خمشی پخت، دستگاه استحکام سنج، سبد فلزی، ترازوی با دقت ۰/۰۱، قالب مقاومت خمشی پخت، ظروف مناسب آماده ساز آمیز آزمایشگاهی، خط کش فلزی، حمام آب گرم و ....</p> <p>۳. مواد مصرفی: دوغاب، گل و پودر بدنه، کاغذ شطرنجی و ....</p> <p>۴. ابزار و تجهیزات ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش، عینک ایمنی، ماسک تنفسی، کلاه ایمنی</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. ساخت نمونه</p> <p>۲. خواص</p> <p>۳. نتیجه گیری</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. نمونه متناسب با انجام آزمایش مطابق دستورالعمل و استاندارد ساخته شود.</p> <p>۲. خواص مربوط به نمونه پخته شده (انقباض پخت، استحکام پخت، جذب آب، مقاومت خمشی پخت و ...) مطابق دستورالعمل و استاندارد اندازه گیری شود.</p> <p>۳. گزارش نتایج بدست آمده حاصل از اندازه گیری خواص، پس از محاسبات مربوطه تهیه شود.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کار ۴. فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: قالب انقباض، کولیس، کوره تا دمای ۱۲۰۰ درجه سانتیگراد، انبر، قالب استحکام خمشی پخت، دستگاه استحکام سنج، سبد فلزی، ترازوی با دقت ۰/۰۱، قالب مقاومت خمشی پخت، ظروف مناسب آماده ساز آمیز آزمایشگاهی، خط کش فلزی، حمام آب گرم و ....</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش، عینک ایمنی، ماسک تنفسی، کلاه ایمنی، تجهیزات اطفاء حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>-</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول		
کد حرفه	۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه	کد تکنسنین سرامیک	سطح صلاحیت	L <sub>۲</sub>	استاندارد عملکرد کار: ساخت نمونه متناسب با خواص و اندازه- گیری خواص پخت مطابق با استانداردها و دستورالعمل های مربوطه
کد وظیفه	۱۰	وظیفه	آزمایش های فرآیند سرامیک	گروه کاری	G <sub>۱۵</sub>	
کد کار	۱۰۰۳	کار	اندازه گیری، خواص پخت (انقباض پخت، استحکام پخت، جذب آب، رنگ پیش از پخت و ...)	سطح شایستگی	مهارت (۳)	

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان، و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/دآوری/نمره دهی)	نمره
۱	ساخت نمونه	مکان: آزمایشگاه زمان: ۴۵ دقیقه مواد مصرفی: دوغاب، گل، پودر بدنه ابزار و تجهیزات: قالب انقباض، قالب استحکام، ترازو آزمایشگاهی؛ قالب مقاومت خمشی پخت، کوره پخت ۱۲۰۰ درجه سانتیگراد	ساخت نمونه صحیح و کامل	ساخت نمونه بطور صحیح و کامل مطابق دستورالعمل	۳
			ساخت نمونه در حد قابل قبول	ساخت نمونه بطور نسبتاً صحیح و کامل مطابق دستورالعمل با خطای مجاز	۲
			ساخت نمونه نادرست	عدم توانایی ساخت نمونه	۱
۲	اندازه گیری خواص	مکان: آزمایشگاه زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: نمونه های آماده و پخت شده ابزار و تجهیزات: دستگاه استحکام، کولیس، حمام آب گرم، سید فلزی	اندازه گیری صحیح و کامل	اندازه گیری دقیق و صحیح خواص پخت مطابق دستورالعمل	۳
			اندازه گیری در حد قابل قبول	اندازه گیری نسبتاً صحیح و دقیق خواص پخت با خطای مجاز	۲
			اندازه گیری نادرست	عدم توانایی اندازه گیری خواص پخت	۱
۳	نتیجه گیری	مکان: آزمایشگاه زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: کاغذ و قلم، کاغذ شطرنجی ابزار و تجهیزات:-	نتیجه گیری صحیح و کامل	نتیجه گیری صحیح و کامل آزمایش ها مطابق با دستورالعمل	۳
			نتیجه گیری در حد قابل قبول	نتیجه گیری نسبتاً صحیح با خطای مجاز	۲
			نتیجه گیری نادرست	عدم توانایی نتیجه گیری	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد آزمایشگاه زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی:- ابزار و تجهیزات:-	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱
		شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	<p>۱- ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش، عینک ایمنی، ماسک تنفسی، کلاه ایمنی، تجهیزات اطفای حریق و آگاهی های ایمنی</p> <p>۲- نگرش: دقت و نظم و تمرکز</p> <p>۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی زباله، تفکیک فاضلاب شیمیایی و تهویه مناسب</p> <p>۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N۱۱۱)- تصمیم گیری (N۱۱۲)- داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱)- تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲)- بهبود عملکردهای سیستم (N۲۳)- جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۲۱)- توسعه شایستگی و دانش (N۳۶)- انتخاب فناوری های مناسب (N۴۱)- اجتماعی بودن (N۵۱)- مهارت گوش کردن (N۵۳)- نقش در تیم (N۵۳)- شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N۵۴)- نمایش قدرت رهبری افراد (N۵۵)- احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N۵۶)- آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N۵۷)- تعالی فردی (N۷۱)- مسئولیت پذیری (N۷۲)- درستکاری و کسب حلال (N۷۲)- خود مدیریتی (N۶۱)- مدیریت زمان (N۶۴)- مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶)- مدیریت منابع انسانی (N۶۷) تفسیر اطلاعات (N۳۳)- کاربرد فناوری اطلاعات (N۳۴)- محاسبه و ریاضی (N۹۲) - مستند سازی (N۳۷)</p>		
<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر		ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)			
<p>معیار شایستگی انجام کار :</p> <p>کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۲</p> <p>کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش</p> <p>کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار</p>					



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نوبت اول:	تاریخ ارزشیابی:	شماره ملی	نام و نام خانوادگی				
استاندارد عملکرد کار: ساخت آمیز و اندازه گیری پلاستیسیته آن مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه و گزارش نتیجه آن		L <sub>۲</sub>	سطح صلاحیت	کمک تکنسین سرامیک	حرفه	۷۳۱۴۰۱۹۲	کد حرفه
		G <sub>۱۴</sub>	گروه کاری	آزمایش های فرآیند سرامیک	وظیفه	۱۰	کد وظیفه
		(مهارت ۳)	سطح شایستگی	اندازه گیری پلاستیسیته (ریکه، آتربرگ، ففر کورن)	کار	۱۰۰۴	کد کار

### ۱- شرایط انجام کار: (زمان: ۶۰ دقیقه)

۱. مکان: واحد آزمایشگاه
۲. ابزار و تجهیزات: ظروف مناسب آماده سازی آمیز، لوح گچی، کاردک، پارچ پلاستیکی، ترازو با دقت ۰/۱ گرم، خشک کن آزمایشگاهی، بشقاب فلزی، دستگاه ففر کورن، کولیس، آیفشان و ....
۳. مواد مصرفی: مواد اولیه سرامیکی، دوغاب آمیز، روغن جدایش، کاغذ شطرنجی و ....
۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش، عینک ایمنی، کلاه ایمنی

### ۲ - شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

۱. آزمایش
۲. نتیجه گیری

### ۳- نمونه و نقشه کار:

۱. آزمایش های پلاستیسیته با توجه به دستورالعمل و استاندارد مربوطه انجام شود.
۲. نتیجه آزمایش ها پس از محاسبات مربوطه، گزارش گردد.

### ۴- ابزار ارزشیابی:

۱. پرسش
۲. مشاهده
۳. نمونه کار
۴. فهرست واریسی

### ۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

۱. ابزار و تجهیزات: ظروف مناسب آماده سازی آمیز، لوح گچی، کاردک، پارچ پلاستیکی، ترازو با دقت ۰/۱ گرم، خشک کن آزمایشگاهی، بشقاب فلزی، دستگاه ففر کورن، کولیس، آیفشان، کاغذ شطرنجی
۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب، دستکش مناسب، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی، کفش ایمنی، عینک ایمنی، تجهیزات اطفاء حریق

### ۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:

-



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه	۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه	کد تکنسیین سرامیک	سطح صلاحیت
کد وظیفه	۱۰	وظیفه	آزمایش های فرآیند سرامیک	گروه کاری
کد کار	۱۰۰۴	کار	اندازه گیری پلاستیسیته (ریکه، آنربرگ، ففرکورن)	سطح شایستگی
استاندارد عملکرد کار:		L <sub>۲</sub>		
ساخت آمیز و اندازه گیری پلاستیسیته آن مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه و گزارش نتیجه آن		G <sub>۱۴</sub>		
		مهارت (۳)		

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری انمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی گل پلاستیک	مکان: آزمایشگاه زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: مواد اولیه سرامیکی، دوغاب آمیز ابزار و تجهیزات: ظروف مناسب آماده سازی، لوح گچی، کاردک، پارچ پلاستیکی، ترازو با دقت ۰/۰۱ گرم	آماده سازی دقیق و کامل	آماده سازی دقیق و کامل گل پلاستیک برای آزمایش های پلاستیسیته مانند نمونه برداری و ...	۳
			آماده سازی در حد قابل قبول	آماده سازی نسبتاً دقیق و کامل گل پلاستیک جهت آزمایش های پلاستیسیته با خطای مجاز در نمونه برداری و ...	۲
			آماده سازی نادرست	عدم توانایی آماده سازی گل پلاستیک	۱
۲	انجام آزمایش	مکان: آزمایشگاه زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: مواد اولیه سرامیکی یا دوغاب ابزار و تجهیزات: لوح گچی، کاردک، بشقاب فلزی، دستگاه ففر کورن، کولیس، خشک کن	انجام دقیق و کامل آزمایش	انجام دقیق و کامل آزمایش و رعایت نکات مطابق دستورالعمل آزمایش	۳
			انجام آزمایش در حد قابل قبول	انجام نسبتاً دقیق و کامل آزمایش با خطای در حد قابل قبول	۲
			انجام نادرست آزمایش	عدم توانایی انجام آزمایش	۱
۳	نتیجه گیری	مکان: آزمایشگاه زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: کاغذ و قلم و کاغذ شطرنجی ابزار و تجهیزات: ماشین حساب، نرم افزار	نتیجه گیری دقیق و کامل	نتیجه گیری صحیح و کامل از آزمایش مطابق دستورالعمل	۳
			نتیجه گیری در حد قابل قبول	نتیجه گیری نسبتاً صحیح و کامل از آزمایش با خطای مجاز	۲
			نتیجه گیری نادرست	عدم توانایی نتیجه از آزمایش	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد آزمایشگاه زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، تجهیزات اطفای حریق و آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت و نظم در کار ۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی زباله، تفکیک فاضلاب شیمیایی، تهویه مناسب ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31) - توسعه شایستگی و دانش (N36) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - تفسیر اطلاعات (N22) - کاربرد فناوری اطلاعات (N24) - محاسبه و ریاضی (N ۹۲) - مستند سازی (N۳۷)	رعایت موارد ۱ الی ۴	عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۲
ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)		<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر			
معیار شایستگی انجام کار : کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۲ کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار					



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه	تکنسین سرامیک
کد وظیفه	۱۰	وظیفه	آزمایش های فرآیند سرامیک
کد کار	۱۰۰۵	کار	آزمایش روانسازی
		سطح صلاحیت	L <sub>۲</sub>
		گروه کاری	G <sub>۱۲</sub>
		سطح شایستگی	مهارت (۳)
		استاندارد عملکرد کار:	پیش روانسازی و روانسازی مطابق دستورالعمل ها و استانداردهای مربوطه و گزارش نتایج آن

### ۱- شرایط انجام کار : (زمان: ۸۰ دقیقه)

۱. مکان: واحد آزمایشگاه
۲. ابزار و تجهیزات: بشر، همزن، ظروف دردار با حجم ۳۰۰ میلی لیتر، ویسکومتر ریزشی، چرخشی، کرنومتر، استوانه مدرج (مزور)، ترازو با دقت ۰/۱ گرم و ....
۳. مواد مصرفی: مواد اولیه سرامیکی، آمیز سرامیکی به صورت پودر و ....
۴. ابزار و تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی

### ۲ - شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

۱. پیش روان سازی
۲. روان سازی
۳. نتیجه گیری

### ۳- نمونه و نقشه کار:

۱. مقدار بهینه آب را جهت روانسازی به دست آورد.
۲. مقدار بهینه روانساز را جهت انجام روانسازی آمیز و یا مواد اولیه سرامیکی به دست آورد.
۳. محاسبات مربوطه را انجام داده و نتیجه را گزارش نماید.

### ۴- ابزار ارزشیابی:

۱. پرسش
۲. مشاهده
۳. نمونه کار
۴. فهرست واری

### ۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

۱. ابزار و تجهیزات: بشر، همزن، ظروف دردار با حجم ۳۰۰ میلی لیتر، ویسکومتر ریزشی، چرخشی، کرنومتر، استوانه مدرج (مزور)، ترازو با دقت ۰/۱ گرم و ....
۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار مناسب، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی، تجهیزات اطفاء حریق

### ۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:

- ساخت آمیز بدنه و لعاب بر اساس فرمولاسیون (۱۰۰۶)



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه	۳۱۱۹۰۱۹۳	سطح صلاحیت	L <sub>۳</sub>	استاندارد عملکرد کار: پیش روانسازی و روانسازی مطابق دستورالعمل ها و استانداردهای مربوطه و گزارش نتایج آن
کد وظیفه	۱۰	گروه کاری	G <sub>۱۳</sub>	
کد کار	۱۰۰۵	سطح شایستگی	مهارت (۳)	

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	پیش روانسازی	مکان: آزمایشگاه زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: مواد اولیه سرامیکی، انواع روانساز، آمیز سرامیکی ابزار و تجهیزات: همزن، بشر، ظروف مناسب درب دار، ویسکومتر ریزشی و چرخشی، کرنومتر، استوانه مدرج، ترازو با دقت ۰/۱ گرم	پیش روانسازی صحیح و کامل	پیش روانسازی دقیق و کامل و بدست آوردن میزان بهینه آب	۳
			پیش روانسازی در حد قابل قبول	پیش روانسازی نسبتاً دقیق و با خطای مجاز	۲
			پیش روانسازی نادرست	عدم توانایی پیش روانسازی	۱
۲	انجام آزمایش روانسازی	مکان: آزمایشگاه زمان: ۴۵ دقیقه مواد مصرفی: مواد اولیه سرامیکی، انواع روانساز، آمیز سرامیکی ابزار و تجهیزات: همزن، بشر، ظروف مناسب درب دار، ویسکومتر ریزشی و چرخشی، کرنومتر، استوانه مدرج، ترازو با دقت ۰/۱ گرم	روانسازی صحیح و کامل	روانسازی دقیق و کامل و بدست آوردن میزان روانسازها با توجه به نوع آنها	۳
			روانسازی در حد قابل قبول	روانسازی نسبتاً دقیق با خطای جزئی و مجاز	۲
			روانسازی نادرست	عدم توانایی روانسازی	۱
۳	نتیجه گیری	مکان: آزمایشگاه زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: کاغذ، قلم، ماشین حساب، رایانه	نتیجه گیری صحیح و کامل	نتیجه گیری صحیح و کامل و بدست آوردن بهینه ویسکوزیته در محدود ۹۰ و ۱۲۰ ثانیه و دانسیته آن در محدوده مجاز مطابق دستورالعمل	۳
			نتیجه گیری در حد قابل قبول	نتیجه گیری نسبتاً صحیح با خطای جزئی مجاز	۲
			نتیجه گیری نادرست	عدم توانایی نتیجه گیری صحیح	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: آزمایشگاه زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار مناسب، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی، تجهیزات اطفای حریق، آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: جداسازی زباله، تفکیک فاضلاب شیمیایی، تهیه مناسب ۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی زباله، تفکیک فاضلاب شیمیایی، تهیه مناسب ۴- شایستگی های غیر فنی: کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31) - توسعه شایستگی و دانش (N34) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - تفسیر اطلاعات (N32) - کاربرد فناوری اطلاعات (N34) - محاسبه و ریاضی (N92) - مستند سازی (N72)	رعایت موارد ۱ الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۲
		عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	عدم استفاده از دستکش کار یا کفش ایمنی یا لباس کار یا عینک ایمنی یا کلاه ایمنی یا ماسک تنفسی یا موارد دیگر	۱

بله	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
خیر	
معیار شایستگی انجام کار :	
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۲	
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار	





## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه ۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه تکنسیین سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۲</sub>	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه ۱۰	وظیفه آزمایش های فرآیند سرامیک	گروه کاری G۱۲	محاسبه آمیز لعاب و بدنه با توجه به فرمولاسیون و بارگیر مواد محاسبه شده و بررسی خواص دوغاب تهیه شده و ساخت نمونه با توجه به استانداردها و دستورالعمل های مربوطه
کد کار ۱۰۰۶	کار ساخت آمیز بدنه و لعاب بر اساس فرمولاسیون	سطح شایستگی مهارت (۳)	

### ۱- شرایط انجام کار : (زمان: ۲۴۰ دقیقه)

۱. مکان: واحد آزمایشگاه
۲. ابزار و تجهیزات: ماشین حساب، نرم افزارهای مرتبط، باسکول، ترازوی آزمایشگاهی با دقت ۱ گرم و ۰/۰۱ گرم - ظروف مناسب بارگیری و دوغاب، بشر، استوانه مدرج (مزور)، فست میل، جارمیل و جارگردان، بالمیل آزمایشگاهی، پیکنومتر، الک با مش مناسب، دستگاه خشک کن، آب فشان، ویسکوزمتر ریزشی و چرخشی، کرومومتر، قالب گچی، قالب گل پلاستیک، قالب پرس پودر و ....
۳. مواد مصرفی: انواع مواد اولیه سرامیکی، انواع روانساز و ....
۴. ابزار و تجهیزات ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش، عینک ایمنی، کلاه ایمنی

### ۲ - شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

۱. محاسبه آمیز
۲. بارگیری آمیز
۳. خواص دوغاب

### ۳- نمونه و نقشه کار:

۱. با توجه به فرمولاسیون لعاب و بدنه، آمیز آن ها را محاسبه نماید
۲. با توجه به روش بارگیری و محاسبات مربوطه مثل تعیین نسبت گلوله، مواد و هوا، بارگیری انجام شود
۳. خواص دوغاب ساخته شده مثل دانسیته، دانه بندی، ویسکوزیته و ... مطابق دستورالعمل بررسی شود.

### ۴- ابزار ارزشیابی:

۱. پرسش
۲. مشاهده
۳. نمونه کار
۴. فهرست واریسی

### ۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

۱. ابزار و تجهیزات: ماشین حساب، نرم افزارهای مرتبط، باسکول، ترازوی آزمایشگاهی با دقت ۱ گرم و ۰/۰۱ گرم - ظروف مناسب بارگیری و دوغاب، بشر، استوانه مدرج (مزور)، فست میل، جارمیل و جارگردان، بالمیل آزمایشگاهی، پیکنومتر، الک با مش مناسب، دستگاه خشک کن، آب فشان، ویسکوزمتر ریزشی و چرخشی، کرومومتر، قالب گچی، قالب گل پلاستیک، قالب پرس پودر و ....
۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، تجهیزات اطفاء حریق

### ۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:

- آزمایش روانسازی (۱۰۰۵)



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۳۱۱۹۰۱۹۳ کد وظیفه ۱۰ کد کار ۱۰۰۶	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۳</sub>	استاندارد عملکرد کار: محاسبه آمیز لعاب و بدنه با توجه به فرمولاسیون و بارگیر مواد محاسبه شده و بررسی خواص دوغاب تهیه شده و ساخت نمونه با توجه به استانداردها و دستورالعمل های مربوطه
	آزمایش های فرآیند سرامیک	گروه کاری G <sub>۱۲</sub>	
	ساخت آمیز بدنه و لعاب براساس فرمولاسیون	سطح شایستگی مهارت (۳)	

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	محاسبه آمیز	مکان: واحد آزمایشگاه زمان: ۶۰ دقیقه مواد مصرفی: کاغذ و قلم ابزار و تجهیزات: ماشین حساب و نرم افزار مناسب	محاسبه صحیح و کامل محاسبه در حد قابل قبول محاسبه نادرست	محاسبه دقیق و کامل آمیز بدنه و لعاب با توجه به فرمول داده شده و تبدیل به نسبت های خواسته شده	۳
				محاسبه نسبتاً صحیح و کامل آمیز بدنه و لعاب با توجه به فرمول داده شده و یا خطای در حد مجاز	۲
				عدم توانایی محاسبه آمیز بدنه و لعاب	۱
۲	بارگیری آمیز	مکان: واحد آزمایشگاه زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: مواد اولیه سرامیک روانساز ابزار و تجهیزات: ترازو، جارمیل، ظروف مناسب، استوانه مدرج آزمایشگاهی، بالمیل	بارگیری صحیح و کامل بارگیری در حد قابل قبول بارگیری نادرست	بارگیری دقیق و کامل آمیز با توجه به اصول صحیح بارگیری مانند بارگیری ترسپ، خشک ساب	۳
				بارگیری نسبتاً دقیق و کامل آمیز با توجه به اصول بارگیری ترسپ و خشک ساب با خطای در حد قابل قبول	۲
				عدم توانایی بارگیری آمیز	۱
۳	بررسی خواص دوغاب	مکان: واحد آزمایشگاه زمان: ۷۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: استوانه مدرج، بشر، ترازوی آزمایشگاهی، پیکنومتر، الک، ویسکومتر ریزشی یا چرخشی، کرومتر، خشک کن، ظروف مناسب	بررسی خواص صحیح و کامل بررسی در حد قابل قبول بررسی نادرست	بررسی دقیق و کامل خواص دوغاب از جمله دانسیته، ویسکوزیته، دانه بندی	۳
				بررسی نسبتاً دقیق و کامل خواص دوغاب و اندازه گیری خواص دانسیته، ویسکوزیته و دانه بندی با خطای مجاز	۲
				عدم توانایی بررسی خواص دوغاب	۱
۴	ساخت نمونه آزمایشی	مکان: واحد آزمایشگاه زمان: ۷۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: قالب گچی، قالب گل پلاستیک، قالب پرسی پودر	ساخت نمونه صحیح و کامل ساخت نمونه در حد قابل قبول ساخت نمونه نادرست	ساخت نمونه آزمایشی بطور دقیق و کامل از آمیز تهیه شده	۳
				ساخت نمونه آزمایشی نسبتاً دقیق و کامل از آمیز آماده شده	۲
				عدم توانایی ساخت نمونه آزمایشی از آمیز تهیه شده	۱
۵	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد آزمایشگاه زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل نظارت در حد قابل قبول نظارت نادرست	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
				کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
				عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار مناسب، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، تجهیزات اطفاء حریق و آگاهی های ایمنی	رعایت موارد ای ۱ الی ۴	عدم رعایت هر یک از موارد ای ۱ الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۲
	۲- نگرش: دقت و نظم و تمرکز ۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی زباله، تفکیک فاضلاب شیمیایی، تهیه مناسب ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N24) - توسعه شایستگی و دانش (N26) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - تفسیر اطلاعات (N23) - کاربرد فناوری اطلاعات (N24) - محاسبه و ریاضی (N ۹۲) - مستند سازی (N37) - کارآفرینی (N81)				

بله <input type="checkbox"/>	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
خیر <input type="checkbox"/>	
معیار شایستگی انجام کار :	
کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۱ و ۲	
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار	



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نوبت اول:	تاریخ ارزشیابی:	شماره ملی	نام و نام خانوادگی			
استاندارد عملکرد کار: آماده سازی و بسته بندی محصول و ثبت آمار مطابق دستورالعمل و استاندارد مربوط	L <sub>۱</sub>	سطح صلاحیت	کارگر ماهر عمومی سرامیک	حرفه	۸۱۸۱۰۱۹۱	کد حرفه
	G <sub>۳۵</sub>	گروه کاری	آماده سازی مواد اولیه سرامیکی-تولید گچ، آهک و سیمان و دیرگداز	وظیفه	۱۱	کد وظیفه
	مهارت (۳)	سطح شایستگی	بسته بندی	کار	۱۱۰۱	کد کار

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۶۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد بسته بندی</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: دستگاه بسته بندی دستی، ماشینی، ابزار توزین، نوار نقاله، سخت افزار و نرم افزار های مربوط به ثبت، ماشین حساب و ....</p> <p>۳. مواد مصرفی: پالت - کیسه - نایلون و ....</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار ، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، ماسک تنفسی -کلاه ایمنی - کمربند ایمنی</p>
<p>۲ - شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. بسته بندی محصول</p>
<p>۳-نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. متناسب با محصول و مطابق با دستورالعمل ، بسته بندی محصولات انجام شود.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کار ۴. فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: دستگاه بسته بندی دستی، ماشینی، ابزار توزین، نوار نقاله، سخت افزار و نرم افزار های مربوط به ثبت، ماشین حساب و ....</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار ، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، ماسک تنفسی -کلاه ایمنی - کمربند ایمنی - تجهیزات اطفاء حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>-</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۸۱۸۱۰۱۹۱	حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>1</sub>
کد وظیفه ۱۱	وظیفه	آماده سازی مواد اولیه سرامیکی - تولید گچ، آهک و سیمان و دیرگداز	گروه کاری G <sub>۳۵</sub>
کد کار ۱۱۰۱	کار	بسته بندی	مهارت (۳) سطح شایستگی

استاندارد عملکرد کار:  
آماده سازی و بسته بندی محصول و ثبت آمار مطابق دستورالعمل و استاندارد مربوط

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/دآوری/نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی وسایل بسته بندی	مکان: واحد بسته بندی زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ابزار توزین، نوار نقاله	آماده سازی کامل و دقیق	آماده کردن کامل و درست وسایل بسته بندی و چیدمان صحیح آنها مثل نوار نقاله و دستگاه بسته بندی پس از توزین دقیق محصولات و با توجه به نوع محصول	۳
			آماده سازی در حد قابل قبول	آماده کردن وسایل بسته بندی و چیدمان نسبتاً صحیح آنها پس از توزین دقیق محصولات و با توجه به نوع محصول	۲
			آماده سازی نادرست	عدم توانایی در آماده سازی وسایل بسته بندی	۱
۲	بسته بندی محصول	مکان: واحد بسته بندی زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: پالت، کیسه، نایلون ابزار و تجهیزات: دستگاه بسته بندی دستی و ماشینی	بسته بندی کامل و دقیق	بسته بندی کامل و درست محصولات با توجه به عدم نفوذ پذیری رطوبت و تطبیق وزن محصول با محفظه نگهدارنده آن مثل پاکت	۳
			بسته بندی در حد قابل قبول	بسته بندی نسبتاً صحیح محصولات با توجه به عدم نفوذ پذیری رطوبت و تطبیق نسبتاً صحیح وزن محصول با محفظه نگهدارنده آن	۲
			بسته بندی نادرست	عدم توانایی در بسته بندی محصول	۱
۳	ثبت آمار	مکان: واحد بسته بندی زمان: ۱۰ دقیقه مواد مصرفی: ابزار و تجهیزات: سخت افزار و نرم افزارهای مربوط به ثبت، ماشین حساب، کاغذ، قلم	ثبت آمار کامل و دقیق	ثبت صحیح و درست آمار محصولات با توجه داده های صحیح و بدون خطا مطابق دستورالعمل	۳
			ثبت آمار در حد قابل قبول	ثبت نسبتاً صحیح آمار محصولات با توجه به داده های صحیح و با خطای مجاز	۲
			ثبت آمار نادرست	عدم توانایی در ثبت آمار	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، ماسک تنفسی، کلاه ایمنی، کمر بند ایمنی، تجهیزات اطفای حریق و آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت و نظم و تمرکز ۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی زباله، نصب فیلتر جهت جلوگیری از انتشار گرد و غبار در محیط ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - تفکر انتقادی (N14) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - بهبود عملکردهای سیستم (N22) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N21) - سازمان دهی اطلاعات (N22) - تفسیر اطلاعات (N23) - نگهداری فناوری های به کار گرفته شده (N43) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N52) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - مستند سازی (N27) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66)	رعایت موارد ۱ الی ۴ عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۲
			عدم استفاده از دستکش کار یا کفش ایمنی یا لباس کار یا عینک ایمنی یا کلاه ایمنی یا ماسک تنفسی یا کمر بند ایمنی یا موارد دیگر	۱

بله <input type="checkbox"/>	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
خیر <input type="checkbox"/>	

معیار شایستگی انجام کار :

کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۲

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

کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت اول:
کد حرفه	۸۱۸۱۰۱۹۱	حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک
کد وظیفه	۱۱	وظیفه	آماده سازی مواد اولیه سرامیکی-تولید گچ، آهک، سیمان و دیرگداز
کد کار	۱۱۰۲	کار	آماده سازی مواد اولیه سرامیکی
		سطح شایستگی	مهارت (۳)
		سطح صلاحیت	L <sub>۱</sub>
		گروه کاری	G <sub>۱۱</sub>
<p>استاندارد عملکرد کار: آماده سازی مواد اولیه با استفاده از سنگ شکن کردن و آسیاب آنها مطابق استانداردها و دستورالعمل مربوطه</p>			

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۱۸۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد آماده سازی</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: انواع سنگ شکن ها، سرندها، انواع آسیابها، انواع الک ها، ظروف مناسب و ....</p> <p>۳. مواد مصرفی: مواد اولیه سرامیکی (رس ها، فلدسپار، سیلیس، آلومینا) سنگ گچ، سنگ آهک و ....</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، ماسک تنفسی، کلاه ایمنی</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. شناسایی مواد اولیه سرامیکی</p> <p>۲. آسیاب کردن</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. مواد اولیه سرامیکی را ابتدا بر اساس خواص ظاهری شناسایی کند.</p> <p>۲. مواد اولیه را پس از خردایش توسط سنگ شکن های متنوع مربوطه به وسیله آسیاب های مناسب، آسیاب کند.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کار به همراه گزارش کار ۴. فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: انواع سنگ شکن ها، سرندها، انواع آسیابها، انواع الک ها، ظروف مناسب و ....</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، ماسک تنفسی، کلاه ایمنی، تجهیزات اطفاء حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>-</p>



### نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه	۸۱۸۱۱۰۱۹۱	حرفه:	کارگر ماهر عمومی سرامیک	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه	۱۱	وظیفه:	آماده سازی مواد اولیه سرامیکی - تولید گچ، آهک، سیمان و دیرگداز	آماده سازی مواد اولیه سرامیک با استفاده از سنگ شکن کردن و آسیاب آنها مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه
کد کار	۱۱۰۲	کار:	آماده سازی مواد اولیه سرامیکی	مهارت (۳)

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	شناخت مواد اولیه سرامیکی	مکان: واحد آماده سازی زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: مواد اولیه ابزار و تجهیزات: -	شناسایی صحیح و کامل	شناسایی دقیق و کامل مواد اولیه بر اساس خواص ظاهری	۲
			عدم شناسایی	عدم توانایی شناسایی مواد اولیه	۱
۲	سنگ شکنی	مکان: واحد آماده سازی زمان: ۶۰ دقیقه مواد مصرفی: مواد اولیه ابزار و تجهیزات: انواع سنگ شکن، سرنده	سنگ شکنی دقیق و کامل	سنگ شکنی دقیق و کامل با دانه بندی مناسب	۳
			سنگ شکنی در حد قابل قبول	سنگ شکنی نسبتاً صحیح مواد اولیه با خطای مجاز، دانه بندی صحیح	۲
			سنگ شکنی نادرست	عدم توانایی سنگ شکنی مواد اولیه	۱
۳	آسیاب کردن	مکان: واحد آماده سازی زمان: ۹۰ دقیقه مواد مصرفی: مواد اولیه ابزار و تجهیزات: انواع آسیابها	آسیاب کردن صحیح و کامل	آسیاب کردن صحیح و کامل مواد اولیه با توجه به دانه بندی مناسب	۳
			آسیاب کردن در حد قابل قبول	آسیاب کردن نسبتاً صحیح مواد اولیه با خطای در حد مجاز	۲
			آسیاب کردن نادرست	عدم توانایی آسیاب کردن	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، ماسک تنفسی، کلاه ایمنی، تجهیزات اطفاء حریق و آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت و نظم و تمرکز ۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی زباله، نصب فیلتر، تهویه مناسب ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31) - توسعه شایستگی و دانش (N36) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67)	رعایت موارد ۱ الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۲
عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴		عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	عدم استفاده از دستکش کار یا کفش ایمنی یا لباس کار یا عینک ایمنی یا کلاه ایمنی یا ماسک تنفسی یا موارد دیگر	۱

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)		بلی <input type="checkbox"/>
		خیر <input type="checkbox"/>
<p>معیار شایستگی انجام کار :</p> <p>کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۳</p> <p>کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش</p> <p>کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار</p>		



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه ۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه	کمک تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت L۲
کد وظیفه ۱۱	وظیفه	آماده سازی مواد اولیه سرامیکی-تولید گچ، آهک، سیمان و دیرگداز	گروه کاری G۱۱
کد کار ۱۱۰۳	کار	آماده سازی مواد اولیه گچ، آهک، سیمان و دیرگداز	مهارت (۳)

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۱۲۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد آماده سازی</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: ابزار توزین (باسکول، ترازوهای با دقت ۱گرم و آزمایشگاهی) ، ظروف مناسب نگهداری، ظروف اختلاط مخلوط کن و ....</p> <p>۳. مواد مصرفی: مواد اولیه تهیه سیمان (رس، آهک، سیلیس، آلومینا) ، سنگ گچ ، سنگ آهک و ....</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار ، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی</p>
<p>۲ - شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. اختلاط</p> <p>۲. ارسال به آزمایشگاه</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. پس از توزین مواد اولیه، طبق دستورالعمل مواد با یکدیگر مخلوط شوند.</p> <p>۲. پس از اختلاط، نمونه برداری صحیح انجام و به آزمایشگاه ارسال شود.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کار ۴. فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: ابزار توزین (باسکول، ترازوهای با دقت ۱گرم و آزمایشگاهی) ، ظروف مناسب نگهداری، ظروف اختلاط مخلوط کن و وسایل نمونه برداری آمیز....</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار ، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی، تجهیزات اطفاء حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>-</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه	حرفه	کد وظیفه	کد کار
۷۳۱۴۰۱۹۲	کرمک تکنسین سرامیک	۱۱	۱۱۰۳
کد وظیفه	وظیفه	کد کار	
۱۱	آماده سازی مواد اولیه سرامیکی-تولید گچ، آهک، سیمان و دیرگداز	کار	
کد کار	کار		
۱۱۰۳	آماده سازی مواد اولیه گچ، آهک، سیمان و دیرگداز		
استاندارد عملکرد کار:	سطح صلاحیت	مهارت (۳)	
توزین، مخلوط کردن مواد اولیه و کنترل آمیز مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه	L <sub>۲</sub>		
	گروه کاری		
	G <sub>۱۱</sub>		
	سطح شایستگی		

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	توزین	مکان: واحد آماده سازی زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: انواع مواد اولیه سرامیکی، گچ، آهک، سیمان و دیرگداز ابزار و تجهیزات: ابزار توزین، باسکول، ترازوهای با دقت ۱ و ۰/۱ گرم، ظروف توزین	توزین صحیح و دقیق	توزین صحیح و دقیق آمیز با توجه فرمول ابزار مناسب توزین و تکرار مجاز توزین	۳
			توزین در حد قابل قبول	توزین نسبتاً صحیح آمیز با توجه نوع ابزار توزین، فرمول و خطای مجاز	۲
			توزین نادرست	عدم توانایی توزین	۱
۲	اختلاط	مکان: واحد آماده سازی زمان: ۴۵ دقیقه مواد مصرفی: انواع مواد اولیه سرامیکی، گچ، آهک، سیمان و دیرگداز ابزار و تجهیزات: ظروف اختلاط همزن های مناسب	اختلاط صحیح و دقیق	اختلاط صحیح و کامل مواد اولیه با ابزار مناسب اختلاط و همگنی مناسب	۳
			اختلاط در حد قابل قبول	اختلاط نسبتاً صحیح مواد اولیه با ابزار مناسب اختلاط، همگنی در حد قابل قبول	۲
			اختلاط نادرست	عدم توانایی اختلاط آمیز	۱
۳	کنترل آمیز	مکان: واحد آماده سازی زمان: ۴۵ دقیقه مواد مصرفی: انواع مواد اولیه سرامیکی، گچ، آهک، سیمان و دیرگداز ابزار و تجهیزات: وسایل نمونه برداری آمیز	نمونه برداری و ارسال صحیح و دقیق	نمونه برداری و ارسال صحیح و دقیق آمیز با توجه به خواص مورد نیاز	۳
			نمونه برداری و ارسال در حد قابل قبول	نمونه برداری و ارسال نسبتاً صحیح آمیز با خطای مجاز	۲
			نمونه برداری و ارسال نادرست	عدم توانایی در نمونه برداری و ارسال به آزمایشگاه	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد آماده سازی زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی، تجهیزات اطفاء حریق و آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت، نظم و تمرکز ۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی زباله، نصب فیلتر، تهویه مناسب ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N۱۱) - تصمیم گیری (N۱۲) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲) - بهبود عملکردهای سیستم (N۲۳) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۲۱) - توسعه شایستگی و دانش (N۲۶) - انتخاب فناوری های مناسب (N۴۱) - اجتماعی بودن (N۵۱) - مهارت گوش کردن (N۵۲) - نقش در تیم (N۵۳) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N۵۴) - نمایش قدرت رهبری افراد (N۵۵) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N۵۶) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N۵۷) - تعالی فردی (N۷۱) - مسئولیت پذیری (N۷۲) - درستکاری و کسب حلال (N۷۳) - خود مدیریتی (N۶۱) - مدیریت زمان (N۶۴) - مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶) - مدیریت منابع انسانی (N۶۷)	رعایت موارد ایلی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۲
		عدم رعایت هر یک از موارد ایلی ۴	عدم استفاده از دستکش کار یا کفش ایمنی یا لباس کار یا عینک ایمنی یا کلاه ایمنی یا ماسک تنفسی یا موارد دیگر	۱

ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	بله <input type="checkbox"/>	خیر <input type="checkbox"/>
معیار شایستگی انجام کار:	کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۲	
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار	





## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نوبت اول:	تاریخ ارزشیابی:	شماره ملی	نام و نام خانوادگی		
استاندارد عملکرد کار: آماده کردن مواد اولیه، شکل دادن و پخت آنها و ساخت دیرگدازهای بی شکل مطابق با استانداردها و دستورالعمل های مربوطه	L <sub>۲</sub>	سطح صلاحیت	کرمک تکنسین سرامیک	حرفه: ۷۳۱۴۰۱۹۲	کد حرفه
	G <sub>۲۳</sub>	گروه کاری	آماده سازی مواد اولیه سرامیکی-تولید گچ، آهک، سیمان و دیرگداز	وظیفه: ۱۱	کد وظیفه
	مهارت (۳)	سطح شایستگی	تولید دیرگداز	کار: ۱۱۰۴	کد کار

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۱۵۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد تولید دیرگداز</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: سنگ شکن ها، انواع آسیاب، انواع الک، ظروف مناسب نگهداری مواد اولیه، قالب گچی، پرس و قالب های آن، اکسترودر، خشک کن، کوره پخت، مخلوط کن و ...</p> <p>۳. مواد مصرفی: مواد اولیه دیرگداز (سیلیس، رس، آلومینا، منیزیا و ...)، مواد تخلخل زا (پرلیت، خاک اره، یونولیت، نفتالین و ...) و ...</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، ماسک تنفسی، کلاه ایمنی</p>
<p>۲ - شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. شکل دادن</p> <p>۲. پخت</p> <p>۳. تهیه دیرگدازهای بی شکل</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. پس از آماده سازی مواد اولیه، متناسب با محصول، مواد شکل داده شوند</p> <p>۲. پس از خشک شدن قطعات طبق دستورالعمل و متناسب با منحنی پخت، قطعات پخته شوند.</p> <p>۳. متناسب با نوع دیرگداز بی شکل مواد اولیه انتخاب و آماده سازی شده و با نسبت های مناسب و طبق دستورالعمل مخلوط شوند.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کار ۴. فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: سنگ شکن ها، انواع آسیاب، انواع الک، ظروف مناسب نگهداری مواد اولیه، قالب گچی، پرس و قالب های آن، اکسترودر، خشک کن، کوره پخت، مخلوط کن و ...</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، ماسک تنفسی، کلاه ایمنی، تجهیزات اطفاء حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>-</p>



### نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه	۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه	کد تکنسنین سرامیک	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه	۱۱	وظیفه	آماده سازی مواد اولیه سرامیکی - تولید گچ، آهک، سیمان و دیرگداز	آماده کردن مواد اولیه، شکل دادن و پخت آنها و ساخت دیرگدازهای بی شکل مطابق با استانداردها و دستورالعمل های مربوطه
کد کار	۱۱۰۴	کار	تولید دیرگداز	مهارت (۳)

ردیف	مراحل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی مواد اولیه	زمان: ۳۰ دقیقه مکان: واحد تولید نسوز مواد مصرفی: مواد اولیه دیرگداز، مواد تخلخل زا ابزار و تجهیزات: سنگ شکن ها، آسیاب ها، الک، ظروف نگهداری مواد اولیه	آماده سازی صحیح و کامل	آماده سازی مواد اولیه بطور کامل و دقیق و همگن بودن دانه بندی و ... مطابق دستورالعمل	۳
			آماده سازی در حد قابل قبول	آماده سازی نسبتاً صحیح و کامل مواد اولیه با خطای مجاز در همگنی و دانه بندی و ...	۲
			آماده سازی نادرست	عدم توانایی آماده سازی	۱
۲	شکل دادن	زمان: ۴۵ دقیقه مکان: واحد تولید نسوز مواد مصرفی: مواد اولیه دیرگداز، مواد تخلخل زا ابزار و تجهیزات: قالب گچی، پرس، و قالب های آن، خشک کردن	شکل دادن صحیح و کامل	شکل دادن صحیح و کامل با توجه به اندازه، شکل و ...	۳
			شکل دادن در حد قابل قبول	شکل دادن نسبتاً صحیح با خطای مجاز در اندازه، شکل و ...	۲
			شکل دادن نادرست	عدم توانایی در شکل دادن	۱
۳	پخت	زمان: ۳۰ دقیقه + زمان کل پخت کوره مکان: واحد تولید نسوز مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: کوره پخت	پخت صحیح و کامل	پخت صحیح و کامل قطعه با توجه به دما، زمان و سرعت مناسب پخت و ...	۳
			پخت در حد قابل قبول	پخت نسبتاً صحیح قطعات با خطای مجاز با توجه دما، زمان و سرعت پخت و ...	۲
			پخت نادرست	عدم توانایی در پخت	۱
۴	تهیه دیرگدازهای بی شکل	زمان: ۴۵ دقیقه مکان: واحد تولید نسوز مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: مخلوط کن	تهیه کامل و صحیح	تهیه صحیح و کامل دیرگدازهای بی شکل با توجه فرمولاسیون، مطابق دستورالعمل و ...	۳
			تهیه در حد قابل قبول	تهیه نسبتاً صحیح و کامل دیرگدازهای بی شکل با توجه فرمولاسیون با خطای مجاز	۲
			تهیه نادرست	عدم تهیه دیرگدازهای بی شکل	۱
۵	نظارت بر عملکرد پرسنل	زمان: در اختیار ارزشیاب مکان: واحد تولید نسوز مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

۱- ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، ماسک تنفسی، کلاه ایمنی، تجهیزات اطفاء حریق و آگاهی های ایمنی	رعایت موارد ای ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیرفنی	۲
۲- نگرش: دقت، نظم و تمرکز			
۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی زباله، تهیه مناسب	عدم رعایت هر یک از موارد ای ۴	۱	۱
۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N24) - توسعه شایستگی و دانش (N26) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - کارآفرینی (N81)			

<input type="checkbox"/> بدی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :  
کسب حداقل نمره ۲ از مراحل 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



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت
۳۱۱۹۰۱۹۳	ل۳		
کد وظیفه	وظیفه	آماده سازی مواد اولیه سرامیکی-تولید گچ، آهک، سیمان و دیرگداز	گروه کاری
۱۱	G۴۳		
کد کار	کار	پخت گچ، آهک، سیمان	سطح شایستگی
۱۱۰۵	(۳)	مهارت (۳)	

<p>۱- شرایط انجام کار: (زمان: ۱۸۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد پخت</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: کوره پخت مناسب سیمان، گچ، آهک، خنک کننده، برنامه پخت و ....</p> <p>۳. مواد مصرفی: مواد اولیه سیمان، سنگ گچ، سنگ آهک و مواد اولیه سیمان های ویژه (پوزولان ها و ...) و ....</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. پخت</p> <p>۲. تولید سیمان های ویژه</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. پس از شارژ صحیح کوره و تنظیم برنامه منحنی پخت طبق دستورالعمل و کنترل آن، فرایند پخت انجام شود.</p> <p>۲. مطابق با دستورالعمل و فرمولاسیون و در نظر گرفتن شرایط کاری سیمان های ویژه (مثل سیمان ضد سولفات پوزولانی و چاه نفت، بندکاری، ژئوپلیمر) ساخته شود.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کار ۴. فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: کوره پخت مناسب سیمان، گچ، آهک، خنک کننده، برنامه پخت و ....</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی، تجهیزات اطفاء حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- تنظیم خواص گچ-آهک-سیمان و دیرگداز (۱۱۰۶)</p>



### نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه	۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه	تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت
کد وظیفه	۱۱	وظیفه	آماده سازی مواد اولیه سرامیکی - تولید گچ، آهک، سیمان و دیرگداز	گروه کاری
کد کار	۱۱۰۵	کار	پخت گچ، آهک، سیمان و دیرگداز	سطح شایستگی
استاندارد عملکرد کار: شارژ کوره و پخت و کنترل آن و تولید سیمان های ویژه مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه				
مهارت (۳)				

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری /نمره دهی)	نمره
۱	شارژ کوره	مکان: واحد پخت زمان: ۶۰ دقیقه مواد مصرفی: مواد اولیه ابزار و تجهیزات:-	شارژ صحیح و کامل	شارژ صحیح و کامل کوره با توجه به میزان ورودی، خروجی، سرعت حرکت مواد و ...	۳
			شارژ در حد قابل قبول	شارژ نسبتاً صحیح کوره با توجه به میزان ورودی، خروجی، سرعت حرکت مواد و ...	۲
			شارژ نادرست	عدم توانایی شارژ کوره	۱
۲	کنترل برنامه پخت	مکان: واحد پخت زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی:- ابزار و تجهیزات: برنامه پخت استاندارد	کنترل صحیح و کامل	کنترل کامل و صحیح برنامه پخت با توجه دستورالعمل و نمودار پخت و ...	۳
			کنترل در حد قابل قبول	کنترل نسبتاً صحیح برنامه پخت با توجه دستورالعمل و منحنی پخت ...	۲
			کنترل نادرست	عدم کنترل منحنی پخت	۱
۳	پخت	مکان: واحد پخت زمان: ۳۰ دقیقه + زمان کل پخت کوره مواد مصرفی:- ابزار و تجهیزات: کوره پخت، سیمان، گچ، آهک، برنامه پخت	پخت کامل و صحیح	پخت کامل و صحیح سیمان، گچ، آهک با برنامه پخت مناسب و پارامترهای مهم دما، زمان و ...	۳
			پخت در حد قابل قبول	پخت نسبتاً صحیح سیمان، گچ، و آهک طبق برنامه پخت هر محصول با خطای مجاز	۲
			پخت نادرست	عدم توانایی پخت	۱
۴	تولید سیمان های ویژه	مکان: واحد تولید زمان: ۶۰ دقیقه مواد مصرفی: مواد اولیه سیمان های ویژه (پوزولان و...) ابزار و تجهیزات: همزن ها، ظروف مناسب، ...	تولید دقیق و کامل	تولید دقیق و کامل سیمان های ویژه مناسب با نوع محصول ترکیب، مواد اولیه	۳
			تولید در حد قابل قبول	تولید نسبتاً صحیح سیمان ویژه با توجه نوع، آمیز و فرمولاسیون مواد اولیه و با خطای مجاز	۲
			تولید نادرست	عدم توانایی تولید سیمان های ویژه	۱
۵	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد تولید زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی:- ابزار و تجهیزات:	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار، لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی، تجهیزات اطفاء حریق و آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت، نظم، تمرکز ۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی زباله، تهیه مناسب و نصب فیلتر ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N111) - تصمیم گیری (N112) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N24) - توسعه شایستگی و دانش (N26) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - کارآفرینی (N81) - تفکر خلاق (N15) - سازمان دهی اطلاعات (N32) - بکارگیری فناوری های مناسب (N42) - کارآفرینی (N81) - محاسبه و ریاضی (N92)	رعایت موارد ای ۴	عدم استفاده از ایمنی یا لباس کار یا عینک ایمنی یا کلاه ایمنی یا ماسک تنفسی یا موارد دیگر	۲
ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)				
معیار شایستگی انجام کار :				
کسب حداقل نمره ۲ از مراحل 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				



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نوبت اول:	تاریخ ارزشیابی:	شماره ملی	نام و نام خانوادگی				
استاندارد عملکرد کار: آسیاب محصول و اضافه کردن افزودنی ها به آن و کنترل خواص آن مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه		L <sub>۳</sub>	سطح صلاحیت	تکنسین سرامیک	حرفه	۳۱۱۹۰۱۹۳	کد حرفه
		G <sub>۴۳</sub>	گروه کاری	آماده سازی مواد اولیه سرامیکی-تولید گچ، آهک، سیمان و دبرگداز	وظیفه	۱۱	کد وظیفه
		مهارت (۳)	سطح شایستگی	تنظیم خواص گچ، آهک، سیمان و دبرگداز	کار	۱۱۰۶	کد کار

### ۱- شرایط انجام کار : (زمان ۲۱۰ دقیقه)

۱. مکان: واحد آزمایشگاه
۲. ابزار و تجهیزات: آسیاب ، الک وایبره، ابزار توزین، دستگاه ویکات، دستگاه بلین و ....
۳. مواد مصرفی: کلینکر سیمان، گچ، آهک، مواد افزودنی (مواد تنظیم کننده گیرش سیمان و گچ) و ....
۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی

### ۲ - شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

۱. افزودنی
۲. کنترل خواص

### ۳- نمونه و نقشه کار:

۱. متناسب با خواص و شرایط کاری محصول، نوع و مقدار افزودنی مطابق فرمولاسیون ودستورالعمل انتخاب و افزوده شود.
۲. مطابق دستورالعمل، خواص مورد نظر مثل گیرش، آب نرمال، سطح ویژه و ... اندازه گیری شود.

### ۴- ابزار ارزشیابی:

۱. پرسش
۲. مشاهده
۳. نمونه کار
۴. فهرست واریسی

### ۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

۱. ابزار و تجهیزات: آسیاب ، الک وایبره، ابزار توزین، دستگاه ویکات، دستگاه بلین و ....
۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی ، تجهیزات اطفاء حریق

### ۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:

- پخت گچ - آهک - سیمان (۱۱۰۵)



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نوبت اول	تاریخ ارزشیابی	شماره ملی	نام و نام خانوادگی
استاندارد عملکرد کار: آسیاب محصول و اضافه کردن افزودنی ها به آن و کنترل خواص آن مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه	L <sub>۳</sub>	سطح صلاحیت	کد حرفه : ۳۱۱۹۰۱۹۳
	G <sub>۴۳</sub>	گروه کاری	کد وظیفه : ۱۱
	مهارت (۳)	سطح شایستگی	کد کار : ۱۱۰۶

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	آسیاب محصول	مکان: واحد آزمایشگاه زمان: ۹۰ دقیقه مواد مصرفی: کلینکر سیمان، گچ، آهک پخت شده ابزار و تجهیزات: آسیاب ویژه هر محصول، الک وایره	آسیاب کامل و دقیق	آسیاب کامل و دقیق کلینکر سیمان، گچ، آهک پخته شده طبق استاندارد و در نظر گرفتن دانه بندی یکنواختی و زمان ...	۳
			آسیاب در حد قابل قبول	آسیاب نسبتاً صحیح و کامل کلینکر سیمان و گچ و آهک پخته شده مطابق استاندارد و در نظر گرفتن دانه بندی یکنواخت و زمان ... با خطای مجاز	۲
			آسیاب نادرست	عدم توانایی آسیاب	۱
۲	اضافه کردن افزودنی ها	مکان: واحد آزمایشگاه زمان: ۶۰ دقیقه مواد مصرفی: مواد افزودنی، تنظیم کننده گیرش سیمان و گچ ابزار و تجهیزات: ابزار توزین، همزن، ظروف	اضافه کردن صحیح و دقیق	اضافه کردن دقیق و کامل مواد افزودنی جهت کنترل گیرش سیمان، گچ	۳
			اضافه کردن در حد قابل قبول	اضافه کردن نسبتاً صحیح موادافزودنی جهت کنترل گیرش سیمان و گچ با خطای مجاز	۲
			اضافه کردن نادرست	عدم توانایی در اضافه کردن افزودنی ها	۱
۳	کنترل خواص	مکان: واحد آزمایشگاه زمان: ۶۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: - دستگاه ویکات، بلین و...	کنترل صحیح و کامل	کنترل صحیح و کامل خواص گیرش، آب نرمال، استحکام، سطح ویژه و ...	۳
			کنترل در حد قابل قبول	کنترل نسبتاً صحیح خواص گیرش، آب نرمال، استحکام، سطح ویژه با خطای مجاز	۲
			کنترل نادرست	عدم توانای کنترل خواص	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد آزمایشگاه زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی، تجهیزات اطفاء حریق و آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت، نظم، تمرکز ۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی زباله، نصب فیلتر جهت جلوگیری از انتشار گرد و غبار در محیط ۴- شایستگی های غیر فنی کده و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31) - توسعه شایستگی و دانش (N34) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - کارآفرینی (N81) - تفکر خلاق (N15) - سازمان دهی اطلاعات (N32) - بکارگیری فناوری های مناسب (N42) - کارآفرینی (N81) - محاسبه و ریاضی (N92)	رعایت موارد ای ۱ الی ۴	عدم رعایت هر یک از موارد ای ۱ الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۲
--	--	------------------------	-------------------------------------	---	---

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	معیار شایستگی انجام کار : کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۳ و ۴ و ... کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار
--	----------------------------------	--



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت
۸۱۸۱۰۱۹۱	حرفه	کارگر ماهر عمومی سرامیک	سطح صلاحیت
کد وظیفه	وظیفه	دکور و تزئین	گروه کاری
۱۲	وظیفه	دکور و تزئین	گروه کاری
کد کار	کار	اعمال عکس برگردان	مهارت (۳)
۱۲۰۱	کار	اعمال عکس برگردان	مهارت (۳)

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان: ۵۵ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد دکور</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: قیچی، چاقو، ظرف مناسب آب، لاستیک مخصوص هواگیری، پارچه مناسب برای خشک کردن و ....</p> <p>۳. مواد مصرفی: مداد یا ماژیک علامت گذاری و ....</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار ، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی</p>
<p>۲ - شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. آماده کردن عکس برگردان</p> <p>۲. اعمال دکور</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. عکس برگردان را متناسب با محل اعمال، روی قطعه برش داده و در داخل آب جهت جداسازی قرار دهد.</p> <p>۲. عکس برگردان را پس از جدا کردن و نیز تمیز کردن محل چسباندن، بر روی قطعه چسبانده و صاف نماید.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کار ۴. فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: قیچی، چاقو، ظرف مناسب آب، لاستیک مخصوص هواگیری، پارچه مناسب برای خشک کردن و ....</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار ، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی ، تجهیزات اطفاء حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>-</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه	۸۱۸۱۰۱۹۱	حرفه	کارگر عمومی سرامیک	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه	۱۲	وظیفه	دکور و تزئین	آماده کردن عکس برگردان و تثبیت آن
کد کار	۱۲۰۱	کار	عکس برگردان	بر روی قطعه با توجه به استانداردها و دستورالعمل مربوطه

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی عکس برگردان	مکان: واحد دکور زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: عکس برگردان ابزار و تجهیزات: قیچی، ظرف مناسب آب	آماده سازی دقیق و کامل	آماده سازی دقیق و کامل برگردان برش و قرار دادن داخل آب و جدایش صحیح بدون پارگی	۳
			آماده سازی در حد قابل قبول	آماده سازی نسبتاً صحیح عکس برگردان با خطای جزئی ...	۲
			آماده سازی نادرست	عدم توانایی آماده سازی عکس برگردان	۱
۲	اعمال عکس برگردان روی قطعه	مکان: واحد دکور زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: عکس برگردان ابزار و تجهیزات: ماژیک و قلم	اعمال دقیق و کامل	اعمال دقیق و کامل برگردان مطابق دستورالعمل تمیز کردن، چسباندن، تثبیت خروج آب و حباب هوا	۳
			اعمال در حد قابل قبول	اعمال نسبتاً صحیح عکس برگردان با خطای مجاز	۲
			اعمال نادرست	عدم توانایی اعمال عکس برگردان	۱
۳	تثبیت عکس برگردان	مکان: واحد دکور زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: لاستیک مخصوص حباب گیری، پارچه مناسب خشک کردن	تثبیت و خشک کردن صحیح و کامل	تثبیت و خشک کردن صحیح و کامل عکس برگردان با توجه به عدم وجود آب، و رطوبت حباب و چروکیدگی عکس برگردان	۳
			تثبیت و خشک کردن در حد قابل قبول	تثبیت و خشک کردن نسبتاً صحیح عکس برگردان با خطای در حد قابل قبول	۲
			تثبیت و خشک کردن نادرست	عدم توانایی تثبیت و خشک کردن عکس برگردان	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی، تجهیزات اطفاء حریق و آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت و نظم ۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی زباله، تهویه مناسب ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N۱۱) - تصمیم گیری (N۱۲) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲) - بهبود عملکردهای سیستم (N۲۳) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۲۴) - توسعه شایستگی و دانش (N۲۶) - انتخاب فناوری های مناسب (N۴۱) - اجتماعی بودن (N۵۱) - مهارت گوش کردن (N۵۲) - نقش در تیم (N۵۳) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N۵۴) - نمایش قدرت رهبری افراد (N۵۵) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N۵۶) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N۵۷) - تعالی فردی (N۷۱) - مسئولیت پذیری (N۷۲) - درستکاری و کسب حلال (N۷۳) - خود مدیریتی (N۶۱) - مدیریت زمان (N۶۴) - مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶) - مدیریت منابع انسانی (N۶۷) - کارآفرینی (N۸۱)	رعایت موارد ۱ الی ۴	عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	۲	۱
--	--	---------------------	----------------------------------	---	---

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :  
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۳  
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش  
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار





## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت اول:
کد حرفه	حرفه	کد وظیفه	کد کار
۷۳۱۴۰۱۹۲	کمک تکنسین سرامیک	۱۲	۱۲۰۲
سطح صلاحیت	گروه کاری	سطح شایستگی	مهارت (۳)
L <sub>۲</sub>	گروه کاری	سطح شایستگی	مهارت (۳)
آماده سازی سطح شیشه و تراش یا حکاکی آن	تراش و حکاکی شیشه	مربوطه	

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان: ۷۵ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد کوره</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: دستگاه سنگ فرز، انواع سنگ فرز، دستگاه سند بلاست، پولیش، هود، ظروف مخصوص نگهداری اسید، شابلون، وسایل اعمال اسید روی سطح و ...</p> <p>۳. مواد مصرفی: انواع اسید (HF ، ... ) ، ماسه های سند بلاست، پاک کننده های سطوح شیشه، قلم یا ماژیک علامت گذاری، و ...</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار ، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی</p>
<p>۲ - شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. آماده سازی سطوح قطعه</p> <p>۲. تراش و حکاکی</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. متناسب با جنس و سطوح قطعه، آن را آماده سازی نماید.</p> <p>۲. با کمک اسید سطوح مورد نظر قطعه را طبق دستورالعمل اچ نماید و نیز با روش مکانیکی نیز مانند سنگ فرز و یا ... نقش مورد نظر را بر روی قطعه ایجاد نماید.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کار ۴. فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: دستگاه سنگ فرز، انواع سنگ فرز، دستگاه سند بلاست، پولیش، هود، ظروف مخصوص نگهداری اسید، شابلون، وسایل اعمال اسید روی سطح و ...</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار ، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی ، تجهیزات اطفاء حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- درجه بندی محصول (۰۱۰۱)</p> <p>- آنیل کردن (۰۱۰۲)</p> <p>- خشک کردن قالب گچی و مادر قالب (۰۹۰۱)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول		
کد حرفه	۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه	کمک تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت	L <sub>۲</sub>	استاندارد عملکرد کار: آماده سازی سطح شیشه و تراش یا حکاکی آن مطابق با استانداردها و دستورالعمل های مربوطه
کد وظیفه	۱۲	وظیفه	دکور و تزئین	گروه کاری	G <sub>۳۵</sub>	
کد کار	۱۲۰۲	کار	تراش و حکاکی شیشه	سطح شایستگی	مهارت (۳)	

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/ داوری /نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی سطوح قطعه	مکان: واحد دکور زمان: ۱۵ دقیقه مواد مصرفی: پاک کننده های سطوح شیشه، پارچه تنظیف ابزار و تجهیزات: -	آماده سازی دقیق و کامل	آماده سازی دقیق و کامل ماندن کثیفی	۳
			آماده سازی در حد قابل قبول	آماده سازی نسبتاً صحیح سطوح شیشه با خطای مجاز	۲
			آماده سازی نادرست	عدم توانای آماه سازی سطوح قطعه	۱
۲	تراش	مکان: واحد دکور زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: ماژیک علامت گذار ماسه سند بلاست، انواع سنگ فرز، دستگاه پولیش و ... ابزار و تجهیزات: -	تراش دقیق و کامل	تراش دقیق و کامل شیشه مطابق طرح مورد نظر استفاده از ابزار صحیح	۳
			تراش در حد قابل قبول	تراش نسبتاً دقیق شیشه باخطای قابل قبول	۲
			تراش نادرست	عدم توانای تراش شیشه	۱
۳	حکاکی (اچ کردن)	مکان: واحد دکور زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: انواع اسید (HF) (...) ابزار و تجهیزات: ظروف نگهداری اسید وسایل اعمال اسید روی سطح - هود	اچ کردن کامل و صحیح	اچ کردن صحیح و کامل با توجه نوع شیشه، ضخامت، نوع اسید، زمان، روش مناسب و ...	۳
			اچ کردن در حد قابل قبول	اچ کردن نسبتاً صحیح با پارامترهای مهم بالا و خطای مجاز	۲
			اچ کردن نادرست	عدم توانایی اچ کردن	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد دکور زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی، تجهیزات اطفاء حریق و آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت و نظم ۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی شایعات شیشه، بازیافت، جداسازی فاضلاب شیمیایی، سیستم تهویه ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31) - توسعه شایستگی و دانش (N36) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - در دستکاری و کسب حلال (N73) - خود مدیریت (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - کارآفرینی (N81)	رعایت موارد ۱ الی ۴	عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۲
				عدم استفاده از دستکش کار یا کفش ایمنی یا لباس کار یا عینک ایمنی یا کلاه ایمنی یا ماسک تنفسی یا موارد دیگر	۱

بله	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
خیر	

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



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت اول:
کد حرفه ۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه کمک تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۲</sub>	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه ۱۲	وظیفه دکور و تزئین	گروه کاری G <sub>۲۳</sub>	آماده کردن لعاب رنگی و اعمال آن با استفاده از قلم مو یا پاشیدن و ریختن و خشک کردن آن مطابق با
کد کار ۱۲۰۳	کار تزئین دستی	سطح شایستگی مهارت (۳)	استانداردها و دستورالعمل های مربوطه

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان ۹۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد دکور</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: جار میل و جار گردان، فست میل، الک مناسب، ظروف نگهداری لعاب، قلم مو، شابلون، کمپرسور هوا، پیستوله، چاقوی تراش و ابزار تمیز کردن لعاب اضافی و ...</p> <p>۳. مواد مصرفی: لعاب، رنگینه و ...</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. آماده کردن لعاب رنگی</p> <p>۲. روش های اعمال لعاب</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. لعاب های رنگی مختلف را طبق دستورالعمل آماده و تنظیم نماید.</p> <p>۲. متناسب با نوع قطعه و روش اعمال، طبق دستورالعمل لعاب رنگی را جهت دکور بر روی قطعه اعمال نماید.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کار ۴. فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: جار میل و جار گردان، فست میل، الک مناسب، ظروف نگهداری لعاب، قلم مو، شابلون، کمپرسور هوا، پیستوله، چاقوی تراش و ابزار تمیز کردن لعاب اضافی و ...</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی، تجهیزات اطفاء حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- چاپ روی قطعه لعاب خورده (۰۷۰۳)</p> <p>- چاپ دکور (۱۲۰۴)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه ۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه	کد تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۲</sub>
کد وظیفه ۱۲	وظیفه	دکور و تزئین	گروه کاری G <sub>۳۳</sub>
کد کار ۱۲۰۳	کار	تزئین دستی	سطح شایستگی مهارت (۳)

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	آماده کردن لعاب رنگی	مکان: واحد دکور زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: لعاب، رنگینه ابزار و تجهیزات: جارمیل، فست میل، حباب برگردان، ظروف نگهدار لعاب	آماده کردن صحیح و کامل آماده کردن در حد قابل قبول	آماده کردن صحیح و کامل لعاب های رنگی با توجه فرمولاسیون ، مقدار لعاب، مقدار آب، رنگینه، دانسیته و ...	۳
				آماده کردن نسبتاً صحیح لعاب های رنگی با خطای مجاز در رابطه با مقدار لعاب، مقدار آب، و دانسیته	۲
				عدم توانایی آماده سازی لعاب	۱
۲	اعمال لعاب بروش قلم مو	مکان: واحد دکور زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: لعاب، رنگینه ابزار و تجهیزات: جارمیل، فست میل، حباب برگردان، ظروف نگهدار لعاب	اعمال صحیح و دقیق اعمال در حد قابل قبول	اعمال صحیح و دقیق لعاب به روش قلم با توجه به ضخامت، یکپارختی و طرح مورد نظر	۳
				اعمال نسبتاً صحیح و دقیق لعاب به روش قلم مو با خطای مجاز با توجه به ضخامت ...	۲
				عدم توانای اعمال لعاب	۱
۳	اعمال لعاب بروش پاشیدن و ریختن ...	مکان: واحد دکور زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: لعاب، رنگینه ابزار و تجهیزات: جارمیل، فست میل، حباب برگردان، ظروف نگهدار لعاب	اعمال صحیح و دقیق اعمال در حد قابل قبول	اعمال دقیق و صحیح لعاب بروش پاشیدن و ریختن با توجه به سطح و حجم، ضخامت	۳
				اعمال نسبتاً صحیح لعاب به روش پاشیدن، ریختن با خطای مجاز	۲
				عدم توانای اعمال لعاب	۱
۴	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد دکور زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل نظارت در حد قابل قبول نظارت نادرست	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
				کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
				عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک ایمنی، تجهیزات اطفاء حریق و آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت و نظم ۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی ضایعات، جداسازی فاضلاب شیمیایی، سیستم تهویه ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N11) - تصمیم گیری (N12) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N21) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N22) - بهبود عملکردهای سیستم (N23) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N31) - توسعه شایستگی و دانش (N36) - انتخاب فناوری های مناسب (N41) - اجتماعی بودن (N51) - مهارت گوش کردن (N52) - نقش در تیم (N53) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N54) - نمایش قدرت رهبری افراد (N55) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N56) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N57) - تعالی فردی (N71) - مسئولیت پذیری (N72) - درستکاری و کسب جلال (N73) - خود مدیریتی (N61) - مدیریت زمان (N64) - مدیریت مواد و تجهیزات (N66) - مدیریت منابع انسانی (N67) - کارآفرینی (N81)	رعایت موارد ۱ الی ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۲
		عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴	عدم استفاده از دستکش کار یا کفش ایمنی یا لباس کار یا عینک ایمنی یا کلاه ایمنی یا ماسک تنفسی یا موارد دیگر	۱

معیار شایستگی انجام کار : کسب حداقل نمره ۲ از مراحل ۲ و ۳ کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)	بلی <input type="checkbox"/> خیر <input type="checkbox"/>
--	----------------------------------	--



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی :	نوبت اول:
کد حرفه ۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه	کمک تکنسین سرامیک	سطح صلاحیت L <sub>۲</sub>
کد وظیفه ۱۲	وظیفه	دکور و تزئین	گروه کاری G <sub>۲۳</sub>
کد کار ۱۲۰۴	کار	چاپ دکور	سطح شایستگی تسلط (۴)

<p>۱- شرایط انجام کار : (زمان: ۹۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد دکور</p> <p>۲. ابزار و تجهیزات: جارمیل و جار گردان، فست میل، الک با مش مناسب، ظروف نگهداری مواد، شابلون چاپ، انواع دستگاه چاپ (شامل: سیلک اسکرین، روتور کالر، دیجیتال پرینت و ...)، کابین اسپری، ذره بین، لامپ مخصوص و ....</p> <p>۳. مواد مصرفی: انواع رنگ، روغن چاپ، پودر چاپ، چسب چاپ و ....</p> <p>۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی</p>
<p>۲- شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. آماده سازی رنگ</p> <p>۲. آماده سازی دستگاه و اعمال چاپ</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. رنگ های مختلف جهت دکور را مطابق دستورالعمل آماده نماید.</p> <p>۲. دستگاه چاپ دستی یا ماشینی را جهت انجام چاپ مطابق دستورالعمل آماده کرده و اقدام به انجام چاپ نماید.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کار ۴. فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: جارمیل و جار گردان، فست میل، الک با مش مناسب، ظروف نگهداری مواد، شابلون چاپ، انواع دستگاه چاپ (شامل: سیلک اسکرین، روتور کالر، دیجیتال پرینت و ...)، کابین اسپری، ذره بین، لامپ مخصوص و ....</p> <p>۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی، تجهیزات اطفاء حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- چاپ روی قطعه لعاب خورده (۰۷۰۳)</p> <p>- تزئین دستی (۱۲۰۳)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه	۷۳۱۴۰۱۹۲	حرفه	کد تکسین سرامیک	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه	۱۲	وظیفه	دکور و تزئین	آماده سازی رنگ، دستگاه چاپ و اعمال طرح و بررسی عیوب آن مطابق با دستورالعمل ها و استانداردهای مربوطه
کد کار	۱۲۰۴	کار	چاپ دکور	تسلط (۴)

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی رنگ	مکان: واحد دکور زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: انواع رنگ، پودر جاذب، روغن چاپ، چسب ابزار و تجهیزات: جار و جارگردان فست میل، الک با مش مناسب ظروف نگهداری	آماده سازی کامل و دقیق	آماده سازی کامل و دقیق با توجه به همگن بودن مخلوط، دانسیته و دانه بندی مناسب	۳
			آماده سازی در حد قابل قبول	آماده سازی نسبتاً صحیح و دقیق با خطای مجاز با توجه به پارامترهای دانسیته، دانه بندی	۲
			آماده سازی نادرست	عدم توانای آماده سازی رنگ	۱
۲	آماده سازی دستگاه چاپ	مکان: واحد دکور زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: شابلون چاپ، انواع دستگاههای چاپ، کابین چسب	آماده سازی کامل و دقیق	آماده سازی کامل و دقیق شابلون مقدار چسب مناسب و ...	۳
			آماده سازی در حد قابل قبول	آماده سازی نسبتاً صحیح دستگاه چاپ با خطای مجاز تا دکور صحیح انجام شود	۲
			آماده سازی نادرست	عدم توانای آماده سازی	۱
۳	چاپ روی قطعه (دستی و ماشینی)	مکان: واحد دکور زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: انواع رنگ، روغن چاپ، پودر جاذب، کابین چسب ابزار و تجهیزات: دستگاه های چاپ، کابین چسب	اعمال چاپ کامل و دقیق	اعمال دقیق و کامل چاپ روی قطعه با توجه نوع دستگاه و نصب شابلون، فاصله ها، سرعت عبور قطعه ... کابین اسپری	۳
			اعمال چاپ در حد قابل قبول	اعمال نسبتاً صحیح چاپ با خطای مجاز و پارامترهای مهم آن دستگاه	۲
			اعمال چاپ نادرست	عدم توانای اعمال چاپ	۱
۴	بررسی عیوب	مکان: واحد دکور زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ذره بین، لامپ مخصوص	بررسی کامل و دقیق	بررسی کامل و دقیق عیوب قطعات چاپ شده از نظر طرح، عدم نقص طرح و جایجای طرح ...	۳
			بررسی در حد قابل قبول	بررسی نسبتاً صحیح عیوب چاپ با خطای مجاز و طرح، جایجای طرح ...	۲
			بررسی نادرست	عدم توانای بررسی عیوب	۱
۵	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد دکور زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات:-	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

۲	۱-۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجعات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجعات زیست محیطی و نگرش	۴	رعایت موارد ۱ الی ۴	۱-۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجعات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجعات زیست محیطی و نگرش
	عدم رعایت هر یک از موارد ۱ الی ۴			

<input type="checkbox"/> بلی <input type="checkbox"/> خیر	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
--	----------------------------------

معیار شایستگی انجام کار :  
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۳  
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجعات زیست محیطی و نگرش  
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار



## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نوبت اول:	تاریخ ارزشیابی:	شماره ملی	نام و نام خانوادگی				
استاندارد عملکرد کار: بررسی ظاهری قطعات پخت و بررسی عیوب دکور مطابق استانداردها و دستورالعمل های مربوطه		L <sub>۲</sub>	سطح صلاحیت	تکنسین سرامیک	حرفه	۳۱۱۹۰۱۹۳	کد حرفه
		G <sub>۲۱</sub>	گروه کاری	دکور و تزئین	وظیفه	۱۲	کد وظیفه
		مهارت (۳)	سطح شایستگی	پخت دکور	کار	۱۲۰۵	کد کار

<p>۱- شرایط انجام کار: (زمان: ۱۱۰ دقیقه)</p> <p>۱. مکان: واحد دکور                  ۲. ابزار و تجهیزات: ذره بین، لامپ مخصوص، کوره دکور، صفحه، پایه نسوز و ...                  ۳. مواد مصرفی: -                  ۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی</p>
<p>۲ - شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:</p> <p>۱. پخت دکور قطعات                  ۲. بررسی عیوب دکور</p>
<p>۳- نمونه و نقشه کار:</p> <p>۱. قطعات را مطابق دستورالعمل و منحنی پخت دکور پخت نماید.                  ۲. عیوب مختلف قطعات را پس از پخت دکور شناسایی کرده و در جهت رفع آن اقدام نماید.</p>
<p>۴- ابزار ارزشیابی:</p> <p>۱. پرسش ۲. مشاهده ۳. نمونه کار ۴. فهرست واریسی</p>
<p>۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:</p> <p>۱. ابزار و تجهیزات: ذره بین، لامپ مخصوص، کوره دکور، صفحه، پایه نسوز و ...                  ۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی، تجهیزات اطفاء حریق</p>
<p>۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری:</p> <p>- نظارت بر عملکرد کوره پخت (۰۸۰۵)                  - بررسی عیوب پخت (۰۸۰۶)</p>



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه	۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه:	کد حرفه	کد کار
کد وظیفه	۱۲	وظیفه:	کد کار	کد کار
کد کار	۱۲۰۵	کار:	کد کار	کد کار

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/داوری/نمره دهی)	نمره
۱	بررسی ظاهری قطعات قبل از کوره	مکان: واحد کوره زمان: ۲۰ دقیقه مواد مصرفی: قطعات دکور شده ابزار و تجهیزات: ذره بین، لامپ مخصوص	بررسی کامل و دقیق	بررسی کامل و دقیق ظاهر قطعات دکور شده از نظر ترک، شکست، خرابی دکور ...	۳
			بررسی در حد قابل قبول	بررسی نسبتاً صحیح ظاهر قطعات دکور شده با خطای مجاز	۲
			بررسی نادرست	عدم توانایی بررسی ظاهر قطعات	۱
۲	آماده کردن کوره دکور	مکان: واحد کوره زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: لامپ مخصوص، چراغ قوه، صفحه، پایه نسوز	آماده کردن دقیق و کامل	آماده کردن دقیق و صحیح کوره با توجه قطعات، چیدمان و سالم بودن المنت و ترموکوپل ..	۳
			آماده کردن در حد قابل قبول	آماده کردن نسبتاً صحیح کوره با خطای در حد قابل قبول	۲
			آماده کردن نادرست	عدم توانای آماده کردن	۱
۳	پخت دکور	مکان: واحد کوره زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: کوره پخت	پخت صحیح و کامل	پخت صحیح و دقیق قطعات دکور شده با توجه به نمودار پخت دکور (سرعت گرم کردن)	۳
			پخت در حد قابل قبول	پخت نسبتاً صحیح قطعات دکور شده با خطای مجاز	۲
			پخت نادرست	عدم توانای پخت قطعات دکور شده	۱
۴	بررسی عیوب دکور	مکان: واحد کوره زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: ذره بین، لامپ مخصوص	بررسی دقیق و کامل	بررسی دقیق و کامل عیوب از نظر عدم تغییر رنگ دکور، ترک، شکست ...	۳
			بررسی در حد قابل قبول	بررسی نسبتاً صحیح عیوب با خطای مجاز	۲
			بررسی نادرست	عدم توانای بررسی عیوب	۱
۵	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد کوره زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات: -	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی، تجهیزات اطفاء حریق و آگاهی- های ایمنی ۲- نگرش: دقت و نظم ۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی ضایعات، سیستم تهویه	۴	۲
شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۳- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N۱۱) - تصمیم گیری (N۱۲) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲) - بهبود عملکردهای سیستم (N۲۳) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۲۴) - توسعه شایستگی و دانش (N۲۶) - انتخاب فناوری های مناسب (N۲۱) - اجتماعی بودن (N۵۱) - مهارت گوش کردن (N۵۲) - نقش در تیم (N۵۳) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N۵۴) - نمایش قدرت رهبری افراد (N۵۵) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N۵۶) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N۵۷) - تعالی فردی (N۷۱) - مسئولیت پذیری (N۷۲) - درستکاری و کسب حلال (N۷۳) - خود مدیریتی (N۶۱) - مدیریت زمان (N۶۴) - مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶) - مدیریت منابع انسانی (N۶۷) - کارآفرینی (N۸۱) - تفکر خلاق (N۱۵) - سازمان دهی اطلاعات (N۴۲) - بکارگیری فناوری های مناسب (N۴۲) - کارآفرینی (N۸۱) - محاسبه و ریاضی (N۹۲)	۴	۱

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

معیار شایستگی انجام کار :  
کسب حداقل نمره ۲ از مرحله ۳  
کسب حداقل نمره ۲ از بخش شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش  
کسب حداقل میانگین ۲ از مراحل کار





## نمون برگ ۸-۱ - تحلیل استاندارد عملکرد کار

نام و نام خانوادگی	شماره ملی	تاریخ ارزشیابی:	نوبت اول:
کد حرفه	۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه:	تکنسین سرامیک
کد وظیفه	۱۲	وظیفه:	دکور و تزئین
کد کار	۱۲۰۶	کار:	تولید رنگینه
استاندارد عملکرد کار: آماده سازی آمیز رنگینه، سنتز رنگ، آسیاب و شستشو، خشک کردن رنگ مطابق با استانداردها و دستورالعمل های مربوطه			
	L <sub>۳</sub>	سطح صلاحیت	
	G <sub>۴۴</sub>	گروه کاری	
		سطح شایستگی	مهارت (۳)

### ۱- شرایط انجام کار: (زمان ۱۲۰ دقیقه)

۱. مکان: واحد تولید رنگینه
۲. ابزار و تجهیزات: ابزار توزین (ترازوی آزمایشگاهی با دقت  $\pm 0.01$ )، ظرف توزین، انواع الک، جارمیل و جارگردان، فست میل، بوته های پخت (شامل: شاموتی و آلومینایی و ...) انبر، وسایل شستشوی رنگینه، کوره پخت رنگینه، خشک کن و ...
۳. مواد مصرفی: مواد اولیه شامل اکسیدهای فلزی و رس ها با خلوص بالا و ...
۴. تجهیزات ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی

### ۲ - شاخص های اصلی استاندارد عملکرد کار:

۱. آماده سازی آمیز
۲. سنتز و پخت رنگینه
۳. آسیاب کردن

### ۳- نمونه و نقشه کار:

۱. مطابق فرمولاسیون موجود اقدام به توزین مواد اولیه و آماده سازی آمیز نماید.
۲. آمیز آماده را با توجه به نوع آن و منحنی سنتز و پخت رنگینه طبق دستورالعمل پخت نماید.
۳. آمیز پخت شده را تا رسیدن به دانه بندی مشخص، آسیاب نماید.

### ۴- ابزار ارزشیابی:

۱. پرسش
۲. مشاهده
۳. نمونه کار
۴. فهرست واریسی

### ۵- ابزار و تجهیزات مورد نیاز انجام کار:

۱. ابزار و تجهیزات: ابزار توزین (ترازوی آزمایشگاهی با دقت  $\pm 0.01$ )، ظرف توزین، انواع الک، جارمیل و جارگردان، فست میل، بوته های پخت (شامل: شاموتی و آلومینایی و ...) انبر، وسایل شستشوی رنگینه، کوره پخت رنگینه، خشک کن و ...
۲. تجهیزات ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی، تجهیزات اطفاء حریق

### ۶- تکالیف کاری مرتبط در گروه کاری: -



## نمون برگ ۹-۱ - ارزشیابی

نام و نام خانوادگی		شماره ملی	تاریخ ارزشیابی	نوبت اول
کد حرفه	۳۱۱۹۰۱۹۳	حرفه :	تکنسین سرامیک	استاندارد عملکرد کار:
کد وظیفه	۱۲	وظیفه:	دکور و تزئین	آماده سازی آمیز رنگینه، سنتز رنگ، آسیاب و شستشو، خشک کردن رنگ مطابق با استانداردها و دستورالعمل های مربوطه
کد کار	۱۲۰۶	کار:	تولید رنگینه	مهارت (۳)

ردیف	مرا حل کار	شرایط عملکرد (ابزار، مواد، تجهیزات، زمان، مکان و ...)	نتایج ممکن	استاندارد (شاخص ها/ داوری /نمره دهی)	نمره
۱	آماده سازی آمیز رنگینه	مکان: واحد تولید رنگینه زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: مواد اولیه ساخت رنگینه شامل انواع اکسیدها فلزی و رس ها با خلوص بالا ... ابزار و تجهیزات: ابزار توزین، ظروف توزین، الک ها، جارمیل، فست میل، بدنه	آماده سازی کامل و دقیق	آماده سازی کامل و دقیق و روش مناسب اختلاط	۳
			آماده سازی در حد قابل قبول	آماده سازی نسبتاً صحیح آمیز با خطای در حد مجاز	۲
			آماده سازی ناقص	عدم توانایی آماده سازی آمیز	۱
۲	سنتز و پخت رنگینه	مکان: واحد تولید رنگینه زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: مواد اولیه ساخت رنگینه شامل انواع اکسیدهای فلزی، اکسیدهای واسطه و ... ابزار و تجهیزات: بوته شاموتی، کوره	پخت کامل و دقیق	پخت دقیق و کامل طبق برنامه صحیح پخت و کنترل کوره از نظر دما، اتمسفر، زمان	۳
			پخت در حد قابل قبول	پخت نسبتاً صحیح با خطای در حد مجاز پارامترهای فوق	۲
			پخت ناقص	عدم توانایی پخت رنگینه	۱
۳	خشک کردن رنگینه	مکان: واحد تولید رنگینه زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: رنگینه شستشو شده ابزار و تجهیزات: خشک کن	شست و شو و خشک کردن کامل و دقیق	شستشو و خشک کردن کامل و دقیق به مقدار حجم و فشار آب که رنگ های باطله خارج بشوند.	۳
			شست و شو و خشک کردن در حد قابل قبول	شستشو و خشک کردن نسبتاً صحیح با خطای مجاز و عدم پرت رنگینه اصلی	۲
			شست و شو و خشک کردن ناقص	عدم توانایی شستشو و خشک کردن رنگینه	۱
۴	آسیاب کردن	مکان: واحد تولید رنگینه زمان: ۳۰ دقیقه مواد مصرفی: رنگینه خشک شده ابزار و تجهیزات: آسیاب رنگینه، الک ها	آسیاب کردن کامل و دقیق	آسیاب کردن کامل و دقیق با توجه به دانه بندی مناسب	۳
			آسیاب کردن در حد قابل قبول	آسیاب کردن نسبتاً صحیح با خطای مجاز در دانه بندی	۲
			آسیاب کردن ناقص	عدم توانایی آسیاب کردن	۱
۵	نظارت بر عملکرد پرسنل	مکان: واحد تولید رنگینه زمان: در اختیار ارزشیاب مواد مصرفی: - ابزار و تجهیزات:	نظارت کامل	کنترل صحیح کلیه مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و رعایت اصول ایمنی	۳
			نظارت در حد قابل قبول	کنترل کار پرسنل از لحاظ کیفی و عدم کنترل صحیح کمیت کار پرسنل و رعایت اصول ایمنی	۲
			نظارت نادرست	عدم کنترل مراحل کار پرسنل از لحاظ کمی و کیفی و عدم رعایت اصول ایمنی	۱

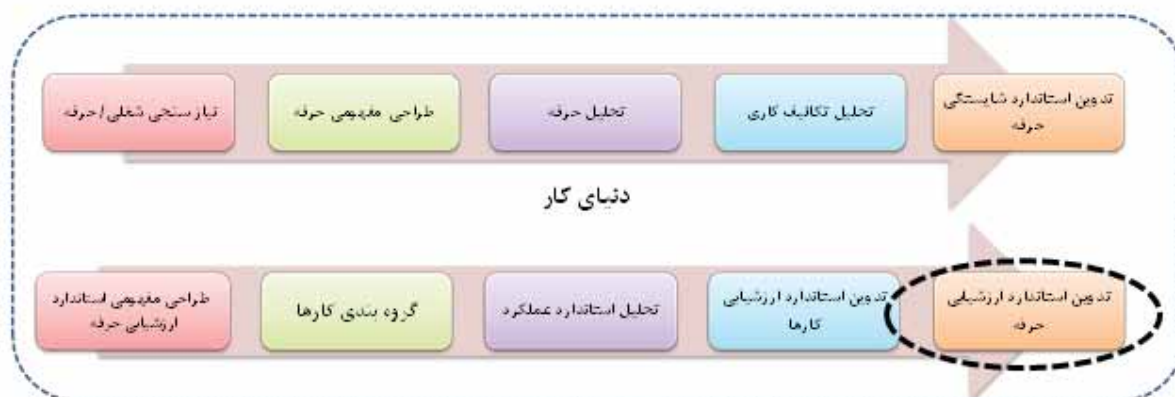
شایستگی های غیر فنی، ایمنی، بهداشت، توجهات زیست محیطی و نگرش	۱- ایمنی: لباس کار، کفش ایمنی، دستکش مناسب، عینک ایمنی، کلاه ایمنی، ماسک تنفسی، تجهیزات اطفاء حریق و آگاهی های ایمنی ۲- نگرش: دقت، نظم و تمرکز ۳- توجهات زیست محیطی: جداسازی ضایعات، سیستم تهویه، جداسازی فاضلاب شیمیایی ۴- شایستگی های غیر فنی کد و سطح مورد نیاز کار: استدلال (N۱۱) - تصمیم گیری (N۱۲) - داشتن درک درست از سیستم سازمانی (N۲۱) - تنظیم و اصلاح عملکردهای سیستم (N۲۲) - بهبود عملکردهای سیستم (N۲۳) - جمع آوری و گردآوری اطلاعات (N۳۱) - توسعه شایستگی و دانش (N۲۴) - انتخاب فناوری های مناسب (N۲۴) - اجتماعی بودن (N۵۱) - مهارت گوش کردن (N۵۲) - نقش در تیم (N۵۳) - شرکت در اجتماعات و فعالیت ها (N۵۴) - نمایش قدرت رهبری افراد (N۵۵) - احترام گذاشتن بر ارزش های دیگران (N۵۶) - آموزش و کمک به فراگیری دیگران (N۵۷) - تعالی فردی (N۷۱) - مسئولیت پذیری (N۷۲) - درستکاری و کسب حلال (N۷۳) - خودمدیریتی (N۶۱) - مدیریت زمان (N۶۴) - مدیریت مواد و تجهیزات (N۶۶) - مدیریت منابع انسانی (N۶۷) - کارآفرینی (N۸۱)	رعایت موارد ای ۱ ۴	۱۰۰٪ ایمنی، نگرش، توجهات زیست محیطی و شایستگی های غیر فنی	۲
		عدم رعایت	عدم استفاده از دستکش کار یا کفش ایمنی یا لباس کار یا عینک ایمنی یا کلاه ایمنی یا ماسک تنفسی یا موارد دیگر	۱

بله	ارزشیابی کار (شایستگی انجام کار)
خیر	

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

# پیمانۀ مرحله دهم: تدوین نهایی استاندارد ارزشیابی حرفه

## Final Development of Evaluation Occupational Standard (Final step)



## تدوین نهایی استاندارد ارزشیابی حرفه

الف) گردآوری اسناد مراحل طراحی مفهوم استاندارد ارزشیابی حرفه، گروه بندی کارها، تحلیل اسناد عملکرد، تدوین استاندارد ارزشیابی کار

ب) تکمیل نمون برگ های ۱-۱۰ و ۲-۱۰ موضوع گواهینامه ها، شایستگی حرفه ای و صلاحیت حرفه ای

ج) تدوین و ساماندهی استاندارد ارزشیابی حرفه بر اساس چارچوب پیشنهادی



وزارت آموزش و پرورش  
سازمان پژوهش‌ها و مراکز تحقیقاتی  
مرکز پژوهش‌های آموزشی و حرفه‌ای

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری / شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کارگر ماهر عمومی سرامیک	کد:	۸۱۸۱۰۱۹۱	سطح:	۱
		نام گروه کاری / شغل	کارگر آماده سازی مواد اولیه	نوبت:	اول
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	امضاء	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری / شغلی اعطا می گردد.					



وزارت آموزش و پرورش  
سازمان سنجش و ارزشیابی تحصیلی  
مرکز آزمون‌های تخصصی و فنی

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کارگر ماهر عمومی سرامیک	کد:	۸۱۸۱۰۱۹۱	سطح:	L <sub>۱</sub>
		نام گروه کاری/شغل	سفالگر	نوبت:	اول
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:		امضاء	
امضاء					
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.					



وزارت آموزش و پرورش  
سازمان پژوهش و برنامه ریزی آموزشی  
مرکز آزمون کتبی دی ان ای و شفاهی کانون دانش

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کارگر ماهر عمومی سرامیک	کد:	۸۱۸۱۰۱۹۱	سطح:	L <sub>۱</sub>
		نام گروه کاری/شغل	کارگر ریخته گری دوغابی	نوبت:	اول
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	امضاء	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء

معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.



وزارت آموزش و پرورش  
سازمان پژوهش و برنامه ریزی آموزشی  
مرکز آزمون کتبی دی.ا.ا. و شفاهی کتبی

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کارگر ماهر عمومی سرامیک	کد:	۸۱۸۱۰۱۹۱	سطح:	L <sub>۱</sub>
				نوبت:	اول
نام گروه کاری/شغل	کارگر پرداخت قطعه دست ساز	کد:	۸۱۸۱۴۹	ردیف:	۱
				کار:	پرداخت قطعه دست ساز
کدکار:					
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:		نام و نام خانوادگی تأیید کننده:		نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	
امضاء		امضاء		امضاء	
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.					





وزارت آموزش و پرورش  
سازمان پژوهش و برنامه ریزی آموزشی  
مرکز آزمون کتبی دی.ا.ا. و شفاهی کتبی

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری / اشغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کارگر ماهر عمومی سرامیک	کد:	۸۱۸۱۰۱۹۱	سطح:	L <sub>۱</sub>
	نام گروه کاری / اشغل	کارگر مونتاژ	کد:	۸۱۸۱۵۰	نوبت:
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	امضاء	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری / اشغلی اعطا می گردد.					



وزارت آموزش و پرورش  
سازمان پژوهش‌ها و مراکز تحقیقاتی آموزشی  
مرکز آزمون کانونی درسی و تخصصی دانش آموزان

### نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای- (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:			شماره ملی:			تاریخ ارزشیابی:		
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کارگر ماهر عمومی سرامیک	کد:	۸۱۸۱۰۱۹۱	سطح:	L <sub>۱</sub>	ردیف	کار	کد کار
						۱	خارج کردن قطعه پرس شده	T۰۲۰۳
نام گروه کاری/شغل	کارگر پرس	کد:	۸۱۸۱۴۳	نوبت:	دوم	۲	پر کردن قالب با پودر	T۰۲۰۲
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	امضاء	نام و نام خانوادگی تائید کننده:	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء			
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.								



نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای- (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کارگر ماهر عمومی سرامیک	کد:	۸۱۸۱۰۱۹۱	سطح: L <sub>۱</sub>	ردیف
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	امضاء	نام و نام خانوادگی تائید کننده:	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء



نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری /شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:			
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کارگر ماهر عمومی سرامیک	کد:	۸۱۸۱۰۱۹۱	سطح: L <sub>۱</sub>	ردیف	کار	کد کار
						به همراه قالب گچی	خشک کردن قطعه
نام گروه کاری /شغل	کمک متصدی خشک کن	کد:	۸۱۸۱۴۸	نوبت: دوم	ردیف	چیدمان قطعات در خشک کن	کد کار
						۲	۲۰۶۰۱
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	امضاء	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء		
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری /شغلی اعطا می گردد.							



نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای- (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:			شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:			
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کارگر ماهر عمومی سرامیک	کد:	۸۱۸۱۰۱۹۱	سطح:	L <sub>۱</sub>	ردیف	کار	کد کار
						۱	پرداخت قطعه پرس شده	T۰۲۰۱
نام گروه کاری/شغل	کارگر پرداخت پرس	کد:	۸۱۸۱۴۰	نوبت:	دوم	۲	پرداخت قطعه شکل داده شده به روش پلاستیک	T۰۳۰۱
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	نام و نام خانوادگی تائید کننده:	امضاء	امضاء	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء		
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.								



نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای- (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کارگر ماهر عمومی سرامیک	کد:	۸۱۸۱۰۱۹۱	سطح:	L <sub>۱</sub>
	نام گروه کاری/شغل	کارگر قالب پرس	کد:	۸۱۸۱۴۷	نوبت:
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	امضاء	نام و نام خانوادگی تائید کننده:	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.					



وزارت آموزش و پرورش  
سازمان سنجش و ارزشیابی تحصیلی  
مرکز آزمون‌های تخصصی و فنی

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کارگر ماهر عمومی سرامیک	کد:	۸۱۸۱۰۱۹۱	سطح:	L <sub>۱</sub>
					نام گروه کاری/شغل
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	امضاء	نام و نام خانوادگی تائید کننده:	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.					



نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری / شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کارگر ماهر عمومی سرامیک	کد:	۸۱۸۱۰۱۹۱	سطح:	L <sub>۱</sub>
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	امضاء	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری / شغلی اعطا می گردد.					





وزارت آموزش و پرورش  
سازمان پژوهش و برنامه ریزی آموزشی  
مرکز آزمون کتبی دی ان ای و شفاهی کادر آموزش

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری / اشغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کارگر ماهر عمومی سرامیک	کد:	۸۱۸۱۰۱۹۱	سطح:	L <sub>۱</sub>
					نام گروه کاری / اشغل
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	امضاء	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء

معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری / اشغلی اعطا می گردد.



وزارت آموزش و پرورش  
سازمان سنجش و ارزشیابی تحصیلی  
مراکز سنجش و ارزشیابی تحصیلی

### نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کارگر ماهر عمومی سرامیک	کد:	۸۱۸۱۰۱۹۱	سطح:	L <sub>۱</sub>
		کد:	۸۱۸۱۴۲	نوبت:	سوم
نام گروه کاری/شغل	کارگر دکور	ردیف	۱	کار	اعمال عکس برگردان
کد کار					
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	امضاء	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء

معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری /شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کارگر ماهر عمومی سرامیک	کد:	۸۱۸۱۰۱۹۱	سطح:	L <sub>۱</sub>
		کد:	۸۱۸۱۴۶	نوبت:	سوم
نام گروه کاری /شغل	کارگر بسته بندی	ردیف	۱	کار	بسته بندی
کدکار	T1101	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:		نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	
امضاء		امضاء		امضاء	
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری /شغلی اعطا می گردد.					



وزارت آموزش و پرورش  
سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی  
مرکز تحقیقات آموزشی و فناوری یادگیری

### نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری / شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کد:	۷۳۱۴۰۱۹۲	سطح:	L <sub>۲</sub>	نام و نام خانوادگی ارزشیاب:
	نام گروه کاری / شغل	کد:	۷۳۱۴۴۶	نوبت:	
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:		نام و نام خانوادگی تأیید کننده:		نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	
امضاء		امضاء		امضاء	

معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری / شغلی اعطا می گردد.



نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری / شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کمک تکنسین سرامیک	کد:	۷۳۱۴۰۱۹۲	سطح:	L <sub>۲</sub>
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:		کد کار	
امضاء	امضاء	امضاء		T1001	
کار					
آزمایش مواد اولیه (رطوبت، دانه بندی، استحکام خام، پرت حرارتی)					
ردیف					
۱					
تاریخ ارزشیابی نهایی:					
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری / شغلی اعطا می گردد.					



وزارت آموزش و پرورش  
سازمان پژوهش‌ها و مراکز تحقیقاتی آموزشی  
مرکز سنجش و ارزشیابی تحصیلی

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری /شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	امضاء	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء
نام گروه کاری /شغل	نام و نام خانوادگی	کد:	کد:	نوبت:	اول
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کمک تکنسین سرامیک	۷۳۱۴۰۱۹۲	۷۳۱۴۴۹	سطح:	L۲
کدکار	کار	ردیف	کارگاه	کدکار	T1002
اندازه گیری خواص رنولوژی (دانسیته، ویسکوزیته، تیکسوتروپیی) و دانه بندی					
۱					
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری /شغلی اعطا می گردد.					



وزارت آموزش و پرورش  
سازمان پژوهش‌ها و مراکز تحقیقاتی آموزشی  
مرکز پژوهش‌های آموزشی و تحقیقاتی

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای- (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کمک تکنسین سرامیک	کد:	۷۳۱۴۰۱۹۲	سطح:	L <sub>۲</sub>
		نام گروه کاری/شغل	متصدی اندازه گیری پلاستیسیته	کد:	۷۳۱۴۵۶
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	امضاء	نام و نام خانوادگی تائید کننده:	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.					



نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای- (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کمک تکنسین سرامیک	کد:	۷۳۱۴۰۱۹۲	سطح: L <sub>۲</sub>	ردیف
	نام گروه کاری/شغل	متصدی آزمایش های خواص پخت	کد:		
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	امضاء	نام و نام خانوادگی تائید کننده:	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.					





نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری / شغل)

نام و نام خانوادگی:			شماره ملی:			تاریخ ارزشیابی:		
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کمک تکنسین سرامیک	کد:	۷۳۱۴۰۱۹۲	سطح:	L۲	ردیف	کار	کد کار
							شکل دادن به روش جیگر و جولی	T۰۳۰۵
نام گروه کاری / شغل	اپراتور شکل دادن پلاستیک	کد:	۷۳۱۴۵۰	نوبت:	دوم	کار	اکستروژن و پرس پلاستیک	T۰۳۰۴
							شکل دادن به روش	
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	امضاء	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء			
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری / شغلی اعطا می گردد.								



نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کد:	۷۳۱۴۰۱۹۲	سطح:	L <sub>۲</sub>	کدکار
	نام گروه کاری/شغل	کد:	۷۳۱۴۴۱	نوبت:	
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	امضاء	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.					



وزارت آموزش و پرورش  
سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی  
مرکز آزمون‌های تخصصی و فنی آموزش

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کمک تکنسین سرامیک	کد:	۷۳۱۴۰۱۹۲	سطح:	L <sub>۲</sub>
	نام گروه کاری/شغل	متصدی تولید دیرگداز	کد:	۷۳۱۴۵۲	نوبت:
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:		امضاء	
امضاء	امضاء	امضاء		امضاء	

معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.



نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:						
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کمک تکنسین سرامیک	کد:	۷۳۱۴۰۱۹۲	سطح:	L <sub>۲</sub>					
					نام گروه کاری/شغل	متصدی قالب	کد:	۷۳۱۴۴۷	نوبت:	دوم
										ردیف
کار	آماده کردن قالب به روش شکل دادن دستی	کد کار	T۰۵۰۴							
کار	آماده کردن قالب ریخته گری	ردیف	۲							
کار	آماده کردن قالب پرس	ردیف	۳							
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	امضاء	امضاء	امضاء	امضاء					
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.										



نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای- (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:			شماره ملی:			تاریخ ارزشیابی:											
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء	امضاء	نام و نام خانوادگی	ردیف	کار	کدکار	نام حرفه در سطح صلاحیت:	کد:	سطح:	L <sub>۲</sub>	کد:	۷۳۱۴۰۱۹۲	گروه کاری/شغل	کمک تکنسین سرامیک
										نام و نام خانوادگی	تأیید کننده:	امضاء	نام و نام خانوادگی	ارزشیابی نهایی:	امضاء	نام و نام خانوادگی	ردیف
امضاء			امضاء			امضاء			معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.								



وزارت آموزش و پرورش  
مجلس شورای اسلامی  
مرکز ملی توانمندسازی نیروی انسانی

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کمک تکنسین سرامیک	کد:	۷۳۱۴۰۱۹۲	سطح:	L۲
					ردیف
نام گروه کاری/شغل	متصدی قالب سازی	کد:	۷۳۱۴۵۳	نوبت:	سوم
					ردیف
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:		امضاء	
امضاء	امضاء	امضاء		امضاء	

معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.



وزارت آموزش و پرورش  
سازمان پژوهش و برنامه ریزی آموزشی  
مرکز آزمون های تخصصی و فنی آموزش

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری / شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کمک تکنسین سرامیک	کد:	۷۳۱۴۰۱۹۲	سطح:	L <sub>۲</sub>
				نوبت:	سوم
نام گروه کاری / شغل	لعاب زن	کد:	۷۳۱۴۴۴	ردیف	۱
کار	لعاب زدن قطعه	کد کار	T۰۷۰۴	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	امضاء	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری / شغلی اعطا می گردد.					

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:			شماره ملی:			تاریخ ارزشیابی:														
نام گروه کاری/شغل	نام و نام خانوادگی	تأیید کننده:	امضاء	گروه کاری/شغل	کد:	۷۳۱۴۴۵	نوبت:	سوم	کار	ردیف	کد کار	نام حرفه در سطح	L۲	سطح:	۷۳۱۴۰۱۹۲	کد:	کمک تکنسین سرامیک	صلاحیت:		
												چاپ روی قطعه لعاب خورده							۲	اپراتور دکور
												چاپ دکور							۳	اپراتور دکور
نام و نام خانوادگی			نام و نام خانوادگی			نام و نام خانوادگی			ارزشیابی نهایی:			ارزشیابی نهایی:								
امضاء			امضاء			امضاء			امضاء			امضاء								

معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.





وزارت آموزش و پرورش  
سازمان پژوهش و برنامه ریزی آموزشی  
مرکز آزمون کتبی دی ان ای دولتی آموزش

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری / شغل)

نام و نام خانوادگی:			شماره ملی:			تاریخ ارزشیابی:			
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کمک تکنسین سرامیک	کد:	۷۳۱۴۰۱۹۲	سطح:	L۲	ردیف	کار	کد کار	
							بازدید اولیه کوره	T۰۸۰۴	
							روشن کردن سیستم حرارتی کوره	T۰۸۰۳	
نام گروه کاری / شغل	اپراتور خشک کن و کوره	کد:	۷۳۱۴۵۴	نوبت:	سوم	کار	روشن کردن مشعل ها و هواکش های خشک کن	T۰۶۰۳	
							نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء
							امضاء	امضاء	امضاء

معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری / شغلی اعطا می گردد.



وزارت آموزش و پرورش  
مجلس شورای اسلامی  
مرکز ملی توانمندسازی نیروی انسانی

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:											
نام حرفه در سطح صلاحیت:	کمک تکنسین سرامیک	کد:	۷۳۱۴۰۱۹۲	سطح:	L۲										
						نام گروه کاری/شغل	متصدی کوره آنیل و درجه بندی محصولات شیشه ای	کد:	۷۳۱۴۵۵	نوبت:	سوم				
												ردیف	۱	کار	کدکار
													۲	درجه بندی محصول	T۰۱۰۱
۳	آنیل کردن	T۰۱۰۲													
۴	خشک کردن قالب گچی و مادر قالب	T۰۹۰۱													
۴	تراش و حکاکی شیشه	T۰۱۲۰۲													
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	امضاء	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء										
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.															

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری /شغل)

نام و نام خانوادگی:			شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	تکنسین سرامیک	کد:	۳۱۱۹۰۱۹۳	سطح:	L۳	ردیف
						کار
						کد کار
نام گروه کاری /شغل	تکنسین طراحی و مدلسازی	کد:	۳۱۱۹۴۴	نوبت:	اول	۱
						طراحی
						۲
						۳
						تولید آزمایشی قطعه
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	نام و نام خانوادگی تائید کننده:	امضاء	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء	امضاء
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری /شغلی اعطا می گردد.						



نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:		
نام حرفه در سطح صلاحیت:	تکنسین سرامیک	کد:	۳۱۱۹۰۱۹۳	سطح:	L <sub>۲</sub>	
						نام گروه کاری/شغل
کد کار	کار	ردیف	گروه کاری			
T1006	ساخت آمیز بدنه و لعاب براساس فرمولاسیون	۱				
T1005	آزمایش روانسازی	۲				
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:		نام و نام خانوادگی تأیید کننده:		نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:		
امضاء		امضاء		امضاء		
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.						



نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری / شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:						
نام حرفه در سطح صلاحیت:	تکنسین سرامیک	کد:	۳۱۱۹۰۱۹۳	سطح:	L۳					
					نام گروه کاری / شغل	تکنسین آماده سازی	کد:	۳۱۱۹۴۶	نوبت:	دوم
										ردیف
					۲	بررسی عیوب ریخته گری دوغاب	T۰۴۰۶			
					۳	آماده سازی دوغاب	T۰۴۰۵			
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	امضاء	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء					
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری / شغلی اعطا می گردد.										



وزارت آموزش و پرورش  
مجلس شورای اسلامی  
مرکز ملی توانمندسازی و اشتغال

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	تکنسین سرامیک	کد:	۳۱۱۹۰۱۹۳	سطح:	L۳
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	امضاء	نام و نام خانوادگی تائید کننده:	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.					



وزارت آموزش و پرورش  
سازمان پژوهش و برنامه ریزی آموزشی  
مرکز آزمون گواهی‌های تخصصی

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	تکنسین سرامیک	کد:	۳۱۱۹۰۱۹۳	سطح:	L۳
	نام گروه کاری/شغل	تکنسین آماده سازی پودر	کد:	۳۱۱۹۵۱	نوبت:
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	امضاء	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.					



نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	تکنسین سرامیک	کد:	۳۱۱۹۰۱۹۳	سطح:	L۲
					ردیف
نام گروه کاری/شغل	سرپرست کوره ذوب شیشه	کد:	۳۱۱۹۵۲	نوبت:	سوم
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:		امضاء	

معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.





نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	تکنسین سرامیک	کد:	۳۱۱۹۰۱۹۳	سطح:	L۳
	نام گروه کاری/شغل	سرپرست واحد پرس کاشی	کد:	۳۱۱۹۳۲	نوبت:
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	امضاء	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.					



نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری/شغل)

تاریخ ارزشیابی:			شماره ملی:		نام و نام خانوادگی:				
کد کار	کار	ردیف	گروه کاری	L۳	سطح:	۳۱۱۹۰۱۹۳	کد:	تکنسین سرامیک	نام حرفه در سطح صلاحیت:
T۰۶۰۶	بازدید اولیه و کنترل خشک کن	۱							
T۰۶۰۵	بررسی عملکرد خشک کن	۲							
T۰۶۰۴	تنظیم دستگاه خشک کن	۳	سوم	نوبت:	۳۱۱۹۵۳	کد:	تکنسین خشک کن	نام گروه کاری/شغل	
امضاء		نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:		امضاء		نام و نام خانوادگی تأیید کننده:		نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.									



وزارت آموزش و پرورش  
سازمان پژوهش و برنامه‌ریزی آموزشی  
مرکز آزمون‌های تخصصی و فنی آموزش

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای- (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	تکنسین سرامیک	کد:	۳۱۱۹۰۱۹۳	سطح:	L۳
	نام گروه کاری/شغل زنی	تکنسین تجهیزات لعاب زنی	کد:	۳۱۱۹۵۶	نوبت:
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	امضاء	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.					



وزارت آموزش و پرورش  
سازمان پژوهش و برنامه ریزی آموزشی  
مرکز آزمون کتبی دی ان ای دولتی آموزش

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای - (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:						
نام حرفه در سطح صلاحیت:	تکنسین سرامیک	کد:	۳۱۱۹۰۱۹۳	سطح:	L۳					
					نام گروه کاری/شغل	تکنسین کوره پخت	کد:	۳۱۱۹۴۸	نوبت:	چهارم
										ردیف
کد کار	کار	ردیف	۲	تاریخ ارزشیابی	۲۰۸۰۶					
کد کار	کار	ردیف	۳	تاریخ ارزشیابی	۲۰۸۰۵					
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	نام و نام خانوادگی تأیید کننده:	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء	امضاء	امضاء					
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.										

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای- (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	تکنسین سرامیک	کد:	۳۱۱۹۰۱۹۳	سطح:	L <sub>۲</sub>
	نام گروه کاری/شغل	تکنسین تولید رنگینه	کد:	۳۱۱۹۵۵	نوبت:
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:	امضاء	نام و نام خانوادگی تائید کننده:	امضاء	نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	امضاء
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.					

نمون برگ ۱۰-۱ گواهینامه شایستگی حرفه ای- (گروه کاری/شغل)

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:	تکنسین سرامیک	کد:	۳۱۱۹۰۱۹۳	سطح:	L۲
کدکار	کار	ردیف	کار		
T1106	تنظیم خواص گچ، آهک، سیمان و دیرگداز	۱		کار	
T1105	پخت گچ، آهک، سیمان	۲	کار		
نام و نام خانوادگی		نام و نام خانوادگی		نام و نام خانوادگی	
ارزشیاب:		تائید کننده:		ارزشیابی نهایی:	
امضاء		امضاء		امضاء	
معیار اعطای گواهینامه: پس از کسب شایستگی های تمام کارها، گواهینامه گروه کاری/شغلی اعطا می گردد.					

نمون برگ ۱۰-۲ مدرک صلاحیت حرفه ای

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:		کد:		تعداد کارها:	
کارگر ماهر سرامیک		۸۱۸۱۰۱۹۱		۲۱	
		سطح:		تعداد گروه کاری/شغل:	
		L <sub>1</sub>		۱۵	
گواهینامه ها					
ردیف	نام گروه کاری/شغل	کد گروه کاری/شغل	کد کارها	شماره گواهینامه	تاریخ اعطای گواهینامه
۱	آماده کننده گل سفال	۸۱۸۱۳۱	۰۱۰۵		
۲	سفالگر	۸۱۸۱۳۲	۰۵۰۱		
۳	پرداخت کار سفال، چینی، سرامیک	۸۱۸۱۳۳	۰۶۰۲		
۴	لعاب زن	۸۱۸۱۳۴	۰۶۰۳		
۵	تزیین کننده	۸۱۸۱۳۵	۰۶۰۴		
۶	اپراتور خرد کن	۸۱۸۱۳۶	۰۱۰۱		
۷	آسیاب کن تر	۸۱۸۱۳۷	۰۱۰۲		
۸	آسیاب کن خشک	۸۱۸۱۳۸	۰۱۰۳		
۹	آماده کننده پودر	۸۱۸۱۳۹	۰۱۰۶		
۱۰	پرس کار	۸۱۸۱۴۰	۰۵۰۷		
۱۱	آماده کننده دوغاب	۸۱۸۱۴۱	۰۱۰۴		
۱۲	آزمون گر تعیین کیفیت دوغاب	۸۱۸۱۴۲	۰۳۰۱-۰۳۰۳		
۱۳	تعیین خواص رئولوژی دوغاب	۸۱۸۱۴۳	۰۳۰۵-۰۳۰۲		
۱۴	قالب ساز	۸۱۸۱۴۴	۰۲۰۳-۰۲۰۴		
۱۵	ریخته گری دوغابی	۸۱۸۱۴۵	۰۵۰۲		
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:		امضاء		نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	
				امضاء و مهر	
نام و نام خانوادگی:		نام و نام خانوادگی تأیید کننده:		امضاء	
معیار اعطای مدرک: پس از کسب تمام گواهینامه های گروههای کاری/مشاغل زیر مجموعه مدرک اعطا می گردد.					

نمون برگ ۱۰-۲ مدرک صلاحیت حرفه ای

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:		کد:		تعداد گروه کاری/شغل:	
کمک تکنسین سرامیک		۷۳۱۴۰۱۹۲ L۲		۱۵	
تعداد کارها:		تعداد کارها:		تاریخ اعطای گواهینامه	
۱۷		۱۷		۱۷	
<b>گواهینامه ها</b>					
ردیف	نام گروه کاری/شغل	کد گروه کاری/شغل	کد کارها	شماره گواهینامه	تاریخ اعطای گواهینامه
۱	اپراتور آزمایش مواد اولیه	۷۳۱۴۴۶	۰۳۰۶		
۲	اپراتور اکستروود	۷۳۱۴۴۸	۰۵۰۳		
۳	اپراتور شکل دهی	۷۳۱۴۴۹	۰۵۰۴		
۴	اپراتور پرس پلاستیک	۷۳۱۴۵۶	۰۵۰۵		
۵	تراش کار	۷۳۱۴۵۷	۰۵۰۶		
۶	بارچین کوره و خشک کن	۷۳۱۴۵۰	۰۷۰۲		
۷	اپراتور خشک کن	۷۳۱۴۴۱	۰۷۰۱		
۸	کنترل کیفی قطعات خشک شده	۷۳۱۴۵۲	۰۳۰۷، ۰۳۰۸		
۹	اپراتور کوره	۷۳۱۴۴۷	۰۷۰۴		
۱۰	کنترل کیفی قطعات پخت	۷۳۱۴۵۱	۰۴۰۱-۰۴۰۲		
۱۱	ذوب ریز شیشه	۷۳۱۴۵۲	۰۸۰۱		
۱۲	شیشه گر	۷۳۱۴۴۴	۰۸۰۲		
۱۳	پرداخت کار شیشه	۷۳۱۴۴۵	۰۸۰۶		
۱۴	اپراتور دکور	۷۳۱۴۵۴	۰۶۰۵		
۱۵	بسته بند	۷۳۱۴۵۵	۰۹۰۱		
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:		امضاء		نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	
نام و نام خانوادگی امضاء کننده:		امضاء		امضاء و مهر	
معیار اعطای مدرک: پس از کسب تمام گواهینامه های گروههای کاری/مشاغل زیر مجموعه مدرک اعطا می گردد.					





دانشگاه آزاد اسلامی  
تاسیس ۱۳۵۲ هجری قمری  
وزارت آموزش، علم و فناوری کشور

نمون برگ ۱۰-۲ مدرک صلاحیت حرفه ای

نام و نام خانوادگی:		شماره ملی:		تاریخ ارزشیابی:	
نام حرفه در سطح صلاحیت:		کد:		تعداد کارها:	
تکنسین سرامیک		۳۱۱۹۰۱۹۳		۱۹	
		L۲			
گواهینامه ها					
ردیف	نام گروه کاری / شغل	کد گروه کاری / شغل	کد کارها	شماره گواهینامه	تاریخ اعطای گواهینامه
۱	تکنسین مواد اولیه سرامیکی	۳۱۱۹۳۱	۰۱۰۶		
۲	تکنسین طراحی	۳۱۱۹۳۲	۰۲۰۱		
۳	تکنسین مدل سازی	۳۱۱۹۳۳	۰۲۰۲		
۴	تکنسین قالب سازی	۳۱۱۹۳۴	۰۲۰۵-۰۲۰۶		
۵	تکنسین آزمایشگاه	۳۱۱۹۳۵	۰۳۰۴		
۶	تکنسین کنترل کیفیت	۳۱۱۹۳۶	۰۴۰۳-۰۴۰۵-۰۴۰۷		
۷	تکنسین کنترل کیفی محصول	۳۱۱۹۳۷	۰۴۰۶-۰۴۰۴		
۸	تکنسین آماده سازی لعاب	۳۱۱۹۳۸	۰۶۰۱		
۹	تکنسین تولید رنگدانه	۳۱۱۹۳۹	۰۶۰۶		
۱۰	تکنسین ماشین آلات	۳۱۱۹۴۰	۰۷۰۳		
۱۱	تکنسین کوره پخت	۳۱۱۹۴۱	۰۷۰۵-۰۷۰۶		
۱۲	تکنسین صنایع شیشه	۳۱۱۹۴۲	۰۸۰۳		
۱۳	تکنسین واحد تولید شیشه	۳۱۱۹۴۳	۰۸۰۴		
۱۴	تکنسین عملیات حرارتی	۳۱۱۹۴۴	۰۸۰۵		
۱۵	تکنسین کنترل تولید	۳۱۱۹۴۵	۰۸۰۷		
۱۶	تکنسین درجه بندی	۳۱۱۹۴۶	۰۹۰۲		
۱۷	تکنسین تبلیغات محصول سرامیکی	۳۱۱۹۴۷	۰۹۰۳-۰۹۰۴		
۱۸	تکنسین بازاریابی	۳۱۱۹۴۸	۰۹۰۵		
۱۹	تکنسین فروش	۳۱۱۹۴۹	۰۹۰۶-۰۹۰۷		
نام و نام خانوادگی ارزشیاب:		امضاء		نام و نام خانوادگی ارزشیابی نهایی:	
امضاء		امضاء		امضاء و مهر	
معیار اعطای مدرک: پس از کسب تمام گواهینامه های گروههای کاری / مشاغل زیر مجموعه مدرک اعطا می گردد.					

- ۱- اسمعیلی، مهدی، (۱۳۹۰). طراحی و تدوین فرآیند برنامه ریزی درسی در آموزش های فنی و حرفه ای. سازمان پژوهش و برنامه ریزی آموزشی، دفتر برنامه ریزی و تألیف کتاب های فنی و حرفه ای و کاردانش
- ۲- اسمعیلی، مهدی، ۱۳۸۹، "آموزش مبتنی بر شایستگی"، دفتر برنامه ریزی و تألیف آموزش های فنی و حرفه ای، سازمان پژوهش و برنامه ریزی آموزشی.
- ۳- اسمعیلی، مهدی، ۱۳۹۰، "برنامه درسی کل نگر"، دفتر برنامه ریزی و تألیف آموزش های فنی و حرفه ای، سازمان پژوهش و برنامه ریزی آموزشی.
- ۴- اسمعیلی، مهدی، ۱۳۸۹، "شایستگی های غیر فنی دنیای کار"، همایش بین المللی مهندسی مکانیک، دانشگاه صنعتی شریف.
- ۵- آزاد، ابراهیم، ۱۳۸۸، "چارچوب صلاحیت حرفه ای"، سازمان فنی و حرفه ای.
- ۶- ابراهیم، ابراهیم، بای سلامی، ۱۳۸۸، "طبقه بندی و شرح جامع مشاغل"، موسسه دانش پارسیان.
- ۷- معاونت توسعه مدیریت و سرمایه انسانی، دفتر نظامهای استخدامی (۱۳۸۳) "طرح طبقه بندی مشاغل وزارتخانه ها و موسسات دولتی مشمول قانون نظام هماهنگ پرداخت کارکنان دولت". انتشارات سازمان مدیریت و برنامه ریزی، مرکز مدارک علمی و انتشارات
- ۸- سازمان برنامه و بودجه، مرکز آمار ایران (۱۳۷۷). "طبقه بندی مشاغل ایران بر اساس - طبقه بندی استاندارد بین المللی مشاغل - ۱۹۸۸". چاپ اول. انتشارات مرکز آمار ایران
- ۹- وزارت کار و امور اجتماعی، معاونت برنامه ریزی و ساینستگذاری اشتغال (۱۳۸۴). "فرهنگ ملی مشاغل". وزارت کار و امور اجتماعی
- ۱۰- سرشماری عمومی نفوس و مسکن ۱۳۹۰ بر اساس طبقه بندی بین المللی مشاغل ISCO-۸۸
- ۱۱- مرکز آمار ایران (۱۳۹۰). "طبقه بندی فعالیتهای اقتصادی ایران (بر اساس ISIC, Rev ۳,۱)".
- ۱۲- مرکز آمار ایران (۱۳۷۸). "طبقه بندی مشاغل و حرف".
- ۱۳- مرکز آمار ایران (۱۳۸۵). "طبقه بندی مشاغل و حرف".
- ۱۴- سازمان آموزش فنی و حرفه ای ایران (۱۳۹۰). "طبقه بندی مشاغل و حرف اسناد".
- ۱۵- طبقه بندی مشاغل و حرف سازماندهی شده در مراکز صنعتی موجود در کشور
- ۱۶- International Standard Industrial Classification of All Economic Activities Revision ۴ United Nations - New York,
- ۱۷- International Standard Classification of occupations ISCO-۰۰۸ (ILO)
- ۱۸- Technical and Vocational Education and Training for ۲۱ century", UNESCO, ILO, Website : <http://www.ilo.org/skills/>, <http://www.unesco.org>, ۲۰۰۲.
- ۱۹- What work Requires of schools , SCANS, A SCANS Report for America, U.S. Department of Labor, ۲۰۰۰..
- ۲۰- International Handbook of Education for the Changing World of Work, Unevoc, Unesco, ۲۰۰۹.
- ۲۱- Competency Based Education and Training, John Burke, UK The Falmer Press, ۲۰۰۵.
- ۲۲- [www.eric.ed.gov](http://www.eric.ed.gov)\_
- ۲۳- [www.dsd.gov.my](http://www.dsd.gov.my)
- ۲۴- , David H. Fretwell, ۲۰۰۹, "A Framework for Defining and Assessing Occupational and Training Standards in Developing Countries" World Bank, Information Series No. ۳۸۶.
- ۲۵- The O\*NET. the U.S. Department of Labor by the National Center <http://online.onetcenter.org/>

- ۲۶- NCVET, ۲۰۰۳. "Defining generic skills At a glance". Centre for Vocational Education Research Ltd, Australia.
- ۲۷- UNESCO, ILO, ۲۰۰۲. "Technical and Vocational Education and Training for ۲۱ century". Website: <http://www.ilo.org/skills/>, <http://www.unesco.org>.
- ۲۸- SCANS, ۲۰۰۰. "What work Requires of schools" A SCANS Report for America, U.S. Department of Labor.
- ۲۹- TVET Response to Global Trends in the Colombo Plan Region, Shyamal Majumdar, Proceedings, International Conference on harnessing qualification framework towards quality assurance in TVET, December ۱-۲, Manila, Philippine, ۲۰۰۹.
- ۳۰- Robert E. Norton, ۱۹۹۷, "DACUM HANDBOOK", Second Edition, Ohio State University.
- ۳۱- CPSC, ۲۰۰۰, "Regional Programme on Developing a Competency-Based Curriculum", CPSC, Islamabad Pakistan.
- ۳۲- INWENT, Germany, ۲۰۰۳, "Competency-based training Curriculum of seminar subject matter: Training the trainers", INWENT.
- ۳۳- SCID
- ۳۴- Unevoc , Unesco, ۲۰۰۹, "International Handbook of Education for the Changing World of Work", Springer, ۲۰۰۹.
- ۳۵- John Burke, ۲۰۰۵, "Competency Based Education and Training", UK The Falmer Press.
- ۳۶- M. A. Middleton, ۱۹۸۱, "Task Analysis and Validation of DACUM", Province of British Columbia.
- ۳۷- , David H. Fretwell,, ۲۰۰۹, "A Framework for Defining and Assessing Occupational and Training Standards In developing Countries" World Bank, Information Series No. ۳۸۶
- ۳۸- Australian Standard Classification Of Occupations, ۲۰۰۸, Second Edition.
- ۳۹- National Occupational Classification(NOC-CANADA), ۲۰۱۱. <http://www.statcan.gc.ca/subjects-sujets/standard-norme/nocp/۲۰۱۱/introduction-eng.htm> And Online: <http://www۱۲.hrsdc.gc.ca>
- ۴۰- U.S. Bureau of Labor Statistics On behalf of the Standard Occupational Classification Policy Committee (SOCPC) February ۲۰۱۰