



راهنمای برنامه درسی رشته های مهارتی گروه صنایع چوب

معاونت برنامه ریزی آموزشی و توان بخشی

گروه برنامه ریزی آموزشی و درسی دوره های اول متوسطه پیش حرفه ای و دوم متوسطه حرفه ای

۱۳۹۹

همکاران برنامه

سهیلا خاکزاد / رئیس گروه برنامه ریزی آموزشی و درسی دوره اول متوسطه پیش

حرفه ای و متوسطه حرفه ای

احمد مطلبی ورکانی / کارشناس برنامه ریزی آموزشی و درسی دوره دوم متوسطه

حرفه ای

امیر نظری کارشناس مسئول رشته های صنایع چوب و معماری سازمان پژوهش

وزارت آموزش و پرورش

محسن گلچین / هنر آموز مدارس استثنایی و عادی

عباس زارع / هنر آموز مدارس استثنایی و عادی

فهرست

۴	سخنی با همکار :
۵	کلیات
۶	ساختار دوره متوسطه حرفه ای:
۷	برنامه ریزی رشته های مهارتی براساس آموزش مبتنی بر شایستگی (پودمانی)
۱۳	آموزش مبتنی بر شایستگی در رشته های مهارتی گروه صنایع چوب
۱۴	جدول مواد درسی و ساعات تدریس هفتگی
۲۱	شایستگی های رشته های مهارتی گروه صنایع چوب
۲۶۶	استفاده از فناوری اطلاعات:
۲۷۰	توصیه های آموزشی:
۲۷۲	استاندارد فضا و تجهیزات:
۲۷۹	کارورزی
۲۸۱	رسانه های آموزشی

سخنی با همکار :

با توجه به اهمیت آموزش حرفه ای در انتقال مفید دانش آموزان با نیاز ویژه به جامعه و براساس تصویب "کلیات آموزش حرفه ای مبتنی بر شایستگی در دوره دوم متوسطه حرفه‌ای" گروه برنامه ریزی آموزشی درسی دوره دوم متوسطه حرفه ای با تشکیل کمیسیون تخصصی اقدام به تدوین برنامه درسی شایستگی های رشته های کمک خراط، کمک رنگ کار چوب، کمک رویه کوب مبیل، کمک کابینت سازچوبی ، کمک کار ساده درودگری ، کمک مشبک بر نموده است.

مجموعه حاضر که تحت عنوان " راهنمای برنامه درسی رشته های مهارتی گروه صنایع چوب " تدوین شده است علاوه بر معرفی اجمالی دوره دوم متوسطه حرفه‌ای و کلیات برنامه‌ریزی آموزش حرفه ای مبتنی بر شایستگی در خصوص جداول، اهداف، محتوا و نحوه ارزشیابی هر یک از شایستگی ها، استاندارد فضا، تجهیزات و نیروی انسانی مورد نیاز و ... به بحث می پردازد که می تواند مورد استفاده مجریان آموزشی ، گروه های آموزشی ، مولفان و هنرآموزان رشته های مهارتی گروه صنایع چوب قرار گیرد.

گروه برنامه ریزی آموزشی و درسی دوره متوسطه اول پیش حرفه ای و متوسطه دوم حرفه ای دانش آموزان با نیازهای ویژه از دریافت نظرات و پیشنهادات همکاران متخصص و علاقمند در راستای ارتقاء کیفی این برنامه استقبال می نماید..

کلیات

- ساختار دوره دوم متوسطه حرفه‌ای
- برنامه ریزی رشته های مهارتی بر اساس آموزش مبتنی بر شایستگی (پودمانی)

ساختار دوره دوم متوسطه حرفه ای:

هدف از این دوره، آماده کردن دانش آموزان برای ورود به دنیای کار است، رسالت آموزش حرفه ای انتقال مهارت و شایستگی مورد نیاز جهت پاسخگویی به نیازهای در حال تغییر بازار کار می باشد. از سویی دیگر آموزش در این دوره، کسب استقلال نسبی و خودکفایی دانش آموزان را در نظر دارد.

طول دوره متوسطه دوم حرفه ای ۳ سال است و دانش آموزان در پایان این دوره با گذراندن ۹۶ واحد(شامل ۵۴ واحد دروس عمومی و انتخابی و ۴۲ واحد دروس مهارتی) می توانند به اخذ دیپلم در رشته مربوطه نائل شوند.

ارزش هر واحد درسی در دوره دوم متوسطه حرفه ای به شرح زیر می باشد:

- هر واحد درس نظری معادل ۱ ساعت آموزش در هفته و هر واحد درس عملی تا ۲ برابر هر واحد نظری در طول سال می باشد.
- هر واحد درس کارورزی معادل ۱/۵ ساعت آموزش در هفته می باشد و محل اجرای آن کارگاه های مدارس و یا محیط های واقعی کار مورد تایید اداره آموزش و پرورش استثنایی استان می باشد.

ویژگی پذیرفته شدگان :

الف) فارغ التحصیلان دوره متوسطه اول پیش حرفه ای

ب) فارغ التحصیلان دوره متوسطه اول که مطابق با بند ۱ آیین نامه آموزشی دوره متوسطه حرفه ای امکان بهره مندی از محتوای برنامه آموزش عمومی را ندارند.

ج) داشتن ویژگی های جسمانی و شناختی مورد نیاز مطابق با کاربرگ الزامات حرفه ای (کاربرگ الزامات حرفه ای نشان دهنده حداقل قابلیت های حسی - حرکتی می باشد که فرد برای گذراندن شایستگی های مهارتی رشته مورد نظر باید واجد آن باشد).

ضرورت برنامه ریزی آموزش حرفه ای مبتنی بر شایستگی :

بر اساس نتایج بررسی های میدانی کارشناسان در طول مدت اجرای آزمایشی این دوره و ضرورت بهبود کیفیت آموزش های حرفه ای متناسب با شرایط و توانائی های ذهنی و جسمی این گروه از دانش آموزان، برنامه ریزی درسی (آموزش های مهارتی) در این دوره بر اساس "آموزش مبتنی بر شایستگی" با رعایت استانداردهای حرفه ای سازمان ها و نهادهای متولی انجام شده است. با توجه به ویژگی دانش آموزان با نیازهای ویژه برنامه ریزی مهارتی در این برنامه از سطوح دشواری متفاوتی برخوردار است و دانش آموزان به فراخور ویژگی های شناختی، جسمانی خود و هم چنین شرایط منطقه ای و اجرایی با نظر شورای آموزشی مدرسه، آموزش حرفه ای خود را دریافت می دارند.

آموزش مبتنی بر شایستگی :

شایستگی به ظرفیت کلی یا توانایی یک شخص برای انجام کاری به صورت موفقیت آمیز گفته می شود. آموزش مبتنی بر شایستگی یکی از اثربخش ترین آموزش ها است که مبتنی بر نیاز افراد و متناسب با الزامات و شایستگی های مورد نیاز در انجام کار می باشد. در آموزش مبتنی بر شایستگی، استانداردهای آموزشی شغلی به قسمت های جداگانه تقسیم می شود که هر یک از آن ها شایستگی شغلی نامیده می شود. هر شایستگی به عنوان یک واحد یاددهی - یادگیری مستقل و در عین حال جزئی از یک مجموعه یکپارچه و منسجم یک استاندارد شغلی می باشد.

ویژگی های برنامه ریزی آموزش مبتنی بر شایستگی :

شایستگی های مهارتی دارای ویژگی های زیر می باشند:

- شایستگی ها دارای اهداف آموزشی مستقل هستند که بر اساس استانداردهای آموزش شغل تهیه و تدوین می شوند.
- شایستگی ها تقاضا محور هستند و با علائم بازار کار (ملی، محلی) هدایت می شوند و عموماً قسمتی از برنامه آموزشی دراز مدت یک حرفه یا شغل می باشند.
- هر شایستگی یک مهارت خاص است که دانش آموز باید بتواند آن مهارت را به صورت عملکردی و با کیفیت قابل قبول انجام دهد.
- سنجش عملکرد و یا ارزشیابی از میزان یادگیری هر یک از شایستگی ها به صورت مستقل و بر اساس استانداردها و معیارهای محیط واقعی کار انجام شده و منجر به صدور تأییدیه می شود.
- در تدریس شایستگی ها مفاهیم نظری و عملی درهم تلفیق می شوند.

شایستگی های مهارت در سطوح متفاوت دشواری تدوین می شوند، لذا به تفاوت های فردی دانش آموزان با نیاز ویژه توجه دارد. شایستگی به نام های مختلفی مانند صلاحیت، پودمان یا مادول های کاربردی تعریف می شود. هدف هر یک از شایستگی های شغلی، دستیابی دانش آموزان به مهارت های آن شغل می باشند.

شایستگی شغلی:

شایستگی شغلی ترکیبی از دانش، مهارت و نگرش مورد نیاز به منظور دستیابی به عملکرد استاندارد در انجام وظیفه یا وظایف شغل مورد نظر است که از طریق آموزش و یا تجربه در محیط واقعی کار توسط افراد کسب می شود. شایستگی شغلی باعث می شود که فرد در حیطه شغلی خود به طور موثری بر اساس سطح توانمندی خود عمل نماید. شایستگی های شغلی بر اساس شرح وظایف هر شغل در گروه حرفه ای مربوط تعریف می شود.

حرفه:

اصطلاحی گسترده تر از شغل است که نشان دهنده گروهی از مشاغل هم خانواده و مرتبط می باشد. هر حرفه متناسب با پیچیدگی وظایف و شایستگی های مورد نیاز دارای مشاغل (گرایش های) مختلف است.

شغل:

ارائه خدمت خاص توسط یک فرد از طریق انجام وظایفی است که توسط کارفرما در مدت زمان معینی تعیین می شود.

وظیفه شغلی:

بخش تعریف شده و معنی دار از یک شغل که دارای هدف خاص و خروجی (محصول یا خدمت) مشخص می باشد.

طبقه بندی شایستگی های شغلی :

انواع شایستگی های شغلی عبارتند از:

الف) شایستگی های مشترک حرفه ای :

شایستگی هایی هستند که در مشاغل مختلف یک حرفه (رشته) تکرار شده اند و یادگیری آن ها برای تمامی متقاضیان اشتغال در مشاغل مختلف یک حرفه ضروری است. این شایستگی ها علاوه بر ایجاد شایستگی های اولیه در یک حرفه مشخص، زمینه شناسایی استعداد و توانایی (ذهنی و جسمی) فراگیران را برای انتخاب یکی از مشاغل حرفه مورد نظر فراهم می کند. محتوای این قبیل شایستگی ها به تناسب عمق دانش و مهارت های هر حرفه (رشته تحصیلی) عبارت است از:

- آشنایی و نحوه کار کردن با ابزار و تجهیزات اولیه مشترک مشاغل یک حرفه
- آشنایی با انواع مواد اولیه، عوامل تولید و کاربرد آن ها در تولید محصول یا خدمات در حرفه مورد نظر
- آشنایی و کاربرست بهداشت و ایمنی در حرفه مورد نظر
- شایستگی های فردی در محیط کار
- مهارت های اولیه کاربرد فناوری اطلاعات و ارتباطات در مشاغل
- قوانین و مقررات کسب و کار (احکام عمومی قانون کار + حقوق افراد با نیاز ویژه در قوانین کار و استخدامی کشور و ...)

ب) شایستگی های پایه شغلی :

شایستگی هایی هستند که برای انجام وظایف روزمره و اولیه در شغل مورد نظرتحت نظارت و یا با کمک سرپرست کارگاه ضروری می باشند و یادگیری آن ها برای تمامی متقاضیان شغل مورد نظر الزامی است. محتوای این قبیل شایستگی ها به تناسب عمق دانش و مهارت های هر شغل عبارت است از :

- * کارکردن با ابزار و تجهیزات و مواد اولیه شغل مورد نظر
- * آشنایی با معیارهای محصول یا خدمت مورد نظر در شغل خود
- * آشنایی با مراحل انجام کار و رعایت توالی آن در انجام وظایف شغلی
- * مهارت استفاده از نقشه و راهنمای کار برای انجام وظایف شغلی
- * اجرای صحیح برنامه کار روزانه

ج) شایستگی های تخصصی :

شایستگی هایی هستند که منحصراً برای انجام وظایف خاص هر شغل به صورت نسبتاً مستقل (با نظارت و راهنمایی نسبی سرپرست) تدوین شده اند. محتوای این قبیل شایستگی ها به تناسب عمق دانش و مهارت های هر شغل عبارت است از:

- انتخاب ابزار و تجهیزات و مواد اولیه مورد نیاز
- چیدمان تجهیزات محیط کار(کارگاه های کوچک خود اشتغالی)
- برنامه ریزی و اجرای مراحل انجام کار یک پروژه کاری

ساختار شایستگی :

هر شایستگی با ساختار زیر تهیه می شود :

- **عنوان شایستگی مهارت**
- **شرح شایستگی :** به توصیف هدف شایستگی و آن چه که باید در طول مدت آموزش انجام شود ، می پردازد.
- **عناصر شایستگی:** هر شایستگی به اجزای کوچکتری تقسیم می شود که بر مراحل وتوالی کار و تعریف دقیق عملکرد تاکید دارد.
- **معیار عملکرد :** ارزیابی عملکرد یا در واقع خروجی مورد انتظار برای هر یک از اجزای شایستگی را مشخص می کند.از معیار عملکرد برای ارزشیابی فراگیر در میزان دستیابی یا عدم دستیابی به شایستگی (دانش ، مهارت و نگرش) مورد نظر استفاده می شود .
- **معیار آزمون :** به نحوه ارزیابی از عملکرد دانش آموز در شایستگی مهارت و چگونگی محاسبه نمره پایانی می پردازد.

ارزشیابی پیشرفت تحصیلی دانش آموزان :

با توجه به این که آموزش حرفه ای به روش شایستگی محور براساس رویکرد نتیجه مدار طراحی شده است ارزشیابی دانش آموز در هر شایستگی براساس معیارهای عملکرد انجام می گیرد. ارزشیابی حسب مورد به صورت

شفاهی، کتبی و عملی انجام می شود. بخشی از ارزشیابی دانش آموز نیز مربوط به ارزیابی از رفتارهای شغلی دانش آموز می باشد. نمره هر شایستگی ۲۰ می باشد که ۱۷ نمره آن (۳ نمره کتبی + ۱۴ نمره عملی) به ارزشیابی از اجزاء هر شایستگی اختصاص می یابد و ۳ نمره مربوط به رفتارهای شغلی دانش آموز می باشد.

انواع ارزشیابی

هر یک از معلمان در طراحی آموزشی خود، باید چهار نوع ارزشیابی را مورد توجه قرار دهند.

۱) خودارزیابی:

به دانش آموزان آموزش داده شود تا عملکرد خود را موردپایش قرار دهند. این امر باعث می شود که خود مدیریتی دانش آموز بر فرآیند یاددهی - یادگیری مورد تأکید قرار گیرد و او را ترغیب نماید که ضمن بررسی کار انجام شده ، به دنبال رفع مشکل احتمالی خوددرانجام فعالیت باشد.

۲) ارزشیابی تشخیصی:

این ارزشیابی قبل از تدریس صورت گرفته و هدف از آن ، جمع آوری اطلاعات در باره توانایی دانش آموزان به منظور آگاهی از کمبودهای آموزشی و جبران آن ها می باشد. ارزشیابی تشخیصی آمادگی فراگیرندگان برای شروع درس را مورد بررسی قرار می دهد.

۳) ارزشیابی مرحله ای یا مستمر:

ویژگی این نوع ارزشیابی در پویایی و گستردگی آن است که به صورت مستمر تصویری روشن و همه جانبه از وضعیت دانش آموز و فاصله او تا تحقق نهایی اهداف درس را مشخص می کند و باعث می گردد متناسب با ظرفیت ها و نیازهای وی فعالیت های جبرانی پیش بینی شود.

در این نوع ارزشیابی علاوه بر ارزشیابی انفرادی دانش آموز که در حین فعالیت ها و فرآیندهای یادگیری انجام می شود ، می توان او را در گروه نیز ارزشیابی کرد. در ارزشیابی مستمر موارد زیر مورد توجه قرار می گیرد.

عملی	نظری
<ul style="list-style-type: none"> - مهارت های مربوط به کار را انجام می دهد. - میزان کاری را که برای وی در نظر گرفته شده است ، انجام می دهد. - در فعالیت های گروهی شرکت می کند. - در کار خود نظم و دقت دارد. - کار را به موقع تحویل می دهد. 	<ul style="list-style-type: none"> - ارزشیابی کتبی از مباحث نظری تدریس شده صورت می پذیرد.

۴) ارزشیابی پایانی :

همان امتحان پایانی است که در پایان جلسات درس انجام می‌گیرد. این آزمون در محیطی ویژه و در زمان‌های مقرر به عمل می‌آید. با توجه به این که آموزش پودمانی نتیجه محور می‌باشد، نحوه عملکرد دانش‌آموز در ارزشیابی پایانی باید به صورت دقیق مورد توجه قرار گیرد. لذا بدین منظور برای هر یک از عناصر شایستگی، فهرست و آرسی را تهیه نموده که پس از آموزش و انجام تمرین‌های کافی با دانش‌آموزان، به ارزشیابی در آن فعالیت بپردازید. لازم به ذکر است فهرست و آرسی‌ها در ارزشیابی مستمر نیز قابل استفاده می‌باشد.

صلاحیت حرفه‌ای هنرآموزان :

صلاحیت‌های هنرآموزان در دو حیطه طبقه بندی می‌شود:

- **صلاحیت‌های عمومی** شامل : صلاحیت‌های اعتقادی و اخلاقی ، توانایی علمی و عملی برای تدوین و ارزشیابی از آموخته‌های دانش‌آموزان ، توانایی برقراری ارتباط با دانش‌آموزان
- **صلاحیت‌های تخصصی** شامل : توانایی در آموزش شایستگی‌ها، مهارت در انجام فعالیت‌های مربوط به هر شایستگی ، توانایی تحلیل فعالیت‌ها به منظور آموزش متناسب با ویژگی دانش‌آموزان

برنامه ریزی شایستگی محور

در

گروه صنایع چوب

آموزش مبتنی بر شایستگی در گروه صنایع چوب:

هدف از آموزش دانش آموزان در گروه صنایع چوب، تربیت نیروی انسانی کارآمد می باشد که علاوه بر وظایف

شهروندی، با استفاده از آموخته های خویش در مشاغل مربوط به گروه مذکور در حد کارگر ساده و یا نیمه ماهر به اشتغال بپردازد.

در حال حاضر برنامه ریزی در گروه صنایع چوب در شش رشته مهارتی (رشته های کمک خراط، کمک رنگ کار

چوب، کمک رویه کوب مبل، کمک کابینت ساز چوبی، کمک کار ساده درودگری، کمک مشبک بر) انجام شده است

که ابتدا به معرفی جداول مربوط و سپس به معرفی شایستگی های مهارتی هر رشته خواهیم پرداخت.

جدول مواد درسی و ساعات آموزش هفتگی

گروه صنایع چوب

۱- کمک خراط

۲- کمک رنگ کار چوب

۳- کمک رویه کوب میل

۴- کمک کابینت ساز چوبی

۵- کمک کار ساده درودگری

۶- کمک مشبک بر

جدول مواد درسی و ساعات آموزش هفتگی رشته تحصیلی: کمک خراط

ردیف	دامنه محتوایی	پایه ۱۰			پایه ۱۱			پایه ۱۲		
		ساعت	واحد	نام درس	ساعت	واحد	نام درس	ساعت	واحد	نام درس
۱	تربیت دینی و اخلاقی	۲	۲	تعلیمات دینی و قرآن (۱)	۲	۲	تعلیمات دینی و قرآن (۲)	۲	۲	تعلیمات دینی و قرآن (۳)
۲	زبان و ادبیات فارسی	۲	۲	ادبیات فارسی (۱)	۲	۲	ادبیات فارسی (۲)	۲	۲	ادبیات فارسی (۳)
۳	مطالعات اجتماعی	۲	۲	مطالعات اجتماعی (۱)	۲	۲	مطالعات اجتماعی (۲)	۲	۲	مطالعات اجتماعی (۳)
۴	ریاضیات	۳	۳	ریاضی (۱)	۳	۳	ریاضی (۲)	۳	۳	ریاضی (۳)
۵	خوشه دروس: انسان و سلامت	۲	۲	علوم زیستی و بهداشت (۱)	۲	۲	علوم زیستی و بهداشت (۲)	۲	۲	علوم زیستی و بهداشت (۳)
		۲	۱	تربیت بدنی (۱)	۲	۱	تربیت بدنی (۲)	۲	۱	تربیت بدنی (۳)
۶	خوشه دروس: انسان و مهارت های زندگی	۷	۷	انتخابی (۱) کامپیوتر، هنر، آ، توانبخشی، آ، تربیت بدنی پیشرفته، آ، مهارت زندگی، آ، صنایع دستی محلی، آ، سرمه دوزی، آ، پته دوزی، آ، توربافی، آ، قالبهای گچی، آ، کار با چرم، آ، گل های چینی، آ، پارچه دوخته های تزئینی، آ، هوبه کاری روی پارچه، آ، مشاغل ساده (۱)	۷	۷	انتخابی ۲	۵	۵	انتخابی ۳
		۱	۱	اخلاق حرفه ای	۱	۱	کسب و کار و قوانین کار (۱)	۱	۱	کسب و کار و قوانین کار (۲)
۷	خوشه دروس: شایستگی های غیر فنی	۱	۱	الزامات محیط کار	۱	۱		۱	۱	
		۱	۱	استفاده از فناوری اطلاعات	۱	۱		۱	۱	
۸	خوشه دروس: شایستگی های فنی	۵	۴	مبانی کار با چوب	۵	۴	آماده سازی مغار خراطی	۴	۴	کارورزی
		۴	۳	کار با ابزار دستی درودگری	۴	۳	آماده سازی چوب برای خراطی	۵	۴	رنگ کاری سیلر و کیلر
		۴	۳	فرم دادن چوب و صفحات چوبی	۴	۳	آماده نمودن ماشین خراطی	۸	۶	خراطی فرم های ساده چوب
										پرداختنکاری با ماشین خراطی
		۳۶	۳۲	جمع	۳۶	۳۲	جمع	۳۶	۳۲	جمع
۹	برنامه ویژه مدرسه	زمینه سازی برای اجرای بند ۵-۵ سند تحول بنیادین (سالانه ۵۰ تا ۱۰۰ ساعت)								

جدول مواد درسی و ساعات آموزش هفتگی رشته تحصیلی: کمک رنگ کار چوب

ردیف	دامنه محتوایی	پایه ۱۰			پایه ۱۱			پایه ۱۲		
		نام درس	واحد	ساعت	نام درس	واحد	ساعت	نام درس	واحد	ساعت
۱	تربیت دینی و اخلاقی	تعلیمات دینی و قرآن (۱)	۲	۲	تعلیمات دینی و قرآن (۲)	۲	۲	تعلیمات دینی و قرآن (۳)	۲	۲
۲	زبان و ادبیات فارسی	ادبیات فارسی (۱)	۲	۲	ادبیات فارسی (۲)	۲	۲	ادبیات فارسی (۳)	۲	۲
۳	مطالعات اجتماعی	مطالعات اجتماعی (۱)	۲	۲	مطالعات اجتماعی (۲)	۲	۲	مطالعات اجتماعی (۳)	۲	۲
۴	ریاضیات	ریاضی (۱)	۳	۳	ریاضی (۲)	۳	۳	ریاضی (۳)	۳	۳
۵	خوشه دروس: انسان و سلامت	علوم زیستی و بهداشت (۱)	۲	۲	علوم زیستی و بهداشت (۲)	۲	۲	علوم زیستی و بهداشت (۳)	۲	۲
		تربیت بدنی (۱)	۲	۱	تربیت بدنی (۲)	۲	۱	تربیت بدنی (۳)	۲	۱
۶	خوشه دروس: انسان و مهارت های زندگی	انتخابی ۱ (کامپیوتر، هنر، توانبخشی)، تربیت بدنی پیشرفته، مهارت زندگی، صنایع دستی محلی، سرمه دوزی، پته دوزی، توربافی، قالبهای گچی، کار با چرم، گل های چینی، پارچه دوختهای تزئینی، هوبه کاری روی پارچه، مشاغل ساده)	۷	۷	انتخابی ۲	۵	۵	انتخابی ۳	۵	۵
۷	خوشه دروس: شایستگی های غیر فنی	اخلاق حرفه ای	۱	۱	کسب و کار و قوانین کار (۱)	۱	۱	کسب و کار و قوانین کار (۲)	۱	۱
		الزامات محیط کار	۱	۱						
		استفاده از فناوری اطلاعات	۱	۱						
۸	خوشه دروس: شایستگی های فنی	مبانی کار با چوب	۵	۴	رنگ کاری پوششی با قلم مو	۷	۶	کارورزی	۶	۴
		کار با ابزار دستی درودگری	۴	۳	پرداختکاری مصنوعات چوبی	۳	۲	رنگ کاری سیلر و کیلر	۴	۳
		فرم دادن چوب و صفحات چوبی	۴	۳	آماده سازی سطح کار	۳	۳	بتونه کاری و روغن جلاکاری	۴	۳
					بتونه کاری پوششی	۳	۲	آستر کاری و هم رنگی	۴	۳
					رنگ شناسی	۱	۱	مهارتی اختیاری	۲	۱
		جمع	۳۶	۳۲	جمع	۳۶	۳۲	جمع	۳۹	۳۲
۹	برنامه ویژه مدرسه	زمینه سازی برای اجرای بند ۵-۵ سند تحول بنیادین (سالانه ۵۰ تا ۱۰۰ ساعت)								

جدول مواد درسی و ساعات آموزش هفتگی رشته تحصیلی: کمک رویه کوب مبل

ردیف	دامنه محتوایی	پایه ۱۰			پایه ۱۱			پایه ۱۲			
		نام درس	واحد	ساعت	نام درس	واحد	ساعت	نام درس	واحد	ساعت	
۱	تربیت دینی و اخلاقی	تعلیمات دینی و قرآن (۱)	۲	۲	تعلیمات دینی و قرآن (۲)	۲	۲	تعلیمات دینی و قرآن (۳)	۲	۲	
۲	زبان و ادبیات فارسی	ادبیات فارسی (۱)	۲	۲	ادبیات فارسی (۲)	۲	۲	ادبیات فارسی (۳)	۲	۲	
۳	مطالعات اجتماعی	مطالعات اجتماعی (۱)	۲	۲	مطالعات اجتماعی (۲)	۲	۲	مطالعات اجتماعی (۳)	۲	۲	
۴	ریاضیات	ریاضی (۱)	۳	۳	ریاضی (۲)	۳	۳	ریاضی (۳)	۳	۳	
۵	خوشه دروس: انسان و سلامت	علوم زیستی و بهداشت (۱)	۲	۲	علوم زیستی و بهداشت (۲)	۲	۲	علوم زیستی و بهداشت (۳)	۲	۲	
		تربیت بدنی (۱)	۲	۱	تربیت بدنی (۲)	۲	۱	تربیت بدنی (۳)	۲	۱	
۶	خوشه دروس: انسان و مهارت های زندگی	انتخابی (۱) کامپیوتر، هنر، توانبخشی، تربیت بدنی پیشرفته، مهارت زندگی، صنایع دستی محلی، سرمه دوزی، پته دوزی، توربافی، قالبهای گچی، کار با چرم، گل های چینی، پارچه دوختهای تزئینی، هویه کاری روی پارچه، مشاغل ساده (۱)	۷	۷	انتخابی (۲)	۵	۵	انتخابی (۳)	۵	۵	
		اخلاق حرفه ای	۱	۱	کسب و کار و قوانین کار (۱)	۱	۱	کسب و کار و قوانین کار (۲)	۱	۱	
۷	شایستگی های غیر فنی	الزامات محیط کار	۱	۱							
		استفاده از فناوری اطلاعات	۱	۱							
		مبانی کار با چوب	۴	۵	استفاده از کمپرسور هوا	۲	۲	کارورزی	۴	۶	
۸	خوشه دروس: شایستگی های فنی	کار با ابزار دستی درودگری	۳	۴	کار با دستگاه منگنه زن	۱/۵	۲	فتر کوبی مبل	۲	۳	
		فرم دادن چوب و صفحات چوبی	۳	۴	نصب اسفنج و فوم	۴	۵	کار با دستگاه دکمه زن	۱/۵	۲	
					تشخیص انواع مبل	۱	۱	براق کوبی	۳	۴	
					رنگ کاری سیلر و کیلر	۳	۴	گونی کشی	۲	۲	
					نوار بندی مبل		۲/۵	۳	بسته بندی مصنوعات چوبی	۱/۵	۲
		جمع	۳۲	۳۶	جمع	۳۲	۳۶	جمع	۳۲	۳۸	
۹	برنامه ویژه مدرسه	زمینه سازی برای اجرای بند ۵-۵ سند تحول بنیادین (سالانه ۵۰ تا ۱۰۰ ساعت)									

جدول مواد درسی و ساعات آموزش هفتگی رشته تحصیلی: کمک کار ساده درودگری

ردیف	دامنه محتوایی	پایه ۱۰			پایه ۱۱			پایه ۱۲		
		نام درس	واحد	ساعت	نام درس	واحد	ساعت	نام درس	واحد	ساعت
۱	تربیت دینی و اخلاقی	تعلیمات دینی و قرآن (۱)	۲	۲	تعلیمات دینی و قرآن (۲)	۲	۲	تعلیمات دینی و قرآن (۳)	۲	۲
۲	زبان و ادبیات فارسی	ادبیات فارسی (۱)	۲	۲	ادبیات فارسی (۲)	۲	۲	ادبیات فارسی (۳)	۲	۲
۳	مطالعات اجتماعی	مطالعات اجتماعی (۱)	۲	۲	مطالعات اجتماعی (۲)	۲	۲	مطالعات اجتماعی (۳)	۲	۲
۴	ریاضیات	ریاضی (۱)	۳	۳	ریاضی (۲)	۳	۳	ریاضی (۲)	۳	۳
۵	خوشه دروس: انسان و سلامت	علوم زیستی و بهداشت (۱)	۲	۲	علوم زیستی و بهداشت (۲)	۲	۲	علوم زیستی و بهداشت (۳)	۲	۲
		تربیت بدنی (۱)	۲	۱	تربیت بدنی (۲)	۲	۱	تربیت بدنی (۳)	۲	۱
۶	خوشه دروس: انسان و مهارت های زندگی	انتخابی ۱ (کامپیوتر ۱، هنر ۱، توانبخشی ۱، تربیت بدنی پیشرفته ۱، مهارت زندگی ۱، صنایع دستی محلی ۱، سرمه دوزی ۱، پته دوزی ۱، توریفی ۱، قالبهای گچی ۱، کار با چرم ۱، گل های چینی ۱، پارچه دوخته های تزئینی ۱، هوبه کاری روی پارچه ۱، مشاغل ساده ۱)	۷	۷	انتخابی ۲	۵	۵	انتخابی ۳	۴	۴
۷	خوشه دروس: شایستگی های غیر فنی	اخلاق حرفه ای	۱	۱	کسب و کار و قوانین کار (۱)	۱	۱	کسب و کار و قوانین کار (۲)	۱	۱
		الزامات محیط کار	۱	۱						
		استفاده از فناوری اطلاعات	۱	۱						
۸	خوشه دروس: شایستگی های فنی	مبانی کار با چوب	۵	۴	آماده سازی وسایل درودگری	۱	۱	کارورزی	۶	۴
		کار با ابزار دستی درودگری	۴	۳	بتونه کاری و روغن جلاکاری	۴	۳	کار با ابزارهای دستی و برقی	۳	۲
		فرم دادن چوب و صفحات چوبی	۴	۳	اتصالات ساده چوبی	۹	۸	اتصالات چوبی	۴	۳
								ساخت وسایل ساده چوبی (۱)	۳	۲
								ساخت وسایل ساده چوبی (۲)	۵	۴
						پرواختکاری مصنوعات چوبی	۲	۲		
		جمع	۳۶	۳۲	جمع	۳۶	۳۲	جمع	۳۹	۳۲
۹	برنامه ویژه مدرسه	زمینه سازی برای اجرای بند ۵-۵ سند تحول بنیادین (سالانه ۵۰ تا ۱۰۰ ساعت)								

جدول مواد درسی و ساعات آموزش هفتگی رشته تحصیلی: کمک مشبک بر

ردیف	دامنه محتوایی	پایه ۱۰			پایه ۱۱			پایه ۱۲		
		نام درس	واحد	ساعت	نام درس	واحد	ساعت	نام درس	واحد	ساعت
۱	تربیت دینی و اخلاقی	تعلیمات دینی و قرآن (۱)	۲	۲	تعلیمات دینی و قرآن (۲)	۲	۲	تعلیمات دینی و قرآن (۳)	۲	۲
۲	زبان و ادبیات فارسی	ادبیات فارسی (۱)	۲	۲	ادبیات فارسی (۲)	۲	۲	ادبیات فارسی (۳)	۲	۲
۳	مطالعات اجتماعی	مطالعات اجتماعی (۱)	۲	۲	مطالعات اجتماعی (۲)	۲	۲	مطالعات اجتماعی (۳)	۲	۲
۴	ریاضیات	ریاضی (۱)	۳	۳	ریاضی (۲)	۳	۳	ریاضی (۳)	۳	۳
۵	خوشه دروس: انسان و سلامت	علوم زیستی و بهداشت (۱)	۲	۲	علوم زیستی و بهداشت (۲)	۲	۲	علوم زیستی و بهداشت (۳)	۲	۲
		تربیت بدنی (۱)	۲	۱	تربیت بدنی (۲)	۲	۱	تربیت بدنی (۳)	۲	۱
۶	خوشه دروس: انسان و مهارت های زندگی	انتخابی (۱) کامپیوتر، هنر، توانبخشی، تربیت بدنی پیشرفته، مهارت زندگی، صنایع دستی محلی، سرمه دوزی، پته دوزی، توربافی، قالبهای گچی، کار با چرم، گل های چینی، پارچه دوختهای تزئینی، هوبه کاری روی پارچه، مشاغل ساده (۱)	۷	۷	انتخابی (۲)	۵	۵	انتخابی (۳)	۵	۵
		اخلاق حرفه ای	۱	۱	کسب و کار و قوانین کار (۱)	۱	۱	کسب و کار و قوانین کار (۲)	۱	۱
۷	شایستگی های غیر فنی	الزامات محیط کار	۱	۱						
		استفاده از فناوری اطلاعات	۱	۱						
		مبانی کار با چوب	۴	۵	انتقال الگو	۳	۴	کارورزی	۳	۴
۸	خوشه دروس: شایستگی های فنی	برشکاری با اره مویی	۶	۸	کتبیه بری	۴	۵	کار با دستگاه مشبک بری	۳	۴
					مشبک بری حجیمی	۴	۵	رنگ کاری سیلر و کیلر	۳	۴
					مونتاز و نصب مشبک	۳	۳	سری کاری و چند لایه بری مشبک	۲	۳
								تکمیل کاری مشبک	۲	۳
					جمع	۳۲	۳۶	جمع	۳۲	۳۹
۹	برنامه ویژه مدرسه	زمینه سازی برای اجرای بند ۵-۵ سند تحول بنیادین (سالانه ۵۰ تا ۱۰۰ ساعت)								

شایستگی های رشته های مهارتی گروه صنایع چوب

در این مبحث به طور مشروح به معرفی شایستگی ها پرداخته می شود. هر شایستگی دارای سه کاربرد است.

- کاربرد نخست به شرح شایستگی و عناصر آن اختصاص دارد. در هر یک از عناصر، هدف نهایی از یادگیری آن عنصر در قالب یک جمله عملکردی بیان شده است.

- در کاربرد دوم شایستگی مورد تحلیل قرار گرفته است و دانش، مهارت و نگرش های ضروری برای دستیابی به اهداف هر یک از اجزای پودمان مشخص شده است. بدیهی است همکاران محترم باید با استفاده از رئوس برنامه درسی (دانش، مهارت، نگرش، نکات ایمنی و ...) هر یک از شایستگی های مهارت به ارائه آموزش خود در محیط کارگاه بپردازند. هم چنین تأکید بر این است که تا حد امکان مفاهیم شناختی و مهارتی توأماً تدریس گردد.

- کاربرد سوم به ارزیابی از عملکرد دانش آموز، اختصاص دارد. همکاران ارجمنده جهت ارزشیابی پایانی از عملکرد هر دانش آموز ضمن مشاهده کار وی باید کاربرد فهرست واری از شایستگی مهارت را تکمیل نمایند. (همکاران می توانند مواردی را که به تشخیص خود قابل ارزشیابی می دانند، جایگزین موارد پیشنهاد شده نمایند). در ضمن تدوین کاربرد ارزیابی برای شایستگی هایی که فاقد فهرست واری است به عهده همکاران گرامی می باشد.

شایستگی مهارت : فرم دادن چوب و صفحات چوبی

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی اندازه گیری و خط کشی ، برش دادن چوب و صفحات چوبی برای ایجاد فرم (قوس بری ، برش مورب و ...)، فرم دان چوب با چوبسای و سوهان و فرم دادن چوب با رنده با رعایت اصول ایمنی و زیر نظر مربی ایجاد می کند.

عناصر شایستگی	معیار عملکرد
<p style="text-align: center;">اندازه گیری و خط کشی</p>	<p>ابزار اندازه گیری مانند انواع متر و پرگار انتخاب می شود.</p> <p>ابزار خط کشی مانند انواع خط کش و خط کش تیره دار انتخاب می شود.</p> <p>اندازه گیری چوب از نظر ابعاد (طول ، عرض و ضخامت) متناسب با نوع کار انجام می شود.</p> <p>با اندازه گیری ابعاد قطعه کار توسط متر ، مواد اولیه انتخاب می شود.</p> <p>بر روی قطعه کار چوبی به صورت طولی و فواصل معین اندازه گیری شده (برای تمرین) خط کشی می شود.</p> <p>بر روی چوب و سایر مواد اولیه با خط کش تیره دار خطوط موازی کشیده می شود.</p> <p>بر روی چوب خط کشی عرضی انجام می شود.</p> <p>بر روی چوب با استفاده از گونیا خط کشی تحت زاویه ۴۵ درجه انجام می شود.</p> <p>بر روی چوب با استفاده از شابلون ترسیم قوس و دایره انجام می شود.</p> <p>بر روی چوب با استفاده از شابلون انواع چند ضلعی ترسیم می شود.</p>
<p style="text-align: center;">برش دهی چوب و صفحات چوبی برای فرم دهی (قوس بری)</p>	<p>درستی اندازه قطعه کار مناسب با دستورالعمل مربی کنترل می شود.</p> <p>اره مناسب با کار انتخاب می شود.</p> <p>دندانه های اره از نظر چپ و راست و تیزی دندانه های آن کنترل می شود.</p> <p>برش منحنی (قوس بری) با توجه به دستورالعمل مربی روی چوب انجام می شود.</p> <p>نکات ایمنی کار رعایت می شود.</p>

<p>متناسب با زمینه کار (قطعه کار) چوبسای و سوهان مناسب انتخاب می شود.</p> <p>آج های سوهان و چوبسای از نظر پرشدگی کنترل می شود.</p> <p>با توجه به نوع کار چوبسای کاری مقطع (سر) چوب ، از طرف مسطح و یا طرف نیم گرد انجام می شود.</p> <p>با توجه به نوع کار چوبسای کاری سطح چوب ، از طرف مسطح و یا طرف نیم گرد انجام می شود.</p> <p>پرداخت کاری محل چوبسای خورده با سوهان با توجه به محل خط کشی انجام می شود.</p>	فرم دهی چوب با چوبسای و سوهان
<p>رنده مناسب با توجه به نوع کار (پخ زدن، فرم دان، دوراهه کردن و ...) انتخاب می شود.</p> <p>صاف کردن سطح قطعه کار با رنده دستی چوبی انجام می شود.</p> <p>گونیا کردن مقطع سر قطعه کار با رنده دستی انجام می شود.</p> <p>پخ زدن لبه ها با استفاده از رنده دستی انجام می شود.</p> <p>دوراهه کردن لبه قطعه کار با استفاده از رنده دو راهه انجام می شود.</p> <p>گرد کردن لبه قطعه کار با استفاده از رنده آهنی (فلزی) انجام می شود.</p> <p>رعایت نکات ایمنی حین کار انجام می شود.</p>	فرم دهی چوب با رنده دستی

<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (عملی ۱۴ نمره ، کتبی ۳ نمره و رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p><u>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</u></p> <p style="text-align: center;">۳</p>	راهنمای آزمون
--	----------------------

<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>	<p>مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>
<p>هم نیاز اخلاق حرفه ای</p>	<p>پودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>
<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>	<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>
<p>متر - خط کش - گونیا - شابلون - چوبسای - سوهان - اره - رنده آهنی - رنده دستی</p>	<p>تجهیزات و ابزار</p>
<p>چوب - مداد</p>	<p>مواد مصرفی</p>
<p>- انواع فیلم های آموزشی در زمینه صنایع چوب</p>	<p>نرم افزار</p>
<p>- کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه - لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع مبلمان با ۳ سال سابقه و گذراندن دوره آموزش ضمن خدمت کودکان استثنایی</p>	<p>نیروی انسانی</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت: فرم دادن چوب و صفحات چوبی

اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - دقت در اندازه گیری - روش صرفه جویی در مواد اولیه با اندازه گیری، اندازه گذاری و خط کشی صحیح - روش صرفه جویی در زمان انجام کار با اندازه گیری و اندازه گذاری و خط کشی صحیح - اجزای متر (سانتی مترو میلی متر) - انواع ابزار اندازه گیری (متر و پرگار) - انواع ابزار خط کشی (خط کش - خط کش تیره دار) - انواع روش های اندازه گیری چوب (طول - عرض و ضخامت) و خط کشی چوب (طولی - عرضی) - روش خط کشی خطوط موازی با خط کش تیره دار روش ترسیم قوس دایره ، چند ضلعی و ... با شابلون 	<p>اندازه گیری و خط کشی</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب ابزار اندازه گیری - انتخاب انواع ابزار خط کشی - اندازه گیری طولی و عرضی چوب - خط کشی روی چوب - تبدیل سانتی متر به میلی متر - تبدیل متر به سانتی متر - اندازه گیری و خط کشی بر روی چوب با انواع ابزار مناسب (انواع خط کش _ خط کش تیره دار) - ترسیم قوس دایره ای چند ضلعی و ... با استفاده از شابلون 	
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی ضمن برش کاری با اره دستی - روش انتخاب چوب مناسب برای برش (از نظر ابعاد و نوع جنس) - روش ترسیم خطوط منحنی با پرگار و ... - انواع اره قوس بری - روش های قوس بری با اره - اصول پرداخت محل برش خورده 	<p>برش دادن چوب و صفحات چوبی برای فرم دهی</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی ضمن برش کاری با اره دستی - اصول انتخاب قطعه کار 	

<ul style="list-style-type: none"> - اندازه گیری قطعه کار برای اطمینان از اندازه آن - خط کشی قطعه کار با توجه به نقشه و دستورالعمل - انتخاب انواع اره دستی (اره کمائی - اره نوکی) - کنترل دندانه های اره از نظر چپ و راست و تیزی - قوس بری چوب از روی خط - سنباده زدن محل برش خورده 	
<p style="text-align: right;">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی ضمن چوبسای و سوهان کاری - روش انتخاب چوب مناسب برای برش (از نظر ابعاد و نوع جنس) - روش بستن قطعه کار به گیره برای چوبسای کاری - انواع چوبسای و سوهان و کاربرد آنها - روش فرم دهی چوب با چوبسای و سوهان 	
<p style="text-align: right;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی هنگام چوبسای و سوهان کاری - انتخاب قطعه کار با توجه به نقشه و در نظر گرفتن کمترین دورریز - بستن قطعه کار به گیره طبق دستورالعمل - خط کشی قطعه کار با توجه به نقشه و دستورالعمل - انتخاب چوبسای و سوهان با توجه به نوع آج و زبری و نرمی آنها - چوبسای کاری لبه چوب - چوبسای کاری مقطع (سر) چوب - پرداخت کاری محل چوبسای خورده با سوهان - کنترل گونیایی بودن محل فرم داده شده - تطبیق محل فرم داده شده با شابلون 	<p>فرم دهی چوب با چوبسای و سوهان</p>
<p style="text-align: right;">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی ضمن کار با رنده دستی - اصول انتخاب قطعه کار - روش خط کشی قطعه کار برای فرم دهی با رنده - انواع رنده دستی ساده و مخصوص فرم دهی - اصول فرم دادن چوب با رنده دستی 	
<p style="text-align: right;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی ضمن کار با رنده دستی - انتخاب قطعه کار با توجه به نقشه و در نظر گرفتن کمترین دورریز - خط کشی قطعه کار با توجه به نقشه و دستورالعمل یا با استفاده از شابلون - خط کشی قطعه کار با توجه به نقشه و دستورالعمل - انتخاب رنده با توجه به نوع کار (پخ زدن - فرم دادن - پروفیل زدن - دوراهه کردن و ...) - فرم دادن لبه چوب با رنده (پخ زدن - گرد کردن و ...) - کنترل محل فرم داده شده با رنده 	<p>فرم دهی چوب با رنده دستی</p>

<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده (اره ، رنده و ...) - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین در کارگاه صنایع چوب - رعایت نکات ایمنی به هنگام کنترل پریز و سیم های برق - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	نکات ایمنی حین کار
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	نگرش
<ul style="list-style-type: none"> - خوداری از پراکنده کردن گرد و خاک 	توجهات زیست محیطی
<p>ابزار و تجهیزات : متر - خط کش - گونیا- شابلون - چوبسای - سوهان - اره - رنده آهنی- رنده دستی</p> <p>مواد مصرفی : چوب - مداد</p>	تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی
<ul style="list-style-type: none"> - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات 	دانش پایه (غیر فنی)

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: فرم دادن چوب و صفحات چوبی

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم‌های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می‌دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می‌دهد.	به طور صحیح انجام نمی‌دهد.
اندازه گیری و خط کشی	ابزار اندازه گیری مانند انواع متر و پرگار را انتخاب می‌کند.			
	ابزار خط کشی مانند انواع خط کش و خط کش تیره دار را انتخاب می‌کند.			
	چوب را از نظر ابعاد (طول ، عرض و ضخامت) متناسب با نوع کار اندازه می‌گیرد.			
	با اندازه گیری ابعاد قطعه کار توسط متر ، مواد اولیه را انتخاب می‌کند.			
	قطعه کار چوبی را به صورت طولی و در فواصل معین اندازه گیری شده خط کشی می‌کند.			
	بر روی چوب و سایر مواد اولیه با خط کش تیره دار خطوط موازی ترسیم می‌کند.			
	خط کشی عرضی بر روی چوب را انجام می‌دهد.			
	با استفاده از گونیا خط کشی تحت زاویه ۴۵ درجه بر روی چوب خط می‌کشد.			
	با استفاده از شابلون بر روی چوب ترسیم قوس ، دایره و چند ضلعی را انجام می‌دهد.			
	اره مناسب با کار را انتخاب می‌کند.			
برش دادن چوب و صفحات چوبی برای فرم دهی (قوس بری)	دندانه های اره را از نظر چپ و راست و تیزی دندانه ها کنترل می‌کند.			
	برش منحنی (قوس بری) روی چوب را انجام می‌دهد.			
فرم دهی چوب با	متناسب با زمینه کار (قطعه کار) چوبسای و سوهان مناسب را انتخاب می‌کند.			

			آج های سوهان و چوبسای از نظر پرشدگی کنترل می کند.	چوبسای و سوهان
			با توجه به نوع کار چوبسای کاری مقطع (سر) چوب را، (از طرف مسطح و یا طرف نیم گرد) انجام می دهد.	
			چوبسای کاری سطح چوب (از طرف مسطح و یا طرف نیم گرد) را انجام می دهد.	
			پرداخت کاری محل چوبسای خورده را با سوهان انجام می دهد.	
			رنده مناسب را با توجه به نوع کار (پخ زدن، فرم دان، دوراهه کردن و ...) انتخاب می کند.	فرم دهی چوب یا رنده دستی
			سطح قطعه کار را با رنده دستی چوبی صاف می کند.	
			سر قطعه کار با رنده دستی گونیا می کند.	
			لبه های کار را با استفاده از رنده، دستی پخ می زند.	
			لبه قطعه کار را با استفاده از رنده، دو راهه می کند.	
			لبه قطعه کار را با استفاده از رنده آهنی (فلزی) گرد می کند.	
نمره عملی دانش آموز:				
تاریخ و امضاء			نام و نام خانوادگی هنر آموز:	

شایستگی مهارت : کار با ابزار دستی درودگری

شرح شایستگی مهارت : این پودمان توانایی برش کاری چوب با انواع اره دستی (قوس‌بری، برش مورب و . . .)، تسطیح چوب با رنده دستی، سوهان کاری و چوبسای کاری چوب و کنده کاری چوب با مغار را زیر نظر هنر آموز با رعایت نکات ایمنی فراهم می کند.

عناصر شایستگی	معیار عملکرد
آماده کردن وسایل کار	قطعه کار انتخاب و خط کشی می شود.
برش کاری چوب با انواع اره دستی	<p>انواع اره دستی با توجه به نوع برش انتخاب می شود.</p> <p>دندان‌های اره از نظر چپ و راست و تیزی بررسی می شود.</p> <p>چوب به صورت طولی برش داده می شود.</p> <p>چوب به صورت عرضی برش داده می شود.</p> <p>چوب به صورت مورب و خطوط صاف شکسته و خطوط صاف بسته برش داده می شود.</p> <p>چوب به صورت منحنی (قوس‌بری) برش داده می شود.</p> <p>قطعه کار از نظر گونیايي بودن محل برش خورده بررسی می شود.</p> <p>نکات ایمنی هنگام برش کاری رعایت می شود.</p>
تسطیح چوب با رنده دستی	<p>قطعه کار با توجه به دستورالعمل به گیره محکم بسته می شود.</p> <p>یک روی قطعه کار رنده کاری می شود.</p> <p>صاف و مسطح بودن سطح کار با گونیا بررسی می شود.</p> <p>قطعه کار به گونیا محکم شده و معایب احتمالی رفع می شود.</p> <p>قطعه کار از طرف لبه (نر یا ضخامت) به گونیا محکم شده و یک نر آن رنده می شود</p> <p>دو سطح رنده شده از نظر گونیايي بودن نسبت به هم با راهنمایی مربی بررسی می شود.</p> <p>نکات ایمنی هنگام رنده کاری رعایت می شود.</p>
کنده کاری چوب با مغار	<p>قطعه کار با توجه به دستورالعمل به گیره محکم بسته می شود.</p> <p>با توجه به نوع کار مغار مناسب انتخاب می شود.</p> <p>محل خط کشی شده با مغار و چکش با کمک مربی کنده کاری می شود.</p> <p>محل کنده کاری شده با مغار تمیزکاری می شود.</p> <p>تمیزی و گونیايي بودن محل کنده کاری شده با مغار بررسی می شود.</p> <p>نکات ایمنی ضمن کار با مغار رعایت می شود.</p>
راهنمای آزمون	<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (عملی ۱۴ نمره ، کتبی ۳ نمره و رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</p> <p>۲</p> <p>نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</p> <p>۳</p>
مفاهیم شناختی پیش نیاز	مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای
پودمان های پیش نیاز و هم نیاز	هم نیاز اخلاق حرفه ای

<p>رفتارهای شفلی</p>	<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود. مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد. مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند. رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید. وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند .کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>
<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>	<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>
<p>تجهیزات و ابزار</p>	<p>میز کار درودگری استاندارد با صفحه و پایه چوبی و یا پایه فلزی و صفحه چوبی با دو عدد گیره برای استفاده دونفر، متر فلزی ۳ متری، گونیای ۹۰ درجه فلزی دارای لبه فارسی به طول ۲۰ سانتی متر، گونیای ۹۰ درجه فلزی به طول ۴۰ سانتی متر، گونیای بازشو، با تیغه فلزی، پرگار خط کشی فلزی،اره دستی دم روباهی ،اره دستی ایرانی دنده رو به عقب ،اره دستی پشت دار ،اره دستی ظریف بر ،اره دستی نوکی ،پیچ دستی ۲۰ سانتی - ۳۰ سانتی - ۵۰ سانتی ،پیچ دستی G شکل ۲۰ سانتی ،چوبسای نیم گرد، چوبسای گرد، سوهان نیمگرد، سوهان گرد، سوهان سه پهلو ، سوهان کاردی ، سوهان تخت ، مغار ساده نمره ۱۰ ، مغار پخ دار نمره ۱۰ ، مغار پخ دار نمره ۱۲ ، مغار پخ دار نمره ۱۶ ، مغار پخ دار نمره ۲۰ ، سنگ نفت دورو زبر و نرم ، سنگ تیغ تیزکنی دوطرفه رومیزی، رنده دستی چوبی ساده ، رنده آهنی ساده، رنده دوراهه فلزی، رنده سرچوب، رنده قاچی، رنده خشی، رنده بلند</p>
<p>مواد مصرفی</p>	<p>انواع چوب خام خشک شده با رطوبت حداکثر ۱۵ درصد از قبیل راش، افرا، نراد روسی، توسکا، صنوبر و ... انواع تخته خرده چوب (نئوپان) با ضخامت ۱۶ میلی متر و ۵ میلی متر به صورت ساده و با روکش طبیعی و روکش مصنوعی ملامینه انواع MDF با ضخامت ۱۶، ۱۲، ۸، و ۳ میلی متر در انواع ساده و با روکش ملامینه تخته چندلایه با ضخامت های ۲۰، ۱۸ و ۱۲ میلی متر چسب چوب در ظرفهای ۳۰۰ تا ۵۰۰ گرمی درارای خروجی قیفی شکل</p>
<p>نرم افزار</p>	<p>انواع فیلم های آموزشی در مورد فرم دادن چوب</p>
<p>نیروی انسانی</p>	<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه- لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۳ سال سابقه و گذراندن دوره آموزش ضمن خدمت کودکان استثنایی</p>

برنامه درسی شایستگی: کار با ابزار دستی درودگری

اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب قطعه کار - روش خط کشی قطعه کار - انواع اره دستی - چگونگی بررسی دندانهای اره و تیزی آن - انواع برش طولی و عرضی - روش برش چوب به صورت مورب و منحنی (قوس بری) - نکات ایمنی هنگام برش کاری 	<p>آماده کردن وسایل و برش کاری چوب با انواع اره دستی</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب قطعه کار - خط کشی قطعه کار - انتخاب اره دستی مناسب - بررسی چپ و راست و تیزی دندان - برش چوب به صورت طولی و عرضی - برش چوب به صورت مورب و منحنی (قوس بری) - رعایت نکات ایمنی هنگام برش کاری 	
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب قطعه کار - انواع رنده دستی و کاربرد آنها - روش بستن قطعه کار به گونیا برای رنده کاری - روش رنده کاری سطوح پهن - روش رنده کاری سطوح باریک - روش رنده کاری سر چوب - نکات ایمنی هنگام کار با رنده دستی 	<p>تسطیح چوب با رنده دستی</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب قطعه کار - انتخاب رنده مناسب با توجه به نوع کار - بستن چوب به گیره برای رنده کاری سطح چوب - بستن چوب به گیره برای رنده کاری لبه چوب (نر چوب) - گونیا کردن سطح چوب نسبت به لبه آن (یک رو و یک نر کردن) - رنده کاری سر چوب استفاده از رنده مخصوص - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با رنده دست 	
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب قطعه کار - انواع مغار مناسب کننده کاری ساده 	<p>کنده کاری چوب با مغار</p>

<p>- روش بستن چوب به گیره برای مغار کاری - روش خط کشی محل کنده کاری - چگونگی انتخاب مغار - اصول کنده کاری چوب با مغار - نکات ایمنی ضمن کار با مغار ر</p>	
<p>مهارت: انتخاب مغار مناسب با توجه به نوع کار- بستن چوب به گیره برای مغار کاری - خط کشی محل کنده کاری- رعایت نکات ایمنی ضمن کار با مغار - انتخاب مغار مناسب با نوع کار(ساده یا پخ دار) و چکش - کنده کاری چوب با مغار</p>	
<p>- رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی- استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار(اصول ارگونومی) - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده(اره ، رنده و...) - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد چوب ها</p>	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<p>- علاقه مندی به کار- دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی</p>	<p>نگرش</p>
<p>- خوداری از پراکنده کردن گرد و خاک چوب در محیط طبیعی</p>	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>ابزار و تجهیزات : میزکار درودگری استاندارد با صفح و پایه چوبی و یا پایه فلزی و صفحه چوبی با دوعدد گیره برای استفاده دونفر، متر فلزی ۳ متری ،گونیا ۹۰ درجه فلزی دارای لبه فارسی به طول ۲۰ سانتی متر،گونیا ۹۰ درجه فلزی به طول ۴۰ سانتی متر ،گونیا بازشو، با تیغه فلزی،پرگار خط کشی فلزی،اره دستی دم روباهی ،اره دستی ایرانی دنده رو به عقب ،اره دستی پشت دار ،اره دستی ظریف بر ،اره دستی نوکی ،پیچ دستی ۲۰ سانتی - ۳۰ سانتی - ۵۰ سانتی ،پیچ دستی G شکل ۲۰ سانتی ،چوبسای نیم گرد، چوبسای گرد، سوهان نیمگرد، سوهان گرد، سوهان سه پهلو ، سوهان کاردی ، سوهان تخت ، مغار ساده نمره ۱۰ ، مغار پخ دار نمره ۱۰، مغار پخدار نمره ۱۲، مغار پخدار نمره ۱۶، مغار پخدار نمره ۲۰، سنگ نفت دورو زبر و نرم ، سنگ تیغ تیزکنی دوطرفه رومیزی، رنده دستی چوبی ساده ، رنده آهنی ساده، رنده دوراهه فلزی، رنده سرچوب، رنده قاچی، رنده خشی، رنده بلند مواد مصرفی : انواع چوب خام خشک شده با رطوبت حداکثر ۱۵ درصد از قبیل راش، افرا، نراد روسی، توسکا، صنوبر و ... انواع تخته خرده چوب(نئوپان) با ضخامت ۱۶ میلی‌متر و ۵ میلی‌متر به صورت ساده و با روکش طبیعی و روکش مصنوعی ملامینه انواع MDF با ضخامت ۱۶، ۱۲، ۸ و ۳ میلی‌متر در انواع ساده و با روکش ملامینه تخته چندلایه با ضخامت‌های ۲۰، ۱۸ و ۱۲ میلی‌متر چسب چوب در ظرفهای ۳۰۰ تا ۵۰۰ گرمی درارای خروجی قیفی شکل</p>	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<p>- خواندن و نوشتن اعداد و کلمات</p>	<p>دانش پایه(غیر فنی)</p>

فهرست و ارسى از شايستگى مهارت: كار با ابزار دستى درودگرى

نام و نام خانوادگى دانش آموز:

تاريخ آزمون نوبت دوم:

پايه:

رشته:

اجزای بودمان	آیتم‌های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می‌دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می‌دهد.	به طور صحیح انجام نمی‌دهد.
برش کاری چوب با انواع اره دستى	قطعه کار را خط کشی می‌کند.			
	با توجه به نوع کار اره دستى مناسب انتخاب می‌کند.			
	دندانه‌های اره را از نظر چپ و راست و تیزی بررسی می‌کند.			
	چوب به صورت طولی و یا عرضی برش داده می‌دهد.			
	چوب را به صورت های (مورب و خطوط صاف شکسته و خطوط صاف بسته) برش می‌دهد.			
	برش منحنی (قوس بری) را انجام می‌دهد.			
	قطعه کار را از نظر گونیايي بودن محل برش خورده بررسی می‌کند.			
تسطیح چوب با رنده دستى	قطعه کار را با توجه به دستورالعمل به گیره محکم می‌بندد.			
	قطعه کار را رنده کاری می‌کند.			
	صاف و مسطح بودن سطح کار را با گونیا بررسی می‌کند.			
	قطعه کار را به گونیا محکم می‌بندد و معایب احتمالی آن را رفع می‌کند.			
	قطعه کار را از طرف لبه (نر یا ضخامت) به گونیا محکم می‌بندد و یک نر آن را رنده می‌کند.			
	قطعه کار را به گیره محکم می‌بندد.			
	مغار مناسب را با توجه به نوع کار انتخاب می‌کند.			
کنده کاری چوب با مغار	محل خط کشی شده با مغار و چکش را کنده کاری می‌کند.			
	محل کنده کاری شده با مغار را تمیزکاری می‌کند.			
	تمیزی و گونیايي بودن محل کنده کاری شده با مغار را بررسی می‌کند.			
نمره عملی دانش آموز:				
نام و نام خانوادگى هنرآموز:			تاريخ و امضاء:	

شایستگی مهارت: برشکاری با اره مویی

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی انتخاب مواد اولیه، برشکاری با اره مویی، سوهان کاری و سنباده زنی را روی قطعه کار با رعایت اصول ایمنی و زیر نظر هنرآموز فراهم می کند.

عناصر شایستگی	معیار عملکرد
آماده کردن مواد اولیه	<ul style="list-style-type: none"> - مواد اولیه از نظر جنس و طبق دستورالعمل مربی انتخاب می شود. - مواد اولیه از نظر مرغوبیت بررسی می شود. - نکات ایمنی ضمن انتخاب و اندازه گیری مواد اولیه رعایت می شود.
آماده کردن کمان اره	<ul style="list-style-type: none"> - تیغه مناسب از نظر سایز و نوع دندان انتخاب می شود. - کمان اره مناسب انتخاب می شود. - تیغه به کمان اره بسته می شود.
برش کاری با اره مویی	<ul style="list-style-type: none"> - قطعه کار با حرکت های کاملا عمودی اره ، برش داده می شود. - خطوط صاف با اره مویی برش داده می شود. - خطوط منحنی با اره مویی برش داده می شود. - خطوط شکسته با اره مویی برش داده می شود. - نکات ایمنی در هنگام برش کاری رعایت می شود. - صحت انجام کار کنترل می شود.
سوهان کاری و سنباده کاری سطوح برش کاری	<ul style="list-style-type: none"> - سطوح برش خورده بررسی می شود. - سوهان مناسب از نظر فرم و اندازه انتخاب می شود. - قسمت های صاف و منحنی سوهان کاری می شود. - سنباده مناسب انتخاب می شود. - قسمت های لازم سنباده کاری و پرداختکاری می شود. - نکات ایمنی هنگام سوهان کاری و سنباده زنی رعایت می شود.
راهنمای آزمون	<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (عملی ۱۴ نمره ، کتبی ۳ نمره و رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = <u>نمره آزمون نوبت دوم</u> + نمره تکوینی دانش آموز*</p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p><u>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</u></p> <p style="text-align: center;">۳</p>

<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>	<p>مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>
<p>هم نیاز اخلاق حرفه ای</p>	<p>بودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>
<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود. مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد. مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند. رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید. وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>	<p>رفتارهای شغلی</p>
<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>	<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>
<p>کمان اره ، سوهان</p>	<p>تجهیزات و ابزار</p>
<p>چوب ، سنباده ، تیغه ، مداد</p>	<p>مواد مصرفی</p>
<p>انواع فیلم های آموزشی در مورد مشبک کاری</p>	<p>نرم افزار</p>
<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه- لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع دستی با گرایش چوب با ۳ سال سابقه و گذراندن دوره آموزش ضمن خدمت کودکان استثنایی</p>	<p>نیروی انسانی</p>

برنامه درسی شایستگی: برشکاری با اره مویی

اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب مواد اولیه از نظر نوع جنس و مرغوبیت - روش انتخاب مواد اولیه از نظر ابعاد - نکات ایمنی هنگام اندازه گیری و انتخاب مواد اولیه 	<p>آماده کردن مواد اولیه</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب مواد اولیه از نظر نوع جنس و مرغوبیت - انتخاب مواد اولیه از نظر ابعاد - رعایت نکات ایمنی هنگام اندازه گیری و انتخاب مواد اولیه 	
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب تیغه اره مویی از نظر سایز و نوع دندانه - روش انتخاب کمان اره - روش بستن تیغه به کمان اره 	<p>آماده کردن کمان اره</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب تیغه اره مویی از نظر سایز و نوع دندانه - انتخاب کمان اره - بستن تیغه به کمان اره 	
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش حرکت دادن اره و برش قطعه کار به صورت عمودی - روش برش خطوط صاف با اره مویی - روش خطوط منحنی با اره مویی - روش برش خطوط شکسته با اره مویی - نکات ایمنی در هنگام برش کاری - روش کنترل و بررسی صحت انجام کار 	<p>برش کاری با اره مویی</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - برش قطعه کار به صورت عمودی - برش خطوط صاف با اره مویی - برش خطوط منحنی با اره مویی - برش خطوط شکسته با اره مویی - رعایت نکات ایمنی هنگام برش کاری - کنترل و بررسی صحت انجام کار 	
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش بررسی سطوح برش خورده 	<p>سوهان کاری و</p>

<ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب سوهان مناسب از نظر فرم و اندازه - روش سوهان کاری لبه‌های های صاف و منحنی قطعه کار - انواع سنباده مخصوص چوب - روش سنباده کاری و پرداختکاری - نکات ایمنی هنگام سوهان کاری و سنباده زنی 	سنباده کاری سطوح برش کاری
<p style="text-align: center;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - بررسی سطوح برش خورده - انتخاب سوهان مناسب از نظر فرم و اندازه - سوهان کاری لبه‌های های صاف و منحنی قطعه کار - انتخاب سنباده مناسب از نظر درجه زبری - سنباده کاری و پرداختکاری لبه قطعه کار - رعایت نکات ایمنی هنگام سوهان کاری و سنباده زنی 	
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده (اره ، کمان اره و...) - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد چوب ها - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل برقی - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	نکات ایمنی حین کار
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	نگرش
<ul style="list-style-type: none"> - خوداری از پراکنده کردن گرد و خاک چوب در محیط طبیعی 	توجهات زیست محیطی
<ul style="list-style-type: none"> - تجهیزات و ابزار: کمان اره ، سوهان - مواد مصرفی: چوب ، سنباده ، تیغه ، مداد 	تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی
<p>مفاهیم شناختی یا پایه تعریف شده برای دوره دوم متوسطه حرفه‌ای - خواندن و نوشتن - محاسبه و اندازه گیری</p>	دانش پایه (غیر فنی)

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: برشکاری با اره مویی

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای شایستگی	آیتم‌های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می‌دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می‌دهد.	به طور صحیح انجام نمی‌دهد.
آماده کردن مواد اولیه	مواد اولیه از نظر جنس را انتخاب می‌کند.			
آماده کردن کمان اره	تیغه مناسب از نظر سایز و نوع دندانه را انتخاب می‌کند.			
	کمان اره مناسب را انتخاب می‌کند.			
	تیغه را به کمان اره می‌بندد.			
برش کاری با اره مویی	قطعه کار را با حرکت‌های کاملاً عمودی اره، برش می‌دهد.			
	برشکاری خطوط صاف را بوسیله اره مویی انجام می‌دهد.			
	برشکاری خطوط شکسته را بوسیله اره مویی انجام می‌دهد.			
سوهان کاری و سنباد کاری سطوح برش کاری	برشکاری خطوط منحنی را بوسیله اره مویی انجام می‌دهد.			
	سطوح برش خورده را از نظر درستی کار بررسی می‌کند.			
	سوهان مناسب از نظر فرم و اندازه را انتخاب می‌کند.			
	قسمت‌های صاف و منحنی را سوهان کاری می‌کند. سنباد مناسب را انتخاب می‌کند.			
	قسمت‌های مورد نظر را سنباد کاری و پرداختکاری می‌کند.			
نمره عملی دانش آموز:				
نام و نام خانوادگی هنرآموز:				
تاریخ و امضاء:				

شایستگی مهارت: آماده سازی مغار خراطی

شرح شایستگی مهارت : این پودمان توانایی انتخاب مغار خراطی، تیز کردن مغار با سنگ سنباده، تیز کردن مغار با سنگ نفت و نگهداری مغارهای خراطی را با رعایت نکات ایمنی زیر نظر هنرآموز فراهم می کند.

معیار عملکرد

معیار عملکرد		عناصر شایستگی
انتخاب مغار خراطی	<ul style="list-style-type: none"> - انواع مغار انتخاب می شود. - مغار مناسب با توجه به نوع کار انتخاب می شود. - نکات ایمنی ضمن انتخاب مغار رعایت می شود. 	
تیز کردن مغار با سنگ سنباده	<ul style="list-style-type: none"> - ماشین سنگ سنباده بررسی می شود . - زاویه تکیه گاه مغار تنظیم می شود. - زاویه تکیه گاه مغار با زاویه پخ مغار بررسی می شود. - مغار مورب با سنگ سنباده تیز می شود. - مغار گلوبی با سنگ سنباده تیز می شود. - نکات ایمنی در هنگام تیز کردن مغار با سنگ سنباده رعایت می شود. 	
سنگ نفت کردن مغار	<ul style="list-style-type: none"> - سنگ نفت به گیره محکم بسته می شود. - مغار های مورب و نیزه ای با سنگ نفت تیز می شود. - مغار گلوبی را با سنگ نفت تیز می شود. - نکات ایمنی را هنگام تیز کردن مغار با سنگ نفت رعایت می شود. 	
نگهداری مغارهای خراطی	<ul style="list-style-type: none"> - مغارهای خراطی در پایان کار جمع آوری می شود. - مغارهای خراطی تمیز می شود. - نکات ایمنی هنگام تمیز کردن مغارهای خراطی رعایت می شود. 	
<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</p> <p style="text-align: center;">۳</p>		راهنمای آزمون

<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>	<p>مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>
<p>-----</p>	<p>پودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>
<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود. مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد. مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند. رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید. وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>	<p>رفتارهای شغلی</p>
<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>	<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>
<ul style="list-style-type: none"> - میز کار درودگری استاندارد با صفحه و پایه چوبی و یا پایه فلزی و صفحه چوبی با دوعدد گیره برای استفاده دونفر - ۸ دستگاه - سنگ تیغه تیزکنی دوطرفه رومیزی - یک عدد - انواع مغار خراطی جمعاً ۲ دست (نیزه ای ، سر نیمگرد - مورب ، تخت - گلوبی) - سنگ نفت ۲ عدد - نفت ۴ لیتر - روغندان 	<p>تجهیزات و ابزار</p>
<p>انواع چوب خام خشک شده با رطوبت حداکثر ۱۵ درصد از قبیل راش، افرا، نراد روسی، توسکا، صنوبر و ... چسب چوب در ظرفهای ۳۰۰ تا ۵۰۰ گرمی درارای خروجی قیفی شکل</p>	<p>مواد مصرفی</p>
<p>انواع فیلم های آموزشی در باره خراطی</p>	<p>نرم افزار</p>
<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه - لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع دستی با گرایش چوب با ۳ سال سابقه</p>	<p>نیروی انسانی</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : آماده سازی مغار خراطی

اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p align="center">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - تعریف انواع مغار و کاربرد آنها - روش انتخاب انواع مغار با توجه به مرحله کار 	<p align="center">انتخاب مغار خراطی</p>
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب مغار مورب تخت - انتخاب مغار گلوبی - انتخاب مغار گرد - انتخاب مغار نیزه‌ای - رعایت نکات ایمنی ضمن انتخاب مغار 	
<p align="center">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - اجزای مختلف ماشین سنگ سنباده و عملکرد آنها - روش تنظیم زاویه تکیه گاه مغار - روش تیز کردن مغار ساده و پخ دار و مورب و نیزه ای و گلوبی 	<p align="center">تیز کردن مغار با سنگ سنباده</p>
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - بررسی ماشین سنگ سنباده - تنظیم زاویه تکیه گاه مغار - بررسی زاویه تکیه گاه مغار با زاویه پخ مغار - تیز کردن مغار مورب با سنگ سنباده - تیز کردن مغار گلوبی با سنگ سنباده - رعایت نکات ایمنی در هنگام تیز کردن مغار با سنگ سنباده. 	
<p align="center">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش ساختن قاب چوبی سنگ نفت - روش بستن سنگ نفت به گیره - روش تیز کردن و پلیسه گیری انواع مغار با سنگ نفت 	<p align="center">سنگ نفت کردن مغار</p>
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ساختن قاب چوبی سنگ نفت - محکم بستن سنگ نفت به گیره - تیز کردن مغار های مورب و نیزه ای با سنگ نفت - تیز کردن مغار گلوبی با سنگ نفت. - رعایت نکات ایمنی هنگام تیز کردن مغار با سنگ نفت 	

<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش جمع آوری مغارهای خراطی - روش تمیز کردن مغارهای خراطی 	<p>نگهداری مغارهای خراطی</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - جمع آوری مغارهای خراطی - تمیز کردن مغارهای خراطی - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن مغارهای خراطی 	
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن و یا کار با وسایل برنده (اره ، کمان اره و...) - اجتناب از روشن نمودن کبریت و یا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد چوب ها - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل برقی - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	<p>نگرش</p>
<ul style="list-style-type: none"> - جمع آوری گردو غبار و خرده چوب از کارگاه و جلوگیری از پخش غبار در فضا 	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>ابزار و تجهیزات</p> <ul style="list-style-type: none"> - میز کار درودگری استاندارد با صفحه و پایه چوبی و یا پایه فلزی و صفحه چوبی با دو عدد گیره برای استفاده دونفر - ۸ دستگاه - سنگ تیغه تیزکنی دوطرفه رومی - یک عدد - انواع مغار خراطی جمعاً ۲ دست (نیزه ای سر نیمگرد - مورب تخت - گلوبی) - سنگ نفت ۲ عدد - نفت ۴ لیتر - روغندان <p>مواد مصرفی :</p> <ul style="list-style-type: none"> - پارچه کرباسی - روغن 	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - مفاهیم شناختی یا پایه تعریف شده برای دوره دوم متوسطه - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات - محاسبات و اندازه گیری 	<p>دانش پایه (غیر فنی)</p>

شایستگی مهارت: آماده سازی چوب برای خراطی

شرح شایستگی مهارت : این پودمان توانایی انتخاب مواد اولیه، چهارتراش کردن قطعه کار، مرکز یابی مقطع قطعه کار و پخ زدن لبه قطعه کار را با رعایت اصول ایمنی و زیر نظر مربی فراهم می کند.

معیار عملکرد		عناصر شایستگی
انتخاب مواد اولیه	<ul style="list-style-type: none"> - مواد اولیه از نظر نوع جنس انتخاب می شود. - مواد اولیه از نظر مرغوبیت (داشتن گره ترک و ...) برای خراطی انتخاب می شود.. - مواد اولیه انتخاب شده از نظر ابعاد مختلف (طول و عرض و ضخامت) برای کاهش دورریز اندازه گیری می شود. 	
چهارتراش کردن چوب	<ul style="list-style-type: none"> - ااره دستی مناسب از نظر سایز و نوع دندانها برای برش طولی و عرضی انتخاب می شود. - قطعه کار به درستی به گیره بسته می شود. - قطعه کار اندازه گیری می شود. - قطعه کار برای برش طولی خط کشی می شود. - بر روی قطعه کار برش طولی زده می شود. - قطعه کار برای برش عرضی بوسیله گونیا با نظارت مربی خط کشی می شود. - طول قطعه کار به اندازه مورد نیاز با ااره دستی قطع می شود. - نکات ایمنی را ضمن چهارتراش کردن چوب رعایت می کند. - درستی انجام کار کنترل می شود. 	
مرکز یابی مقطع قطعه کار	<ul style="list-style-type: none"> - با کمک مربی و با استفاده از مداد قطرهای مقطع قطعه کار با نظارت مربی ترسیم می شود. - قطعه کار به گیره بسته می شود. - ااره دستی مناسب انتخاب می شود. - با کمک مربی و با استفاده از ااره دستی روی قطرهای خط کشی شده تا عمق ۲ میلی متر برش خورده و گود می شود. - با استفاده از سه نیش یا سنبه نشان محل تقاطع جا انداخته می شود. - نکات ایمنی ضمن کار با ابزارها رعایت می شود. - صحت انجام کار کنترل می شود. 	
پخ زدن لبه های قطعه کار (ساخت منشور با قاعده هشت ضلعی)	<ul style="list-style-type: none"> - با استفاده از خط کش تیره دار قطعه کار برای پخ زدن خط کشی می شود. - قطعه کار به صورت زاویه دار به گیره محکم می شود. - رنده دستی مناسب انتخاب می شود. - چهار طرف قطعه کار با رنده پخ می شود. - نکات ایمنی ضمن پخ زدن قطعه کار رعایت می شود. 	

<p style="text-align: center;">راهمای آزمون</p>	<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره ، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p style="text-align: center;">نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p style="text-align: center;">نمره پایانی = <u>نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز</u> *</p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p style="text-align: center;">* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p style="text-align: center;"><u>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</u></p> <p style="text-align: center;">۳</p>
<p style="text-align: center;">مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>	<p style="text-align: center;">مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>
<p style="text-align: center;">پودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>	<p style="text-align: center;">-----</p>
<p style="text-align: center;">رفتارهای شغلی</p>	<p style="text-align: center;">آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود</p> <p style="text-align: center;">نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود.</p> <p style="text-align: center;">مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد.</p> <p style="text-align: center;">مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند.</p> <p style="text-align: center;">رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید.</p> <p style="text-align: center;">وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>
<p style="text-align: center;">امکانات (فضای فیزیکی)</p>	<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>

تجهیزات و ابزار	<ul style="list-style-type: none"> - میزکار درودگری استاندارد با صفحه و پایه چوبی و یا پایه فلزی و صفحه چوبی با دوعدد گیره برای استفاده دونفر - ۸ دستگاه - متر فلزی ۳ متری ۱۵ عدد - گونیای ۹۰ درجه فلزی دارای لبه فارسی به طول ۲۰ سانتی متر- ۱۵ عدد - اره دستی دم روباهی ۱۰ عدد - اره دستی پشت دار ۵ عدد - پیچ دستی ۲۰ سانتی- ۳۰ سانتی - ۵۰ سانتی هر کدام ۱۰ عدد - پیچ دستی G شکل ۲۰ سانتی ۱۰ عدد - سنگ تیغه تیزکنی دوطرفه رومیزی- یک عدد - چکش لاستیکی ۵ عدد - چکش ۲۵۰ گرمی ۵ عدد - رنده دستی دو تیغ فلزی ۵ عدد - سنبه نشان ۵ عدد - خط کش فلزی ۵۰ سانتی - ۵ عدد
مواد مصرفی	<p>انواع چوب خام خشک شده با رطوبت حداکثر ۱۵ درصد از قبیل راش، افرا، توسکا، صنوبر و ... چسب چوب در ظرفهای ۳۰۰ تا ۵۰۰ گرمی درازای خروجی کیفی شکل</p>
نرم افزار	<p>انواع فیلم های آموزشی در خراطی</p>
نیروی انسانی	<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه- لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع دستی با گرایش چوب با ۳ سال سابقه</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : آماده سازی چوب برای خراطی

اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p align="center">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انواع مواد اولیه - انواع معایب چوب - روش اندازه گیری چوب با در نظر گرفتن کمترین دورریز 	<p align="center">انتخاب مواد اولیه</p>
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب مواد اولیه از نظر نوع جنس - تشخیص مواد اولیه از نظر مرغوبیت (داشتن گره ترک و ...) برای خراطی - اندازه گیری مواد اولیه انتخاب شده از نظر ابعاد مختلف (طول و عرض و ضخامت) برای کاهش دورریز - رعایت نکات ایمنی ضمن انتخاب و اندازه گیری مواد اولیه . 	
<p align="center">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - تعریف انواع اره دستی - روش بستن قطعه کار به گیره - روش اندازه گیری قطعه کار- روش خط کشی قطعه کار - روش برش طولی چوب - روش خط کشی عرضی چوب با گونیا - روش برش عرضی چوب با اره دستی 	
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب اره دستی مناسب از نظر سایز و نوع دندانه برای برش طولی و عرضی. - بستن قطعه کار به درستی به گیره. - اندازه گیری قطعه کار - خط کشی قطعه کار برای برش طولی - برش طولی بر روی قطعه کار - خط کشی قطعه کار برای برش عرضی با گونیا - قطع طول قطعه کار به اندازه مورد نیاز با اره دستی - رعایت نکات ایمنی ضمن چهارتراش کردن چوب 	<p align="center">چهارتراش کردن چوب</p>
<p align="center">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش ترسیم قطرهای مقطع چوب - روش بستن قطعه کار به گیره برای خط کشی - انواع اره دستی - روش برش زدن قطرهای ترسیم شده - روش جا انداختن مرکز چوب 	<p align="center">مرکز یابی مقطع قطعه کار</p>
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ترسیم قطرهای مقطع قطعه کار با استفاده از مداد. - بستن قطعه کار به گیره - انتخاب اره دستی مناسب . - برش زدن و گود کردن قطرهای خط کشی شده تا عمق ۲ میلی متر با اره دستی - جا انداختن محل تقاطع با استفاده از سه نیش یا سنبه نشان. - رعایت نکات ایمنی ضمن مرکز یابی قطعه کار 	

<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش خط کشی با خط کش تیره دار- روش بستن قطعه کار به گیره برای پخ زدن - روش پخ زدن چوب با رنده دستی 	<p>پخ زدن لبه های قطعه کار (ساخت منشور با قاعده هشت ضلعی)</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - خط کشی قطعه کار با استفاده از خط کش تیره دار برای پخ زدن. - محکم کردن قطعه کار به صورت زاویه دار به گیره. - انتخاب رنده دستی مناسب. - پخ زدن چهار طرف قطعه کار با رنده. - رعایت نکات ایمنی ضمن پخ زدن قطعه کار 	
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار(اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده(اره ، کمان اره و...) - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد چوب ها - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل برقی - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار- دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	<p>نگرش</p>
<ul style="list-style-type: none"> - جمع آوری گردو غبار و خرده چوب از کارگاه و جلوگیری از پخش غبار در فضا 	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>ابزار و تجهیزات</p> <ul style="list-style-type: none"> - میز کار درودگری استاندارد با صفحه و پایه چوبی و یا پایه فلزی و صفحه چوبی با دوعدد گیره برای استفاده دونفر - ۸ دستگاه - گونیای ۹۰ درجه فلزی دارای لبه فارسی به طول ۲۰ سانتی متر- ۱۵ عدد - اره دستی دم روباهی ۱۰ عدد- اره دستی پشت دار ۵ عدد - پیچ دستی ۲۰ سانتی - ۳۰ سانتی - ۵۰ سانتی هر کدام ۱۰ عدد - پیچ دستی G شکل ۲۰ سانتی ۱۰ عدد- متر فلزی ۳ متری ۱۵ عدد - سنگ تیغه تیزکنی دوطرفه رومیزی- یک عدد - چکش لاستیکی ۵ عدد- چکش ۲۵۰ گرمی ۵ عدد - خط کش فلزی ۵۰ سانتی - ۵ عدد - رنده دستی دو تیغ فلزی ۵ عدد- سنبه نشان ۵ عدد <p>مواد مصرفی :</p> <ul style="list-style-type: none"> - انواع چوب خام خشک شده با رطوبت حداکثر ۱۵ درصد از قبیل راش، افرا، نراد روسی، توسکا، صنوبر و ... - چسب چوب در ظرفهای ۳۰۰ تا ۵۰۰ گرمی 	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - مفاهیم شناختی یا پایه تعریف شده برای دوره دوم متوسطه - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات - محاسبات و اندازه گیری 	<p>دانش پایه(غیر فنی)</p>

شایستگی مهارت: آماده نمودن ماشین خراطی

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی بررسی ظاهری ماشین خراطی، بستن قطعه کار به ماشین خراطی، تنظیم تکیه گاه مغار خراطی و تنظیم تعداد دور ماشین خراطی را با رعایت اصول ایمنی زیر نظر هنرآموز فراهم می کند. می باشد.

معیار عملکرد		عناصر شایستگی
<ul style="list-style-type: none"> - کلید قطع و وصل ماشین کنترل می شود. - تکیه گاه مغار در ماشین خراطی بررسی می شود. - صحت عملکرد سه نیش و مرغک بررسی می شود. - صحت عملکرد تغییر دور ماشین خراطی بررسی می شود. - نکات ایمنی ضمن بررسی ماشین خراطی رعایت می شود. 	بررسی ظاهری ماشین خراطی	
<ul style="list-style-type: none"> - قطعه کار میان مرغک و سه نیش قرار داده می شود. - قطعه کار در جای خود محکم می شود. - مغار گرد انتخاب می شود. - مغار نیزه ای انتخاب می شود. - نکات ایمنی ضمن انتخاب مغار رعایت می شود. 	بستن قطعه کار به ماشین خراطی	
<ul style="list-style-type: none"> - تکیه گاه مغار از نظر ارتفاع تنظیم می شود. - تکیه گاه مغار از نظر فاصله افق نسبت به قطعه کار تنظیم می شود. - نکات ایمنی ضمن تنظیم تکیه گاه مغار رعایت می شود. 	تنظیم تکیه گاه مغار خراطی	
<ul style="list-style-type: none"> - تعداد دور ماشین خراطی برآورد می شود. - دور ماشین متناسب با قطر تنظیم می شود. - دور ماشین در حالت روشن بررسی می شود. - نکات ایمنی در هنگام تنظیم تعداد دور ماشین خراطی رعایت می شود. 	تنظیم تعداد دور ماشین خراطی	
<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</p> <p style="text-align: center;">۳</p>		راهنمای آزمون

<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>	<p>مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>
<p>-----</p>	<p>پودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>
<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود. مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد. مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند. رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید. وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>	<p>رفتارهای شغلی</p>
<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>	<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>
<ul style="list-style-type: none"> - میز کار درودگری استاندارد با صفحه و پایه چوبی و یا پایه فلزی و صفحه چوبی با دوعدد گیره برای استفاده دونفر - ۸ دستگاه - ماشین خراطی پایه دار - سنگ تیغه تیزکنی دوطرفه رومیزی- یک عدد - انواع مغار خراطی جمعا ۲ دست (نیزه ای سر نیمگرد- مورب تخت- گلوبی) - سنگ نفت ۲ عدد - نفت ۴ لیتر - روغندان یک عدد - روغن یک لیتر 	<p>تجهیزات و ابزار</p>
<p>انواع چوب خام خشک شده با رطوبت حداکثر ۱۵ درصد از قبیل راش، افرا، توسکا، صنوبر و ... چسب چوب در ظرفهای ۳۰۰ تا ۵۰۰ گرمی درارای خروجی قیفی شکل</p>	<p>مواد مصرفی</p>
<p>انواع فیلم های آموزشی از خراطی</p>	<p>نرم افزار</p>
<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه- لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع دستی با گرایش چوب با ۳ سال سابقه</p>	<p>نیروی انسانی</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : آماده نمودن ماشین خراطی

اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p align="center">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش روشن و خاموش کردن ماشین خراطی - روش بررسی تکیه گاه مغار در ماشین خراطی - روش بررسی صحت عملکرد سه نیش و مغار - روش تغییر دور در ماشین خراطی 	<p align="center">بررسی ظاهری ماشین خراطی</p>
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - کنترل کلید قطع و وصل ماشین - بررسی تکیه گاه مغار در ماشین خراطی - بررسی صحت عملکرد سه نیش و مرغک - بررسی صحت عملکرد تغییر دور ماشین خراطی - رعایت نکات ایمنی ضمن بررسی ماشین خراطی 	
<p align="center">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش بستن قطعه کار به ماشین خراطی - اصول انتخاب مغار در مراحل مختلف کار 	<p align="center">بستن قطعه کار به ماشین خراطی</p>
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - قرار دادن قطعه کار میان مرغک و سه نیش - محکم کردن قطعه کار در جای خود. - انتخاب مغار گرد. - انتخاب مغار نیزه‌ای - رعایت نکات ایمنی ضمن انتخاب مغار 	
<p align="center">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش تنظیم تکیه گاه مغار در جهات عمودی و افقی 	<p align="center">تنظیم تکیه‌گاه مغار خراطی</p>
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - تنظیم تکیه‌گاه مغار از نظر ارتفاع - تنظیم تکیه گاه مغار از نظر فاصله افق نسبت به قطعه کار 	

<p>- رعایت نکات ایمنی ضمن تنظیم تکیه گاه مغار</p>	
<p>دانش: - روش تعیین دور ماشین خراطی - روش تنظیم دور ماشین خراطی نسبت به قطر قطعه کار</p>	<p>تنظیم تعداد دور ماشین خراطی</p>
<p>مهارت: - برآورد کردن تعداد دور ماشین خراطی - تنظیم دور ماشین متناسب با قطر قطعه کار - بررسی دور ماشین در حالت - رعایت نکات ایمنی در هنگام تنظیم تعداد دور ماشین خراطی</p>	
<p>- رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده (اره ، کمان اره و...) - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد چوب ها - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل برقی - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار</p>	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<p>- علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی</p>	<p>نگرش</p>
<p>- جمع آوری گردو غبار و خرده چوب از کارگاه و جلوگیری از پخش غبار در فضا</p>	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>ابزار و تجهیزات - میز کار درودگری استاندارد با صفحه و پایه چوبی و یا پایه فلزی و صفحه چوبی با دو عدد گیره برای استفاده دونفر - ۸ دستگاه - ماشین خراطی پایه دار - سنگ تیغه تیزکنی دوطرفه رومیزی- یک عدد - انواع مغار خراطی جمعاً ۲ دست (نیزه ای سر نیمگرد- مورب تخت- گلوبی) - سنگ نفت ۲ عدد - نفت ۴ لیتر- روغندان یک عدد- روغن یک لیتر مواد مصرفی : - انواع چوب خام خشک شده با رطوبت حداکثر ۱۵ درصد از قبیل راش، افرا، نراد روسی، توسکا، صنوبر و ... - چسب چوب در ظرفهای ۳۰۰ تا ۵۰۰ گرمی</p>	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<p>- مفاهیم شناختی یا پایه تعریف شده برای دوره دوم متوسطه - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات - محاسبات و اندازه گیری</p>	<p>دانش پایه(غیر فنی)</p>

شایستگی مهارت: خراطی با فرم‌های ساده چوب

شرح شایستگی مهارت : این پودمان توانایی روشن کردن آزمایشی ماشین خراطی، سیلندر تراشی چوب با ماشین خراطی و ایجاد فرم‌های ساده با ماشین خراطی با رعایت نکات ایمنی می‌باشد.

قابلیت‌های اشتغال‌زایی: کار در مشاغل خوداشتغالی در ساخت وسایل چوبی خراطی شده، کار در کارگاه خراطی و ساخت وسایل تزئینی

معیار عملکرد		عناصر شایستگی
<p>۱-۱- قطعه کار در میان سه نیش و مرغک ماشین قرار داده می شود.</p> <p>۲-۱- از محکم بودن قطعه کار در میان سه نیش و مرغک ماشین خراطی اطمینان حاصل می‌کند.</p> <p>۳-۱- از صحت بستن و مرکز یابی صحیح قطعه کار در میان مرغک و سه نیش ماشین مطمئن می‌شود.</p> <p>۴-۱- تعداد دور ماشین خراطی را متناسب با قطر قطعه کار بررسی می شود.</p> <p>۵-۱- فاصله های عمودی و افقی تکیه گاه مغار نسبت به قطعه کار را بررسی می کند.</p> <p>۶-۱- نکات ایمنی را ضمن روشن کردن ماشین رعایت می‌کند.</p>	<p>۱- روشن کردن آزمایشی ماشین خراطی</p>	
<p>۱-۲- مغار مناسب سیلندر تراشی را انتخاب می‌شود.</p> <p>۲-۲- مغار را به درستی در دست می‌گیرد.</p> <p>۳-۲- مغار خراطی را به درستی بر روی تکیه گاه مغار قرار داده می شود.</p> <p>۴-۲- چوب را به صورت استوانه یا سیلندر خراطی می شود.</p> <p>۵-۲- نکات ایمنی در هنگام سیلندر تراشی چوب را رعایت می‌کند.</p> <p>۶-۲- صحت انجام کار کنترل می شود.</p>	<p>۲ - سیلندر تراشی چوب با ماشین خراطی</p>	
<p>۱-۳- قسمتی از چوب را با مغار خراطی مناسب گود می شود.</p> <p>۲-۳- قسمتی از قطعه کار را با مغار گلویی به صورت مقعر در آورده می شود.</p> <p>۳-۳- بخشی از چوب را با مغار تخت به صورت محدب خراطی می‌شود.</p> <p>۴-۳- قسمتی از چوب را به منظور برش خط انداخته می شود.</p> <p>۵-۳- صحت انجام کار کنترل می شود.</p> <p>۶-۳- نکات ایمنی را هنگام ایجاد فرم های ساده با خراطی رعایت می‌کند.</p>	<p>۳ - ایجاد فرم های ساده با ماشین خراطی</p>	

<p style="text-align: center;">راهنمای آزمون</p>	<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</p> <p style="text-align: center;">۳</p>
<p style="text-align: center;">مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>	<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>
<p style="text-align: center;">بودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>	<p style="text-align: center;">-----</p>
<p style="text-align: center;">رفتارهای شغلی</p>	<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود</p> <p>نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود.</p> <p>مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد.</p> <p>مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند.</p> <p>رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید.</p> <p>وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>
<p style="text-align: center;">امکانات (فضای فیزیکی)</p>	<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>
<p style="text-align: center;">تجهیزات و ابزار</p>	<ul style="list-style-type: none"> - میز کار درودگری استاندارد با صفحه و پایه چوبی و یا پایه فلزی و صفحه چوبی با دوعدد گیره برای استفاده دونفر - ۸ دستگاه - ماشین خراطی پایه دار - سنگ تیغه تیزکنی دوطرفه رومیزی - یک عدد - انواع مغار خراطی جمعاً ۲ دست (نیزه ای سر نیمگرد - مورب تخت - گلوبی) - سنگ نفت ۲ عدد - نفت ۴ لیتر - روغندان یک عدد - روغن یک لیتر
<p style="text-align: center;">مواد مصرفی</p>	<p>انواع چوب خام خشک شده با رطوبت حداکثر ۱۵ درصد از قبیل راش، افرا، نراد روسی، توسکا، صنوبر و ...</p> <p>چسب چوب در ظرفهای ۳۰۰ تا ۵۰۰ گرمی درازای خروجی کیفی شکل</p>
<p style="text-align: center;">نرم افزار</p>	<p>انواع فیلم های آموزشی در باره خراطی</p>
<p style="text-align: center;">نیروی انسانی</p>	<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه - لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع دستی با گرایش چوب با ۳ سال سابقه</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : خراطی فرم های ساده چوب

اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p align="right">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش بررسی نصب صحیح قطعه کار میان مرغک و سه نیش ماشین خراطی - روش بررسی تناسب قطر کار با تعداد دور - روش تعویض تعداد دور ماشین خراطی - روش بررسی فاصله عمودی و افقی قطعه کار نسبت به تکیه گاه مغار 	
<p align="right">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - از محکم بودن قطعه کار در میان سه نیش و مرغک ماشین خراطی اطمینان حاصل می کند. - از صحت بستن و سنتر کردن صحیح قطعه کار در میان مرغک و سه نیش ماشین مطمئن می شود. - تعداد دور ماشین خراطی را متناسب با قطر قطعه کار بررسی می کند. - فاصله های عمودی و افقی تکیه گاه مغار نسبت به قطعه کار را بررسی می کند. - نکات ایمنی را ضمن روشن کردن ماشین رعایت می کند. 	<p align="center">۱- روشن کردن آزمایشی ماشین خراطی</p>
<p align="right">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب مغار مخصوص سیلندر تراشی - روش در دست گرفتن مغار خراطی - روش قرار دادن مغار بر روی تکیه گاه ماشین خراطی - روش تراشیدن چوب با مغار و استوانه ای (سیلندری) کردن آن 	
<p align="right">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - مغار مناسب سیلندر تراشی را انتخاب می کند. - مغار را به درستی در دست می گیرد. - مغار خراطی را به درستی بر روی تکیه گاه مغار قرار می دهد. - چوب را به صورت استوانه یا سیلندر خراطی می کند. - نکات ایمنی در هنگام سیلندر تراشی چوب را رعایت می کند. 	<p align="center">۲- سیلندر تراشی چوب با ماشین خراطی</p>
<p align="right">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش خراطی چوب به حالت گود کردن یا مقعر - روش خراطی کردن چوب به حالت برآمده یا محدب - روش خط انداختن و برش دادن چوب با ماشین خراطی 	<p align="center">۳- ایجاد فرم های ساده با ماشین خراطی</p>
<p align="right">مهارت:</p>	

<p>- قسمتی از چوب را با مغار خراطی مناسب گود می کند.</p> <p>- قسمتی از قطعه کار را با مغار گلویی به صورت مقعر در می آورد</p> <p>- بخشی از چوب را با مغار تخت به صورت محدب خراطی می کند.</p> <p>- قسمتی از چوب را به منظور برش خط می اندازد</p> <p>- نکات ایمنی را هنگام ایجاد فرم های ساده با خراطی رعایت می کند.</p>	
<p>دانش:</p> <p>- پوشش مناسب کار</p> <p>- بهداشت بدن (استحمام و استفاده از لوازم خوشبوکننده و ...)</p>	<p>آراستگی ظاهر</p>
<p>مهارت:</p> <p>- استفاده از لباس کار مناسب و شستن هفتگی آن</p> <p>- کوتاه کردن ناخن</p> <p>- استحمام حداقل دوبار در هفته</p>	
<p>دانش:</p> <p>- واژه های مودبانه متناسب با موضوع کار</p> <p>- خواندن و نوشتن واژه های مربوط به کار</p> <p>- نحوه تعامل با مربی و همکلاسی ها</p>	<p>ارتباطات</p>
<p>مهارت:</p> <p>- به کار بردن واژه های مودبانه در گفتار</p> <p>- گزارش کار به مربی</p> <p>- استفاده از واژه های مناسب کار</p>	
<p>دانش:</p> <p>- مسئولیت</p> <p>- نحوه همکاری در محیط کار</p>	<p>همکاری و مسئولیت پذیری</p>
<p>مهارت:</p> <p>- انجام صحیح و دقیق کار محوله</p> <p>- کمک به دیگران در مواقع ضروری</p> <p>- انجام وظایف در کار گروهی</p>	
<p>دانش:</p> <p>- نحوه خواندن زمان</p> <p>- ساعت شروع و پایان کار</p> <p>- زمان در نظر گرفته شده برای کار</p>	<p>مدیریت زمان</p>
<p>مهارت:</p> <p>- حضور و خروج به موقع در کارگاه</p> <p>- انجام کار در زمان تعیین شده</p>	
<p>دانش:</p> <p>- نحوه بررسی صحت کار</p>	<p>دقت</p>

<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انجام کار با دقت - بررسی صحت انجام کار 	
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن کار با مواد(رنگ، تینر، روغن زیر کار، ضد رنگ ، نفت، لاجورد و موارد مشابه) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن و یا کار با وسایل برنده(کاردک، تیغ ، لیسسه) - رعایت نکات ایمنی به هنگام کنترل پرز و سیم های برق - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	<p>نگرش</p>
<ul style="list-style-type: none"> - جمع آوری گردو غبار و خرده چوب از کارگاه و جلوگیری از پخش غبار در فضا 	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - ابزار و تجهیزات - میزکار درودگری استاندارد با صفحه و پایه چوبی و یا پایه فلزی و صفحه چوبی با دو عدد گیره برای استفاده دونفر - ۸ دستگاه - سنگ تیغه تیزکنی دوطرفه رومیزی- یک عدد - انواع مغار خراطی جمعا ۲ دست (نیزه ای سر نیمگرد- مورب تخت- گلویی) - سنگ نفت ۲ عدد - نفت ۴ لیتر - روغندان - مواد مصرفی : - چوب پهن برگ مانند افرا، توسکا و .. 	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - مفاهیم شناختی یا پایه تعریف شده برای دوره دوم متوسطه - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات - محاسبات و اندازه گیری 	<p>دانش پایه(غیر فنی)</p>

شایستگی مهارت: پرداخت کاری با ماشین خراطی

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی انتخاب انواع کاغذ سنباده، آماده سازی ماشین خراطی برای پرداخت کاری و پرداخت کاری با ماشین خراطی می‌باشد.

قابلیت‌های اشتغال‌زایی: کار در مشاغل خود اشتغالی در ساخت وسایل چوبی خراطی شده، کار در کارگاه خراطی و ساخت وسایل تزئینی

معیار عملکرد		عناصر شایستگی
<p>۷-۱- انواع کاغذ سنباده را از نظر درجه زبری و نرمی انتخاب می‌کند.</p> <p>۸-۱- انواع سنباده را از نظر نوع پشتی (پشت بند یا بستر سنباده) انتخاب می‌کند..</p> <p>۹-۱- تعداد دور ماشین خراطی را متناسب با قطر قطعه کار بررسی می‌کند.</p> <p>۱۰-۱- نکات ایمنی ضمن انتخاب سنباده را رعایت می‌کند.</p>	<p>۱- آماده سازی وسایل</p>	
<p>۱-۲- تکیه گاه مغار را از محل خود خارج می‌کند.</p> <p>۲-۲- تعداد دور مناسب پرداخت کاری را تنظیم می‌کند.</p> <p>۳-۲- نکات ایمنی در هنگام آماده سازی ماشین خراطی برای پرداخت کاری را رعایت می‌کند.</p>	<p>۲- آماده سازی ماشین خراطی برای پرداخت کاری</p>	
<p>۱-۳- پرداخت اولیه را بر روی قطعه کار انجام می‌دهد.</p> <p>۲-۳- سنباده مناسب برای پرداخت نهایی را انتخاب می‌کند.</p> <p>۳-۳- قطعه کار را پرداخت نهایی می‌کند.</p> <p>۴-۳- ماشین را پس از پرداخت کاری تمیز می‌کند.</p> <p>۵-۳- نکات ایمنی را هنگام پرداخت کاری با ماشین خراطی رعایت می‌کند.</p>	<p>۲- پرداخت کاری با ماشین خراطی</p>	

<p style="text-align: center;">راهنمای آزمون</p>	<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره ، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p style="text-align: center;">نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p style="text-align: center;">نمره پایانی = نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز* ۲</p> <p style="text-align: center;">* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p style="text-align: center;">میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم ۳</p>
<p style="text-align: center;">مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>	<p style="text-align: center;">مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>
<p style="text-align: center;">پودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>	<p style="text-align: center;">-----</p>
<p style="text-align: center;">رفتارهای شغلی</p>	<p style="text-align: center;">آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود</p> <p style="text-align: center;">نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود.</p> <p style="text-align: center;">مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد.</p> <p style="text-align: center;">مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند.</p> <p style="text-align: center;">رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید.</p> <p style="text-align: center;">وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>
<p style="text-align: center;">امکانات (فضای فیزیکی)</p>	<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>
<p style="text-align: center;">تجهیزات و ابزار</p>	<p>- میزکار درودگری استاندارد با صفحه و پایه چوبی و یا پایه فلزی و صفحه چوبی با دو عدد گیره برای استفاده دونفر - ۸ دستگاه، ماشین خراطی پایه دار، انواع کاغذ سنباده زبر و نرم پشت کاغذی و پشت پارچه ای، انواع مغار خراطی جمعا ۲ دست (نیزه ای سر نیمگرد- مورب تخت- گلوبی)، سنگ نفت ۲ عدد، نفت ۴ لیتر، روغن دان یک عدد، روغن یک لیتر</p>
<p style="text-align: center;">مواد مصرفی</p>	<p>انواع چوب خام خشک شده با رطوبت حداکثر ۱۵ درصد از قبیل راش، افرا، نراد روسی، توسکا، صنوبر و ... چسب چوب در ظرفهای ۳۰۰ تا ۵۰۰ گرمی درارای خروجی قیفی شکل</p>
<p style="text-align: center;">نرم افزار</p>	<p>انواع فیلم های آموزشی در باره خراطی</p>
<p style="text-align: center;">نیروی انسانی</p>	<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه- لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع دستی با گرایش چوب با ۳ سال سابقه</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : پرداخت کاری با ماشین خراطی

عناصر شایستگی	اجزای شایستگی
۱- انتخاب انواع کاغذ سنبله	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انواع سنبله و درجه بندی آنها از نظر درجه زبری و نرمی - انواع سنبله از نظر نوع بستر (پشتی) - اصول تنظیم دور برای سنبله کاری با ماشین خراطی
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انواع کاغذ سنبله را از نظر درجه زبری و نرمی انتخاب می کند. - انواع سنبله را از نظر نوع پشتی (پشت بند یا بستر سنبله) انتخاب می کند. - تعداد دور ماشین خراطی را متناسب با قطر قطعه کار بررسی می کند. - نکات ایمنی ضمن انتخاب سنبله را رعایت می کند.
۲- آماده سازی ماشین خراطی برای پرداخت کاری	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش حذف (برداشتن) تکیه گاه مغار - روش تعویض دور و تنظیم آن برای سنبله کاری
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - تکیه گاه مغار را از محل خود خارج می کند. - تعداد دور مناسب پرداخت کاری را تنظیم می کند. - نکات ایمنی در هنگام آماده سازی ماشین خراطی برای پرداخت کاری را رعایت می کند.
۳- پرداخت کاری با ماشین خراطی	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب سنبله برای پرداخت کاری - روش سنبله کاری قطعه کار خراطی شده با ماشین خراطی - اصول تمیز کردن ماشین خراطی پس از اتمام کار
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - سنبله مناسب برای پرداخت اولیه را انتخاب می کند. - پرداخت اولیه را بر روی قطعه کار انجام می دهد. - سنبله مناسب برای پرداخت نهایی را انتخاب می کند. - قطعه کار را پرداخت نهایی می کند. - ماشین را پس از پرداخت کاری تمیز می کند.

<p>- نکات ایمنی را هنگام پرداخت کاری با ماشین خراطی رعایت می‌کند.</p>	
<p>دانش: - پوشش مناسب کار - بهداشت بدن (استحمام و استفاده از لوازم خوشبوکننده و ...)</p>	<p>آراستگی ظاهر</p>
<p>مهارت: - استفاده از لباس کار مناسب و شستن هفتگی آن - کوتاه کردن ناخن - استحمام حداقل دو بار در هفته</p>	
<p>دانش: - واژه‌های مودبانه متناسب با موضوع کار - خواندن و نوشتن واژه‌های مربوط به کار - نحوه تعامل با مربی و همکلاسی‌ها</p>	<p>ارتباطات</p>
<p>مهارت: - به کار بردن واژه‌های مودبانه در گفتار - گزارش کار به مربی - استفاده از واژه‌های مناسب کار</p>	
<p>دانش: - مسئولیت - نحوه همکاری در محیط کار</p>	<p>همکاری و مسئولیت پذیری</p>
<p>مهارت: - انجام صحیح و دقیق کار محوله - کمک به دیگران در مواقع ضروری - انجام وظایف در کار گروهی</p>	
<p>دانش: - نحوه خواندن زمان - ساعت شروع و پایان کار - زمان در نظر گرفته شده برای کار</p>	<p>مدیریت زمان</p>
<p>مهارت: - حضور و خروج به موقع در کارگاه - انجام کار در زمان تعیین شده</p>	
<p>دانش: - نحوه بررسی صحت کار</p>	<p>دقت</p>
<p>مهارت: - انجام کار با دقت - بررسی صحت انجام کار</p>	

<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن کار با سنباده - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده (کاردک، تیغ ، لیسه) - رعایت نکات ایمنی به هنگام کنترل پریز و سیم های برق - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	نکات ایمنی حین کار
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	نگرش
<ul style="list-style-type: none"> - جمع آوری گردو غبار و خرده چوب از کارگاه و جلوگیری از پخش غبار در فضا 	توجهات زیست محیطی
<ul style="list-style-type: none"> - ابزار و تجهیزات - میز کار درودگری استاندارد با صفحه و پایه چوبی و یا پایه فلزی و صفحه چوبی با دو عدد گیره برای استفاده دونفر - ۸ دستگاه - ماشین خراطی - مواد مصرفی : - چوب پهن برگ مانند افرا، توسکا و .. - سنباده پشت پارچه ای نمره ۱۲۰ - سنباده پشت پارچه ای نمره ۲۲۰ 	تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی
<ul style="list-style-type: none"> - مفاهیم شناختی یا پایه تعریف شده برای دوره دوم متوسطه - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات - محاسبات و اندازه گیری 	دانش پایه (غیر فنی)

شایستگی مهارت: رنگ کاری پوششی با قلم مو

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی رنگ کاری پوششی با قلم مو، انتخاب قلم مو از نظر جنس و اندازه، آماده کردن رنگ های پوششی، رنگ کاری سطوح افقی و عمودی با قلم مو، اصول نگه داری قلم مو را با رعایت اصول ایمنی زیر نظر هنر آموز فراهم می کند.

معیار عملکرد		
انتخاب قلم مو از نظر جنس و اندازه	- قلم موی مناسب با توجه به نوع رنگ و سطح قطعه کار انتخاب می شود.	عناصر شایستگی
آماده کردن رنگ های پوششی	- بر اساس کار و طبق دستورالعمل مربی، رنگ مورد نظر انتخاب می شود. - مقدار رنگ پوششی با توجه به حجم کار و دستورالعمل مربی جدا می شود. - حلال به میزان مناسب به رنگ اضافه می شود. - غلظت مناسب رنگ برای رنگ کاری با قلم مو بررسی می شود. - نکات بهداشتی هنگام آماده سازی رعایت می شود.	
رنگ کاری سطوح افقی و عمودی با قلم مو	- به سطوح افقی کار با استفاده از قلم مو و به طور صحیح رنگ پوششی زده می شود. - صحت رنگ کاری کنترل می شود.. - به سطوح عمودی کار با استفاده از قلم مو و به طور صحیح رنگ پوششی زده می شود. - صحت رنگ کاری کنترل می شود. - نکات بهداشتی در حین رنگ کاری رعایت می شود.	
اصول نگه داری قلم مو	- پس از اتمام کار قلم مو تمیز می شود. - قلم مو با مواد حلال شست شو داده می شود. - قلم مو با پارچه مخصوص خشک می شود. - قلم در محل مناسب قرار داده می شود. - نکات بهداشتی حین کار رعایت می شود.	

<p style="text-align: center;">راهنمای آزمون</p>	<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p style="text-align: center;">نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p style="text-align: center;">نمره پایانی = <u>نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز</u> * ۲</p> <p style="text-align: center;">* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p style="text-align: center;"><u>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</u> ۳</p>
<p style="text-align: center;">مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>	<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>
<p style="text-align: center;">بودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>	<p style="text-align: center;">-----</p>
<p style="text-align: center;">رفتارهای شغلی</p>	<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود</p> <p>نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود.</p> <p>مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد.</p> <p>مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند.</p> <p>رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید.</p> <p>وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>
<p style="text-align: center;">امکانات (فضای فیزیکی)</p>	<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>
<p style="text-align: center;">تجهیزات و ابزار</p>	<p style="text-align: center;">- جعبه کمک ها اولیه - کپسول آتش نشانی - لوازم ایمنی (ماسک - عینک - دستکش) - میز مخصوص رنگ کاری - انواع قلم مو</p> <p style="text-align: center;">- نفت - تینر - انواع رنگ های پوششی - پارچه معمولی - پارچه نظیف</p>
<p style="text-align: center;">مواد مصرفی</p>	<p>انواع رنگ های پوششی (رنگ های روغنی و...) تینر های فوری - نفت</p>
<p style="text-align: center;">نرم افزار</p>	<p>انواع فیلم های آموزشی در مورد رنگ کار چوب، رنگ کاری با قلم مو</p>
<p style="text-align: center;">نیروی انسانی</p>	<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه- لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۳ سال سابقه</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : رنگ کاری پوششی با قلم مو

عناصر شایستگی	اجزای شایستگی
انتخاب قلم مو از نظر جنس و اندازه	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب قلم موی مناسب با توجه به نوع رنگ - روش انتخاب قلم موی مناسب با توجه به جنس و اندازه - روش انتخاب قلم موی مناسب با توجه به اندازه کار
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب قلم موی مناسب با توجه به نوع رنگ - انتخاب قلم موی مناسب با توجه به جنس - انتخاب قلم موی مناسب با توجه به اندازه کار
آماده کردن رنگ های پوششی	<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب رنگ پوششی مناسب کار - روش مقدار رنگ پوششی با توجه به حجم کار - مقدار حلال به میزان مناسب برای رنگ - غلظت مناسب رنگ برای رنگ کاری با قلم مو
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب رنگ پوششی مناسب کار - انتخاب مقدار رنگ پوششی با توجه به حجم کار - انتخاب حلال مناسب - بررسی غلظت مناسب رنگ برای رنگ کاری با قلم مو
رنگ کاری سطوح افقی و عمودی با قلم مو	<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش رنگ کاری سطوح افقی با قلم مو - روش رنگ کاری سطوح عمودی با قلم مو - روش بررسی صحت رنگ کاری - نکات بهداشتی و ایمنی در حین رنگ کاری
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رنگ کاری سطوح افقی با قلم مو - رنگ کاری سطوح عمودی با قلم مو - بررسی صحت رنگ کاری - رعایت نکات بهداشتی و ایمنی در حین رنگ کاری
تمیز کردن قلم مو و نگهداری آن	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش تمیز کردن قلم مو - روش شست و شوی قلم مو با حلال مناسب - روش خشک کردن قلم مو با پارچه مخصوص

<p>- نکات بهداشتی و ایمنی</p>	
<p>مهارت:</p> <p>- تمیز کردن قلم مو</p> <p>- شست و شوی قلم مو با حلال مناسب</p> <p>- خشک کردن قلم مو با پارچه مخصوص</p> <p>- رعایت نکات بهداشتی و ایمنی</p>	
<p>- رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی</p> <p>- رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی)</p> <p>- استفاده از ماسک و لباس کار مناسب</p> <p>- رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده (اره ، کمان اره و...)</p> <p>- اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد چوب ها</p> <p>- رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل برقی</p> <p>- قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار</p>	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<p>- علاقه مندی به کار</p> <p>- دقت، توجه و سرعت هنگام کار</p> <p>- صرفه جویی در مواد مصرفی</p>	<p>نگرش</p>
<p>- خوداری از پراکنده کردن رنگ و حلال های رنگ در محیط طبیعی</p>	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>تجهیزات و ابزار: لوزام ایمنی (ماسک، عینک حفاظتی، دستکش). میز مخصوص رنگ کاری. انواع قلم مو مواد مصرفی: انواع رنگ های پوششی. پارچه تنظیف. انواع حلال های مناسب.</p>	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<p>- خواندن و نوشتن اعداد و کلمات</p>	<p>دانش پایه (غیر فنی)</p>

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: رنگ کاری پوششی با قلم مو

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
انتخاب قلم مو از نظر جنس و اندازه	قلم موی مناسب با توجه به نوع رنگ را انتخاب می کند.			
	قلم موی مناسب با توجه به جنس را انتخاب می کند.			
	قلم موی مناسب با توجه به اندازه کار را انتخاب می کند.			
آماده کردن رنگ های پوششی	رنگ پوششی مناسب کار را انتخاب می کند.			
	مقدار رنگ پوششی را با توجه به حجم کار آماده می کند.			
	حلال را به میزان مناسب به رنگ اضافه می کند.			
رنگ کاری سطوح افقی و عمودی با قلم مو	غلظت مناسب رنگ را برای رنگ کاری با قلم مو بررسی می کند.			
	رنگ کاری سطوح افقی با قلم مو را انجام می دهد.			
	رنگ کاری سطوح عمودی با قلم مو را انجام می دهد.			
تمیز کردن قلم مو و نگهداری آن	صحت رنگ کاری را بررسی می کند.			
	تمیز کردن قلم مو را انجام می دهد.			
	خشک کردن قلم مو با پارچه مخصوص را انجام می دهد.			
نکات بهداشتی و ایمنی را رعایت می کند.				
نمره عملی دانش آموز:				
نام و نام خانوادگی هنرآموز:				
تاریخ و امضاء:				

شایستگی مهارت: پرداخت کاری مصنوعات چوبی

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی پرداخت کاری با رنده پرداخت و لیسه را روی مصنوعات چوبی با رعایت نکات ایمنی زیر نظر مربی فراهم می کند.

معیار عملکرد		
	آماده کردن وسایل کار	عناصر شایستگی
<ul style="list-style-type: none"> - متناسب با هر نوع کار (پروژه) ابزار و وسایل مورد نیاز آماده می شود. 	پرداخت کاری با رنده پرداخت	
<ul style="list-style-type: none"> - با نظارت مربی تیغه رنده جهت پوشال برداری ظریف تنظیم می شود. - در جهت الیاف و کمی با زاویه، پوشال برداری با رنده انجام می شود. - چسب اضافی سطوح و ناهمواریهای آن بر طرف می شود. - صحت و درستی کار کنترل می شود. 	پرداخت کاری با انواع لیسه	
<ul style="list-style-type: none"> - لیسه مناسب با نوع کار انتخاب می شود. - با نظارت مربی و بوسیله لیسه، ناصافی سطح کار و آثار رنده پرداخت می شود. - جهت پوشال برداری ظریف، لیسه کمی خم شده روی سطح کار هدایت می گردد. - برای سطوح فرم دار از لیسه های فرم دار استفاده می شود. - صحت و درستی کار کنترل می شود. 		

<p style="text-align: center;">راهمای آزمون</p>	<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره ، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p style="text-align: center;">نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p style="text-align: center;">نمره پایانی = <u>نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</u></p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p style="text-align: center;">* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p style="text-align: center;"><u>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</u></p> <p style="text-align: center;">۳</p>
<p style="text-align: center;">مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>	<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>
<p style="text-align: center;">پودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>	<p style="text-align: center;">-----</p>
<p style="text-align: center;">رفتارهای شغلی</p>	<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود</p> <p>نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود.</p> <p>مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد.</p> <p>مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند.</p> <p>رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید.</p> <p>وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>
<p style="text-align: center;">امکانات (فضای فیزیکی)</p>	<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>
<p style="text-align: center;">تجهیزات و ابزار</p>	<p>میز کار- رنده دستی پرداخت - لیسه ساده - لیسه فرم دار</p>
<p style="text-align: center;">مواد مصرفی</p>	<p>چوب</p>
<p style="text-align: center;">نرم افزار</p>	<p>انواع فیلم های آموزشی در پرداخت کاری</p>
<p style="text-align: center;">نیروی انسانی</p>	<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه- لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع مبلمان با ۳ سال سابقه</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : پرداخت کاری مصنوعات چوبی

عناصر شایستگی	اجزای شایستگی
پرداخت کاری با رنده پرداخت	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی هنگام کار با رنده دستی - روش تنظیم تیغه رنده پرداخت برای پوشال برداری کم - اصول کار با رنده پرداخت - روش پرداخت کاری سطح کار
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با رنده دستی - تنظیم تیغه رنده پرداخت برای پوشال برداری کم - رنده کاری در جهت الیاف و کمی با زاویه - برداشتن چسب اضافی و ناهمواری سطح چوب با رنده پرداخت - کنترل پرداخت شدن سطح کار با رنده دستی
پرداخت کاری با انواع لیسه	<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی هنگام کار با لیسه - انواع لیسه - اصول استفاده از لیسه - روش پوشال برداری ظریف با لیسه
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با لیسه - انتخاب لیسه ساده طبق دستورالعمل - انتخاب لیسه های فرم دار طبق دستورالعمل - پوشال برداری ظریف با خم کردن لیسه طبق دستورالعمل - کنترل پرداخت کاری سطح کار با لیسه
نکات ایمنی حین کار	<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده (اره ، کمان اره و...) - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد چوب ها - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل برقی - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار
	<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی
توجهات زیست محیطی	<ul style="list-style-type: none"> - جلوگیری از پراکنده شدن پوشال چوب در محیط
تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی	<p>ابزار و تجهیزات: میز کار- رنده دستی پرداخت - لیسه ساده - لیسه فرم دار</p> <p>مواد مصرفی : چوب</p>
دانش پایه (غیر فنی)	<ul style="list-style-type: none"> - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: پرداخت کاری مصنوعات چوبی

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
پرداخت کاری با رنده پرداخت	تیغه رنده پرداخت را برای پوشال برداری کم، تنظیم می کند.			
	رنده کاری را در جهت الیاف با کمی زاویه انجام می دهد.			
	چسب اضافی را از روی سطح چوب با رنده پرداخت بر می دارد.			
	ناهمواری های سطح چوب را با رنده پرداخت برطرف می کند.			
پرداخت کاری با انواع لیسه	لیسه ساده را برای سطوح صاف انتخاب می کند.			
	لیسه فرم دار را برای سطوح فرم دار انتخاب می کند.			
	با خم کردن لیسه پوشال برداری ظریف را انجام می دهد.			
نمره عملی دانش آموز:				
نام و نام خانوادگی هنرآموز:				
تاریخ و امضاء:				

شایستگی مهارت: آماده سازی سطح کار

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی آماده کردن وسایل کار، سنباده کاری مصنوعات چوبی، پرزگیری سطح چوب و سنباده کاری سطوح بتونه شده را با رعایت اصول ایمنی زیر نظر هنر آموز فراهم می کند.

معیار عملکرد		عناصر شایستگی
<ul style="list-style-type: none"> - وسایل کار مانند انواع ورق سنباده نرم و زبر - لیسه چوب - پارچه - چند قطعه چوب - تخته سنباده انتخاب می شود. - وسایل روی میز کار به طور مرتب قرار داده می شود. 	آماده کردن وسایل کار	
<ul style="list-style-type: none"> - راه چوب برای سنباده کاری تشخیص داده می شود. - ورق سنباده به اندازه لازم برش و تا زده می شود. - با توجه به راه چوب، سطح چوب با دست سنباده کاری می شود. - سنباده بر روی تخته سنباده نصب می شود. - سطح چوب با تخته سنباده، سنباده کاری می شود. - صحت انجام کار کنترل می شود. - لوازم سنباده کاری در جای مناسب قرار داده می شود. 	سنباده کاری مصنوعات چوبی (دستی)	
<ul style="list-style-type: none"> - سطح چوب با پارچه نم دار، مرطوب می شود. - سطح پرزدار با دست سنباده کاری می شود. - صحت انجام کار کنترل می شود. 	پرز گیری سطح چوب	
<ul style="list-style-type: none"> - ورق سنباده به اندازه لازم برش زده و تا می شود. - سطح بتونه شده برای اطمینان از خشک شدن کامل بررسی می شود. - سطح بتونه شده با دست سنباده زده می شود - صحت انجام کار کنترل می شود. - ورق سنباده، پس از سنباده زنی در جای مناسب قرار داده می شود. 	سنباده کاری سطوح بتونه شده با دست	
<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</p> <p style="text-align: center;">۳</p>		راههای آزمون
<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>		مفاهیم شناختی پیش نیاز
<p>-----</p>		پودمان های پیش نیاز و هم نیاز

<p>رفتارهای شغلی</p>	<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود</p> <p>نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود.</p> <p>مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد.</p> <p>مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند.</p> <p>رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید.</p> <p>وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>
<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>	<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>
<p>تجهیزات و ابزار</p>	<ul style="list-style-type: none"> - میز کار درودگری - گیره یا پیچ دستی - تخته سنباده
<p>مواد مصرفی</p>	<p>سنباده رولی، پارچه تمیز سنباده کاغذی</p>
<p>نرم افزار</p>	<p>- انواع فیلم های آموزشی در مورد سنباده کاری و رنگ کاری چوب</p>
<p>نیروی انسانی</p>	<p>- کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه- لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۳ سال سابقه</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : آماده سازی سطح کار	
عناصر شایستگی	اجزای شایستگی
آماده کردن وسایل کار	دانش: - روش انتخاب قطعه کار - انواع لیسه چوب - روش انتخاب سنباده از نظر جنس و مرغوبیت - روش انتخاب تخته سنباده
	مهارت: - انتخاب قطعه کار - انتخاب لیسه مناسب کار - انتخاب سنباده از نظر جنس و مرغوبیت - انتخاب تخته سنباده مناسب
سنباده کاری مصنوعات چوبی(دستی)	دانش : - انواع سنباده مخصوص چوب - روش سنباده کاری - روش پرداخت کاری - نکات ایمنی هنگام سنباده کاری مصنوعات چوبی
	مهارت: - انتخاب سنباده مناسب از نظر درجه زبری - سنباده کاری مصنوعات چوبی - پرداخت کاری مصنوعات چوبی - رعایت نکات ایمنی هنگام سنباده کاری مصنوعات چوبی
پرز گیری سطح چوب	دانش : - روش انتخاب لیسه مناسب - روش لیسه زدن بر روی سطح چوب - روش پرز گیری سطح چوب - نکات ایمنی هنگام پرز گیری مصنوعات چوبی
	مهارت: - انتخاب لیسه مناسب - لیسه زدن بر روی سطح چوب - پرز گیری سطح چوب - رعایت نکات ایمنی هنگام پرز گیری مصنوعات چوبی
سنباده کاری سطوح بتونه شده با دست	دانش: - روش سنباده کاری زبر بر روی سطوح بتونه شده - روش سنباده کاری نرم بر روی سطوح بتونه شده - روش پرداخت کاری سطوح بتونه شده
	مهارت: - سنباده کاری زبر بر روی سطوح بتونه شده - سنباده کاری نرم بر روی سطوح بتونه شده - پرداخت کاری سطوح بتونه شده

<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده (اره ، کمان اره و...) - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد چوب ها - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل برقی - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	<p style="text-align: center;">نکات ایمنی حین کار</p>
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	<p style="text-align: center;">نگرش</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خوداری از پراکنده کردن گرد و خاک چوب در محیط طبیعی 	<p style="text-align: center;">توجهات زیست محیطی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - تجهیزات و ابزار: چوبساز، سوهان، لیسسه، تخته سنباده - مواد مصرفی: سنباده در شماره های مختلف. 	<p style="text-align: center;">تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات 	<p style="text-align: center;">دانش پایه (غیر فنی)</p>

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: آماده سازی سطح کار

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
آماده کردن وسایل کار	قطعه کار مناسب را انتخاب می کند.			
	انواع لیسه چوب را تشخیص می دهد.			
	سنباده مناسب را از نظر جنس و مرغوبیت تشخیص می دهد.			
	تخته سنباده مناسب را جهت نوع کار انتخاب می کند.			
سنباده کاری مصنوعات چوبی (دستی)	سنباده های مخصوص چوب را تشخیص می دهد.			
	تخته سنباده را به طور اصولی استفاده می کند.			
	سنباده کاری مصنوعات چوبی به طور صحیح انجام می دهد.			
	پرداخت کاری مصنوعات چوبی را درست انجام می دهد.			
پرز گیری سطح چوب	لیسه مناسب جهت پرزگیری را انتخاب می کند.			
	لیسه زدن بر روی سطح چوب را انجام می دهد.			
	پرزگیری بر روی سطح چوب را انجام می دهد.			
سنباده کاری سطوح بتونه شده با دست	سنباده کاری زیر را بر روی سطوح بتونه شده انجام می دهد.			
	سنباده کاری نرم را بر روی سطوح بتونه شده انجام می دهد.			
	پرداخت کاری سطوح بتونه شده را انجام می دهد.			
نمره عملی دانش آموز:				
نام و نام خانوادگی هنرآموز:				
تاریخ و امضاء:				

شایستگی مهارت : بتونه کاری پوششی		
<p>شرح شایستگی مهارت : این پودمان توانایی بتونه کاری فوری دست اول، سنباده زنی بتونه فوری اولیه، رنگ کاری فوری مرحله اول سطح چوب و بتونه کاری فوری دست دوم را با رعایت اصول ایمنی زیر نظر هنر آموز فراهم می کند.</p>		
معیار عملکرد		
<ul style="list-style-type: none"> - مواد اولیه ساخت بتونه فوری انتخاب می شود. - بتونه اولیه با کمک مربی ساخته می شود. - بتونه فوری بر سطح کار زده می شود. - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن بتونه کاری فوری رعایت می شود. 	عناصر شایستگی	
<ul style="list-style-type: none"> - سطح قطعه کار از نظر خشک بودن بررسی می شود. - سطح کار با دست سنباده زده می شود. - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سنباده زنی بتونه فوری رعایت می شود. 		
<ul style="list-style-type: none"> - رنگ فوری با حلال مناسب رقیق می شود. - رنگ فوری با قلم مو بر روی سطح چوب زده می شود. - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن رنگ کاری فوری رعایت می شود. 		
<ul style="list-style-type: none"> - سطح کار با بتونه فوری لکه گیری می شود. - سطح کار بتونه خورده سنباده زده می شود. - نکات ایمنی ضمن سنباده زدن بتونه فوری رعایت می شود. 		
<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = <u>نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</u></p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p><u>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</u></p> <p style="text-align: center;">۳</p>		راهنمای آزمون
<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>		مفاهیم شناختی پیش نیاز

<p style="text-align: center;">-----</p>	<p>پودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>
<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود. مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد. مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند. رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید. وقت شناسی: به موقع در کار گاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>	<p>رفتارهای شغلی</p>
<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>	<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>
<ul style="list-style-type: none"> - کمپرسور هوای فشرده ۱۵۰ لیتری - تفنگ بادپاش - شیلنگ تلفنی - بست های کوپلینگ - قلم مو رنگ کاری - کاردک - لیسه - کاردک همزن رنگ 	<p>تجهیزات و ابزار</p>
<p>رنگ فوری سفید - سنباده ۱۲۰ و ۲۲۰ - کهنه پارچه - مواد اولیه ساخت بتونه فوری</p>	<p>مواد مصرفی</p>
<p>انواع فیلم های آموزشی در رنگ کاری</p>	<p>نرم افزار</p>
<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه- لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع مبلمان با ۳ سال سابقه</p>	<p>نیروی انسانی</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : بتونه کاری پوششی

اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p style="text-align: right;">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب مواد اولیه - روش انتخاب بتونه مناسب - روش بتونه کاری فوری - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن بتونه کاری فوری 	<p>بتونه کاری فوری دست اول</p>
<p style="text-align: right;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب مواد اولیه - انتخاب بتونه مناسب - انجام بتونه کاری فوری - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن بتونه کاری فوری 	
<p style="text-align: right;">دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب سنباده مخصوص - روش سنباده کاری - روش پرداخت کاری - نکات ایمنی هنگام سنباده کاری مصنوعات چوبی 	<p>سنباده زنی بتونه اولیه</p>
<p style="text-align: right;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب سنباده مناسب از نظر درجه زبری - سنباده کاری در سطح کار بصورت دستی - انجام صحت کنترل کار - رعایت نکات ایمنی هنگام سنباده کاری مصنوعات چوبی 	
<p style="text-align: right;">دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب رنگ فوری با حلال مناسب - روش انتخاب رنگ پوششی از نظر محل استفاده - روش زدن رنگ کاری پوششی فوری در سطح چوب - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن رنگ کاری پوششی فوری 	<p>رنگ کاری پوششی فوری سطح چوب</p>
<p style="text-align: right;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب رنگ فوری با حلال مناسب - انتخاب رنگ پوششی از نظر محل استفاده - زدن رنگ پوششی فوری در سطح چوب - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن رنگ کاری پوششی فوری 	
<p style="text-align: right;">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش لکه گیری با بتونه فوری در سطح کار - روش سنباده زدن به سطح بتونه شده 	<p>بتونه کاری دست دوم</p>

<p>- نکات ایمنی و بهداشتی بتونه کاری دست دوم</p>	
<p>مهارت:</p> <p>- لکه گیری با بتونه فوری در سطح کار</p> <p>- سنباده زدن به سطح بتونه شده</p> <p>- رعایت نکات ایمنی و بهداشتی بتونه کاری دست دوم</p>	
<p>- رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی</p> <p>- رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی)</p> <p>- استفاده از ماسک و لباس کار مناسب</p> <p>- رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده (اره ، کمان اره و...)</p> <p>- اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد چوب ها</p> <p>- رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل برقی</p> <p>- قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار</p>	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<p>- علاقه مندی به کار</p> <p>- دقت، توجه و سرعت هنگام کار</p> <p>- صرفه جویی در مواد مصرفی</p>	<p>نگرشی</p>
<p>- خودداری از پراکنده کردن رنگ و حلال های رنگ در محیط طبیعی</p>	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>ابزار و تجهیزات: انواع مختلف کاردک. انواع مختلف قلم مو. تخته سنباده.</p> <p>مواد مصرفی: انواع رنگ پوششی. انواع حلال مناسب رنگ پوششی. انواع مختلف سنباده در شماره و سایزهای مختلف.</p>	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<p>- خواندن و نوشتن اعداد و کلمات</p>	<p>دانش پایه (غیر فنی)</p>

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: بتونه کاری پوششی

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
بتونه کاری فوری دست اول	مواد اولیه مناسب را انتخاب می کند.			
	بتونه فوری را درست می کند.			
	بتونه فوری را بر سطح کار می زند.			
سنباده زنی بتونه اولیه	سنباده مناسب را بر اساس نوع استفاده انتخاب می کند.			
	سنباده کاری در سطح کار بصورت دستی انجام می دهد.			
	صحت کار را کنترل می کند.			
رنگ کاری پوششی فوری سطح چوب	رنگ پوششی فوری با حلال مناسب را انتخاب می کند.			
	رنگ پوششی فوری از نظر محل استفاده انتخاب می کند.			
	رنگ کاری پوششی فوری را در سطح چوب می زند.			
بتونه کاری دست دوم	بتونه فوری را درست می کند.			
	لکه گیری با بتونه فوری را در سطح کار انجام می دهد.			
	سنباده زدن سطوح لکه گیری شده را انجام می دهد.			
	نکات ایمنی و بهداشتی را در بتونه کاری رعایت می کند.			

نمره عملی دانش آموز:

تاریخ و امضاء:

نام و نام خانوادگی هنرآموز:

شایستگی مهارت: آستری کاری و همرنگی

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی آستری کاری و همرنگی، آستری کاری، آستری همرنگی، آستری نفوذی با پارچه، آستری همرنگی با پیستوله روی سطح کار زیر نظر هنر آموز و با رعایت نکات ایمنی ایجاد می کند.

معیار عملکرد		عناصر شایستگی
	آستری کاری	
<p>۱-۲- ابزار های آستری انتخاب می شود.</p> <p>۲-۲- حلال مناسب آستری انتخاب می شود..</p> <p>۳-۲- آستری را با حلال به میزان مناسب ترکیب می شود..</p> <p>۴-۲- آستری ، رنگ و مکان مورد نظر انتخاب می کند.</p> <p>۵-۲- نکات بهداشتی را هنگام کار رعایت می کند.</p>		
	آستری همرنگی	
<p>۱-۲- مواد لازم برای ساخت آستری هم رنگ انتخاب می شود.</p> <p>۲-۲- حلال مناسب برای ساخت آستری همرنگی انتخاب می شود..</p> <p>۳-۲- آستری دودرانی تشخیص می دهد.</p> <p>۴-۲- آستری های تینری (جوهری) با حلال مناسب آماده می شود..</p> <p>۵-۲- آستری روغنی (شاپان) با حلال مناسب آماده می شود.</p> <p>۶-۲- آستری پارس (حلال آب) با حلال مناسب آماده می شود.</p> <p>۷-۲- نکات بهداشتی را هنگام کار رعایت می شود.</p>		
	آستری نفوذی با پارچه	
<p>۱-۴- مواد لازم برای ساخت آستری نفوذی انتخاب می شود.</p> <p>۳-۴- پارچه مناسب انتخاب می شود.</p> <p>۴-۴- مقدار پارچه و جنس آن با توجه به نوع انتخاب می شود.</p> <p>۵-۴- آستری نفوذی با حلال مناسب ترکیب می شود.</p> <p>۶-۴- محل مناسب عاری از هر گرد و غبار می شود.</p> <p>۷-۴- پارچه طبق اصول کار در دست گرفته می شود.</p> <p>۸-۴- آستری نفوذی ، با پارچه بر روی کار زده می شود.</p> <p>۸-۴- موارد بهداشتی حین کار رعایت می شود.</p>		

	<p>۴-۱- استری همرنگی بر اساس نوع کار انتخاب می شود.</p> <p>۴-۳- قطعه کار عاری از هر گونه گرد و غبار می شود.</p> <p>۴-۴- استری همرنگی با حلال مناسب آماده می شود.</p> <p>۴-۵- پیستوله مناسب انتخاب می شود.</p> <p>۴-۶- قسمت های مختلف پیستوله می شناسد.</p> <p>۴-۷- استری از صافی مخصوص عبور داده می شود.</p> <p>۳-۸- کمپرسور باد روشن می شود.</p> <p>۳-۹- شلنگ کمپرسور باد به پیستوله نصب می شود.</p> <p>۳-۱۰- طبق اصول، استری همرنگی با پیستوله به کار پاشیده می شود.</p> <p>۳-۱۱- نکات ایمنی و بهداشتی ضمن کار با پیستوله رعایت می شود.</p>
<p style="text-align: center;">راههای آزمون</p>	<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = <u>نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</u></p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p><u>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</u></p> <p style="text-align: center;">۳</p>
<p style="text-align: center;">مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>	<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>
<p style="text-align: center;">پودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>	<p style="text-align: center;">-----</p>

<p>رفتارهای شغلی</p>	<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود</p> <p>نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود.</p> <p>مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد.</p> <p>مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند.</p> <p>رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید.</p> <p>وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>
<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>	<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>
<p>تجهیزات و ابزار</p>	<ul style="list-style-type: none"> - میز کار درودگری استاندارد با صفح و پایه چوبی و یا پایه فلزی و صفحه چوبی با دوعدد گیره برای استفاده دونفر - ۸ دستگاه - جعبه کمک ها اولیه - ظروف مخصوص تهیه استری - کپسول آتش نشانی - لوازم ایمنی (ماسک - عینک - دستکش) - پیستوله - کمپرسور باد - کاردک - پارچه - قلم - استری پارس (حلال آب) - استری روغنی (شاپان) - پارچه تنظیف - استری تینری (جوهرها) - انواع استرهای فوری
<p>مواد مصرفی</p>	<p>انواع استری فوری</p> <p>پارچه تنظیف</p> <p>انواع حلال ها</p>
<p>نرم افزار</p>	<p>انواع فیلم های آموزشی در مورد رنگ کاری چوب و استری کاری و هم رنگی</p>
<p>نیروی انسانی</p>	<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه - لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۳ سال سابقه</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : آستری کاری و همرنگی

عناصر شایستگی	اجزای شایستگی
آستری کاری	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب ابزارهای آستری - روش انتخاب حلال مناسب آستری - روش آستری کاری با وسیله مناسب - روش انجام کار آستری کاری - نکات بهداشتی در هنگام آستری کاری
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب ابزارهای آستری - انتخاب حلال مناسب آستری - آستری کاری با وسیله مناسب - انجام کار آستری کاری در محل مناسب - رعایت نکات بهداشتی در هنگام آستری کاری
آماده کردن آستری همرنگی	<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب مواد لازم برای ساخت آستری همرنگی - روش انتخاب حلال مناسب آستری همرنگی - روش انتخاب انواع آستری های مختلف با حلال مناسب - روش انجام آماده سازی آستری همرنگی
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب مواد لازم برای ساخت آستری همرنگی - انتخاب حلال مناسب آستری همرنگی - انتخاب انواع آستری های مختلف با حلال مناسب - انجام آماده سازی آستری همرنگی
آستری همرنگی با پیستوله	<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب قطه کار - روش انتخاب پیستوله مناسب کار - روش کار با کمپرسور باد - روش اصول پاشیدن آستری همرنگی با پیستوله - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن کار با پیستوله
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب روش انتخاب قطه کار - انتخاب پیستوله مناسب کار

<ul style="list-style-type: none"> - کار با کمپرسور باد - انتخاب اصول پاشیدن استری هم‌رنگی با پیستوله - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن کار با پیستوله 	
<p style="text-align: right;">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب مواد لازم برای ساخت آستری نفوذی با پارچه - روش انتخاب پارچه مناسب - روش انتخاب حلال مناسب آستری نفوذی با پارچه - روش انجام کار آستری نفوذی با پارچه - نکات ایمنی و بهداشتی کار 	آستری نفوذی با پارچه
<p style="text-align: right;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب مواد لازم برای ساخت آستری نفوذی با پارچه - انتخاب پارچه مناسب - انتخاب حلال مناسب آستری نفوذی با پارچه - انجام کار آستری نفوذی با پارچه - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی کار 	
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن کار با مواد (رنگ، تینر، روغن زیر کار، ضد رنگ، نفت، لاجورد و موارد مشابه) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن و یا کار با وسایل برنده (کاردک، تیغ، لیسه) - اجتناب از روشن نمودن کبریت و یا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد رنگی و مشتعل - رعایت نکات ایمنی ضمن کار با نردبان - رعایت نکات ایمنی به هنگام کنترل پریز و سیم های برق - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	نکات ایمنی حین کار
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	نگرش
<ul style="list-style-type: none"> - خوداری از پراکنده کردن رنگ و مواد شیمیایی و حلال در محیط طبیعی 	توجهات زیست محیطی
<ul style="list-style-type: none"> - تجهیزات و ابزار: کمپرسور باد، شلنگ مخصوص رنگ کاری، پیستوله، قلم مو. - مواد مصرفی: انواع حلال مناسب، انواع رنگ مناسب، انواع پارچه مخصوص رنگ زنی، انواع آستری 	تجهیزات، ابزار و مواد مصرفی
<ul style="list-style-type: none"> - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات 	دانش پایه (غیر فنی)

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: آستری کاری و همرنگی

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
آستری کاری	ابزارهای آستری را انتخاب می کند.			
	حلال مناسب برای آستری کاری را انتخاب می کند.			
	آستری را با حلال با میزان مناسب ترکیب می کند.			
	آستری را با وسیله مناسب بر روی کار می زند.			
آماده کردن آستری همرنگی	مواد لازم برای ساخت آستری هم رنگ انتخاب می کند.			
	حلال مناسب برای ساخت آستری همرنگی انتخاب می کند.			
	آستری های تینری (جوهری) با حلال مناسب آماده می کند.			
	آستری روغنی (شاپان) با حلال مناسب آماده می کند.			
	آستری پارس (حلال آب) با حلال مناسب آماده می کند.			
آستری همرنگی با پیستوله	صحت انجام کار کنترل می کند.			
	پیستوله مناسب انتخاب می کند.			
	آستری را از صافی مخصوص عبور داده می دهد.			
	کمپرسور باد روشن می کند.			
	شلنگ کمپرسور باد را به پیستوله نصب می کند.			
آستری نفوذی با پارچه	روش اصول پاشیدن آستری همرنگی با پیستوله را انجام می دهد.			
	مواد لازم برای ساخت آستری نفوذی انتخاب می کند.			
	پارچه مناسب انتخاب می کند.			
	مقدار پارچه و جنس آن با توجه به نوع انتخاب می کند.			
	آستری نفوذی با حلال مناسب ترکیب می کند.			
	محل مناسب عاری از هر گرد و غبار می کند.			
پارچه طبق اصول کار در دست گرفته می کند.				

نمره عملی دانش آموز:

تاریخ و امضاء:

نام و نام خانوادگی هنرآموز:

پودمان شایستگی: پرزگیری سطح چوب

شرح پودمان : این پودمان پوشش دهنده عناصر شایستگی سنباده کاری اولیه سطح چوب، نم زدن سطح کار، پرزگیری سطح کار می باشد. معیار عملکرد هر عنصر شایستگی بر اساس استاندارد ملی حرفه ای تعیین شده است.

معیار عملکرد		
<p>۱-۱- ورق سنباده را انتخاب و آماده می کند.</p> <p>۲-۱- سطح قطعه کار را تمیز می کند.</p> <p>۳-۱- سطح قطعه کار را سنباده اولیه می زند.</p> <p>۴-۱- نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سنباده کاری اولیه را رعایت می کند.</p>	<p>سنباده کاری اولیه</p> <p>سطح چوب</p>	<p>عناصر شایستگی</p>
<p>۲-۱- پارچه (کهنه) مناسب را انتخاب می کند.</p> <p>۲-۲- پارچه را مرطوب می کند.</p> <p>۲-۳- سطح چوب را با کهنه مرطوب نم دار می کند.</p> <p>۲-۴- نکات ایمنی ضمن نم دار کردن را رعایت می کند.</p>	<p>نم زدن سطح چوب</p>	
<p>۱-۳- سطح کار را برای خشک شدن و پرزکردن بررسی می کند.</p> <p>۲-۳- ورق سنباده را انتخاب و آماده می کند.</p> <p>۳-۳- سطح چوب را برای پرزگیری سنباده نهایی می زند.</p> <p>۳-۳- نکات ایمنی ضمن سنباده کاری را رعایت می کند.</p>	<p>پرزگیری سطح چوب</p>	
<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</p> <p>۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</p> <p>۳</p>		<p>راهنمای آزمون</p>

<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>	<p>مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>
<p>-----</p>	<p>بودمان های هم نیاز و پیش نیاز</p>
<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود. مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد. مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند. رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید. وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>	<p>رفتارهای شغلی</p>
<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>	<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>
<p>- کمپرسور هوای فشرده ۱۰۰ لیتری - شیلنگ هوای فشرده - ظرف آب</p>	<p>تجهیزات و ابزار</p>
<p>سناده ۱۲۰ و ۲۲۰- کهنه پارچه</p>	<p>مواد مصرفی</p>
<p>انواع فیلم های آموزشی در رنگ کاری</p>	<p>نرم افزار</p>
<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه- لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع مبلمان با ۳ سال سابقه</p>	<p>نیروی انسانی</p>

برنامه درسی شایستگی: پرزگیری سطح چوب	
اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انواع ورق سنباده و روش انتخاب آنها - روش تمیزکاری سطح قطعه کار - روش سنباده کاری اولیه سطح قطعه کار - نکات ایمنی و بهداشتی حین سنباده کاری 	<p>سنباده کاری اولیه سطح چوب</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب ورق سنباده مناسب - تمیزکاری سطح قطعه کار - سنباده کاری اولیه سطح قطعه کار - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی حین سنباده کاری 	
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب پارچه(کهنه) مناسب - روش مرطوب کردن پارچه - روش نم دار کردن سطح چوب - نکات ایمنی حین نم دار کردن سطح چوب 	<p>نم زدن سطح چوب</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب پارچه(کهنه) مناسب - مرطوب کردن پارچه - نم دار کردن سطح چوب - رعایت نکات ایمنی حین نم دار کردن سطح چوب 	
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش بررسی سطح کار برای خشک شدن و پرزکردن - روش انتخاب ورق سنباده و آماده کردن آن - روش سنباده کاری نهایی سطح چوب برای پرزگیری - نکات ایمنی حین سنباده کاری 	<p>پرزگیری سطح چوب</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - بررسی سطح کار برای خشک شدن و پرزکردن - انتخاب ورق سنباده و آماده کردن آن 	

<ul style="list-style-type: none"> - سنبناده کاری نهایی سطح چوب برای پرزگیری - رعایت نکات ایمنی حین سنبناده کاری 	
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده (اره ، کمان اره و...) - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد چوب ها - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل برقی - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	بهداشت و ایمنی
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	توجهات زیست محیطی
<ul style="list-style-type: none"> - خوداری از پراکنده کردن گرد و خاک چوب در محیط طبیعی 	نگرش
<ul style="list-style-type: none"> - تجهیزات و ابزار: چوبساز، سوهان، لیسه، تخته سنبناده - مواد مصرفی: سنبناده در شماره های مختلف. 	ابزار و تجهیزات
<ul style="list-style-type: none"> - سنبناده زبر و نرم- کهنه پارچه 	مواد مصرفی
<p>مفاهیم شناختی یا پایه تعریف شده برای دوره دوم متوسط حرفه‌ای - خواندن و نوشتن - محاسبه و اندازه گیری</p>	دانش پایه

پودمان شایستگی: نقش دار کردن ساده سطح چوب

شرح پودمان: این پودمان پوشش دهنده عناصر شایستگی رنگ کاری با رنگ روغنی، رنگ کاری ضخیم سطح کار، انتخاب شانه نقش دهنده و نقش دار کردن ساده سطح کار با شانه می‌باشد. معیار عملکرد هر عنصر شایستگی بر اساس استاندارد ملی حرفه‌ای تعیین شده است.

معیار عملکرد		عناصر شایستگی
<p>۱-۱- قلم مو را برای زدن رنگ روغنی انتخاب می‌کند.</p> <p>۲-۱- سطح قطع کار را تمیز می‌کند.</p> <p>۳-۱- رنگ روغنی را به اندازه لازم (زیر نظر معلم) رقیق می‌کند.</p> <p>۴-۱- رنگ روغنی را با قلم مو به سطح کار می‌زند.</p> <p>۵-۱- نکات ایمنی و بهداشتی ضمن اعمال رنگ روغنی را رعایت می‌کند.</p>		
<p>۲-۱- انواع شانه نقش دهنده را با هم مقایسه می‌کند.</p> <p>۲-۲- شانه‌ها را روی یک قطعه کار تمرین می‌کند.</p> <p>۲-۳- شانه مناسب را انتخاب می‌کند.</p> <p>۲-۴- نکات ایمنی ضمن انتخاب شانه را رعایت می‌کند.</p>		<p>انتخاب شانه نقش دهنده</p>
<p>۱-۳- رنگ رویه را انتخاب و آماده می‌کند.</p> <p>۲-۳- رنگ رویه را به صورت ضخیم (حجم دار) روی سطح کار پخش می‌کند.</p> <p>۳-۳- نکات ایمنی ضمن زدن رنگ ضخیم را رعایت می‌کند.</p>		<p>مالیدن رنگ رویه حجم دار</p>
<p>۱-۴- شانه نقش دهنده را روی سطح کار در طول می‌کشد.</p> <p>۲-۴- نتیجه کار را کنترل می‌کند.</p> <p>۳-۴- تمام سطح کار را نقش دار می‌کند.</p> <p>۴-۴- نکات ایمنی ضمن کیلرکاری را رعایت می‌کند.</p>		<p>نقش دار کردن ساده با شانه</p>
<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می‌باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</p> <p style="text-align: center;">۳</p>		<p>راهنمای آزمون</p>

<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>	<p>مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>
<p>-----</p>	<p>بودمان های هم نیاز و پیش نیاز</p>
<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود. مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد. مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند. رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید. وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>	<p>رفتارهای شغلی</p>
<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>	<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>
<p>- کمپرسور هوای فشرده ۱۰۰ لیتری - قلم مو رنگ کاری به عرض ۲ تا ۴ اینچ - شیلنگ هوای فشرده - شانه نقش دهنده در ابعاد و نقش های مختلف</p>	<p>تجهیزات و ابزار</p>
<p>رنگ روغنی - کهنه پارچه</p>	<p>مواد مصرفی</p>
<p>انواع فیلم های آموزشی در رنگ کاری</p>	<p>نرم افزار</p>
<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه - لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع مبلمان با ۳ سال سابقه</p>	<p>نیروی انسانی</p>

برنامه درسی شایستگی: نقش دار کردن چوب	
اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انواع قلم مو مخصوص زدن رنگ روغنی - روش تمیز کاری سطح قطعه کار - روش رقیق سازی رنگ روغنی - روش زدن رنگ روغنی با قلم مو به سطح کار - نکات ایمنی و بهداشتی حین کار با رنگ روغنی 	<p>رنگ کاری دست اول با رنگ روغنی</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب قلم موی مناسب زدن رنگ روغنی - تمیز کاری سطح قطعه کار - رقیق سازی رنگ روغنی (زیر نظر معلم) - زدن رنگ روغنی با قلم مو به سطح کار - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی حین کار با رنگ روغنی 	
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش مقایسه انواع شانه نقش دهنده - روش زدن شانه روی یک قطعه کار - روش انتخاب شانه مناسب - نکات ایمنی حین انتخاب شانه 	<p>انتخاب شانه نقش دهنده</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - مقایسه انواع شانه نقش دهنده - تمرین شانه زدن روی یک قطعه کار - انتخاب شانه مناسب - رعایت نکات ایمنی حین انتخاب شانه 	
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب رنگ رویه - روش زدن رنگ رویه و پخش کردن آن روی سطح کار - نکات ایمنی حین زدن رنگ حجیم 	<p>مالیدن رنگ رویه حجیم</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب رنگ رویه - زدن رنگ رویه حجیم و پخش کردن آن روی سطح کار - نکات ایمنی حین زدن رنگ حجیم 	

<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش کشیدن شانه نقش دهنده روی سطح کار - روش بررسی نتیجه کار - روش نقش دار کردن تمام سطح کار - نکات ایمنی حین نقش دار کردن 	<p>نقش دار کردن ساده با شانه</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - کشیدن شانه نقش دهنده روی سطح کار - بررسی نتیجه کار - نقش دار کردن تمام سطح کار - رعایت نکات ایمنی حین نقش دار کردن 	
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده (اره ، کمان اره و...) - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد چوب ها - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل برقی - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	<p>بهداشت و ایمنی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>علاقه مندی به کار - دقت و توجه و سرعت کار - صرفه جویی در مواد مصرفی</p>	<p>نگرش</p>
<ul style="list-style-type: none"> - شانه نقش دهنده در انواع مختلف 	<p>ابزار و تجهیزات</p>
<ul style="list-style-type: none"> - رنگ روغنی- سنباده زبر و نرم 	<p>مواد مصرفی</p>
<p>مفاهیم شناختی یا پایه تعریف شده برای دوره دوم متوسط حرفه‌ای - خواندن و نوشتن - محاسبه و اندازه گیری</p>	<p>دانش پایه</p>

شایستگی مهارت: استفاده از کمپرسور هوا

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی راه اندازی و تنظیم کمپرسور هوا، استفاده از کمپرسور هوا و تعویض روغن آن را با رعایت اصول ایمنی زیر نظر هنر آموز فراهم می کند.

معیار عملکرد		عناصر شایستگی	
<ul style="list-style-type: none"> - طبق دستورالعمل مربی، کمپرسور مناسب انتخاب می شود. - کمپرسور هوا به جریان برق متصل می شود. - نکات ایمنی ضمن کار با کمپرسور رعایت می شود. 			راه اندازی کمپرسور هوا
<ul style="list-style-type: none"> - پیچ مخزن هوا برای خارج شدن رطوبت آن باز می شود. - شیلنگ هوا به کمپرسور متصل می شود. - فشار کمپرسور (فشارشکن) تنظیم می شود. - جریان هوا چک می شود. - دستگاه کمپرسور روشن می شود. - نکات ایمنی ضمن تنظیم کمپرسور هوا رعایت می شود. 			تنظیم کمپرسور هوا
<ul style="list-style-type: none"> - شیر هوا باز و بسته می شود. - متناسب با نوع کار ابزار نیوماتیک به شیلنگ متصل می شود. - عملکرد ابزار نیوماتیک چک می شود. - نکات ایمنی ضمن استفاده از کمپرسور رعایت می شود. 			استفاده از کمپرسور هوا
<ul style="list-style-type: none"> - مقدار روغن و زمان کارکرد روغن چک می شود. - پیچ خروج مخزن روغن برای تخلیه آن باز می شود. - روغن مناسب انتخاب می شود. - روغن جدید در مخزن روغن ریخته می شود. - نکات ایمنی و بهداشتی هنگام تعویض روغن رعایت می شود. 			تعویض روغن کمپرسور هوا
<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز *</p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</p> <p style="text-align: center;">۳</p>			راهنمای آزمون

<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>	<p>مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>
<p>-----</p>	<p>پودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>
<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود. مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد. مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند. رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید. وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>	<p>رفتارهای شغلی</p>
<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>	<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>
<p>- کمپرسور هوای فشرده ۱۵۰ لیتری - پیچ گوشتی چهارسو و تخت - تفنگ بادپاش - دستگاه منگنه زن نیوماتیک - تفنگ میخ کوب نیوماتیک - شیلنگ تلفنی - بست های کوپلینگ</p>	<p>تجهیزات و ابزار</p>
<p>روغن هیدرولیک کهنه پارچه</p>	<p>مواد مصرفی</p>
<p>انواع فیلم های آموزشی در رویه کوبی</p>	<p>نرم افزار</p>
<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه- لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع مبلمان با ۳ سال سابقه</p>	<p>نیروی انسانی</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : استفاده از کمپرسور هوا

عناصر شایستگی	اجزای شایستگی
راه اندازی کمپرسور هوا	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انواع کمپرسور و عملکرد قسمتهای مختلف آن - تفاوت انواع کمپرسور از نظر حجم . - سیستم برق (تک فاز یا سه فاز بودن) کمپرسور - روش اتصال کمپرسور هوا به جریان برق
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - تشخیص کمپرسور هوا در محیط کارگاه - تشخیص انواع کمپرسور از نظر حجم - تشخیص تک فاز یا سه فاز بودن کمپرسور - متصل کردن کمپرسور هوا به جریان برق - رعایت نکات ایمنی ضمن کار با کمپرسور
تنظیم کمپرسور هوا	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش خارج کردن رطوبت از مخزن هوای کمپرسور - روش اتصال شیلنگ هوا به کمپرسور - روش تنظیم فشار کمپرسور - روش بررسی جریان هوا - روش روشن کردن کمپرسور هوا
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - باز کردن پیچ مخزن هوا برای خارج کردن رطوبت آن - اتصال شیلنگ هوا به کمپرسور - تنظیم فشار کمپرسور (فشارشکن) - بررسی جریان هوا - روشن کردن دستگاه کمپرسور - رعایت نکات ایمنی ضمن تنظیم کمپرسور هوا
استفاده از کمپرسور هوا	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش باز و بستن شیر هوا - روش اتصال ابزار نیوماتیک به شیلنگ هوا - روش بررسی عملکرد ابزار نیوماتیک
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - باز و بسته کردن شیر هوا - اتصال ابزار نیوماتیک به شیلنگ - چک کردن عملکرد ابزار نیوماتیک - رعایت نکات ایمنی ضمن استفاده از کمپرسور

<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش بررسی مقدار روغن و زمان کارکرد روغن - روش خارج کردن روغن کهنه (کارکرده) - روش انتخاب روغن مناسب - نحوه ریختن روغن جدید در مخزن روغن 	
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - چک کردن مقدار روغن و زمان کارکرد آن - تخلیه روغن کهنه از طریق باز کردن پیچ خروج مخزن روغن - انتخاب روغن مناسب از نظر دانسیته - ریختن روغن جدید در مخزن روغن - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی هنگام تعویض روغن 	<p>تعویض روغن کمپرسور هوا</p>
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده (اره ، کمان اره و...) - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد چوب ها - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل برقی - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	<p>نگرش</p>
<ul style="list-style-type: none"> - جمع آوری گردو غبار و خرده پارچه و ضایعات دیگر از کارگاه و جلوگیری از پخش در فضا 	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>ابزار و تجهیزات:</p> <p>کمپرسور هوای فشرده ۱۵۰ لیتری، پیچ گوشتی چهارسو و تخت، تفنگ بادپاش، شیلنگ تلفنی، بست های کوپلینگ</p> <p>مواد مصرفی:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روغن هیدرولیک - کهنه پارچه 	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - مفاهیم شناختی یا پایه تعریف شده برای دوره دوم متوسطه - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات - محاسبات و اندازه گیری 	<p>دانش پایه (غیر فنی)</p>

شایستگی مهارت: کار با دستگاه منگنه زن

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی انتخاب دستگاه منگنه زن، آماده به کار کردن دستگاه منگنه زن، کار با دستگاه منگنه زن و تمیز کردن دستگاه منگنه زن را با رعایت اصول ایمنی زر نظر هنر آموز فراهم می کند.

معیار عملکرد			
عناصر شایستگی	انتخاب دستگاه منگنه زن	- انواع منگنه زن انتخاب می شود.	- انواع سوزن از نظر اندازه تشخیص داده می شود.
	آماده به کار کردن دستگاه منگنه زن	- نوع اتصال دستگاه منگنه زن تشخیص داده می شود.	- نکات ایمنی در ضمن انتخاب دستگاه منگنه زن رعایت می شود.
	کار با دستگاه منگنه زن	- خشاب دستگاه منگنه زن شارژ می شود.	- دستگا منگنه زن به شیلنگ هوا متصل می شود.
	تمیز کردن دستگاه منگنه زن	- عملکرد دستگاه منگنه زن بررسی می شود.	- نکات ایمنی ضمن تنظیم کمپرسور هوا رعایت می شود.
راهنمای آزمون	انتخاب دستگاه منگنه زن	- دستگاه منگنه زن بر روی قطعه کار قرار داده می شود.	- دو قطعه کار با استفاده از دستگاه منگنه زن به یکدیگر متصل می شود.
	آماده به کار کردن دستگاه منگنه زن	- دقت عملکرد اتصال و منگنه زنی بررسی می شود.	- نکات ایمنی ضمن منگنه زنی رعایت می شود.
	کار با دستگاه منگنه زن	- دستگاه منگنه زن از شیلنگ هوا جدا می شود.	- قسمتهای فلزی و بدون رنگ دستگاه منگنه زن با دستمال آغشته به روغن پاک می شود.
	تمیز کردن دستگاه منگنه زن	- دستگاه منگنه زن در محل مناسب قرار داده می شود.	- نکات ایمنی و بهداشتی هنگام تمیز کردن دستگاه منگنه زن رعایت می شود.
مفاهیم شناختی پیش نیاز	<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</p> <p style="text-align: center;">۳</p>		

<p style="text-align: center;">-----</p>	<p>پودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>
<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود. مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد. مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند. رعایت بهداشت فردی: قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید. وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>	<p>رفتارهای شغلی</p>
<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>	<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>
<ul style="list-style-type: none"> - کمپرسور هوای فشرده ۱۵۰ لیتری - پیچ گوشتی چهارسو و تخت - تفنگ بادپاش - دستگاه منگنه زن نیوماتیک - تفنگ میخ کوب نیوماتیک - شیلنگ تلفنی - بست های کوپلینگ 	<p>تجهیزات و ابزار</p>
<p>سوزن منگنه کهنه پارچه</p>	<p>مواد مصرفی</p>
<p>انواع فیلم های آموزشی در رویه کوبی</p>	<p>نرم افزار</p>
<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه- لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع مبلمان با ۳ سال سابقه</p>	<p>نیروی انسانی</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : کار با دستگاه منگنه زن	
عناصر شایستگی	اجزای شایستگی
انتخاب دستگاه منگنه زن	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انواع دستگاه منگنه زن - انواع سوزن منگنه - انواع اتصال قطعات با منگنه زن
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب انواع منگنه زن - تشخیص انواع سوزن از نظر اندازه - تشخیص نوع اتصال قطعات با دستگاه منگنه زن - رعایت نکات ایمنی ضمن انتخاب دستگاه منگنه زن
آماده به کار کردن دستگاه منگنه زن	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش شارژ خشاب دستگاه منگنه زن. - روش اتصال دستگاه منگنه زن به شیلنگ هوای فشرده. - اصول بررسی عملکرد دستگاه منگنه زن
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - شارژ خشاب دستگاه منگنه زن - اتصال دستگاه منگنه زن به شیلنگ هوا - بررسی عملکرد دستگاه منگنه زن - رعایت نکات ایمنی ضمن بررسی دستگاه منگنه زن
کار با دستگاه منگنه زن	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش قرار دادن دستگاه منگنه زن روی قطعه کار - روش اتصال دو قطعه به یکدیگر با استفاده از دستگاه منگنه زن - روش بررسی عملکرد اتصال و منگنه زنی
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - قرار دادن دستگاه منگنه زن روی قطعه کار - اتصال دو قطعه با استفاده از دستگاه منگنه زن به یکدیگر - بررسی دقت عملکرد اتصال و منگنه زنی - رعایت نکات ایمنی هنگام منگنه زنی
تمیز کردن دستگاه منگنه زن	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش جداسازی دستگاه منگنه زن از شیلنگ هوا - اصول تمیزکاری دستگاه منگنه زن - روش نگهداری دستگاه منگنه زن
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - جدا کردن دستگاه منگنه زن از شیلنگ هوا - پاک کردن قسمت‌های فلزی و بدون رنگ دستگاه منگنه زن با دستمال آغشته به روغن - قرار دادن دستگاه منگنه زن در محل مناسب - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی هنگام تمیز کردن دستگاه منگنه زن

<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده (اره ، کمان اره و...) - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد چوب ها - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل برقی - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	نکات ایمنی حین کار
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	نگرش
<ul style="list-style-type: none"> - جمع آوری گردو غبار و خرده پارچه و ضایعات دیگر از کارگاه و جلوگیری از پخش در فضا 	توجهات زیست محیطی
<p style="text-align: center;">ابزار و تجهیزات:</p> <ul style="list-style-type: none"> - کمپرسور هوای فشرده ۱۵۰ لیتری - پیچ گوشتی چهارسو و تخت - تفنگ بادپاش - دستگاه منگنه زن نیوماتیک - شیلنگ تلفنی - بست های کوپلینگ <p style="text-align: center;">مواد مصرفی:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روغن هیدرولیک - کهنه پارچه - سوزن منگنه 	تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی
<ul style="list-style-type: none"> - مفاهیم شناختی یا پایه تعریف شده برای دوره دوم متوسطه - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات - محاسبات و اندازه گیری 	دانش پایه (غیر فنی)

شایستگی مهارت: نصب اسفنج و فوم	
<p>شرح شایستگی مهارت : این پودمان توانایی انتخاب اسفنج و فوم، اندازه گیری محل نصب اسفنج و فوم، برش و چسباندن اسفنج و فوم را با رعایت اصول ایمنی زیر نظر هنر آموز فراهم می کند.</p>	
معیار عملکرد	
<ul style="list-style-type: none"> - اسفنج مناسب با نوع کار انتخاب می شود. - فوم مناسب با نوع کار انتخاب می شود 	انتخاب اسفنج و فوم
<ul style="list-style-type: none"> - محل نصب فوم اندازه گیری می شود. - محل نصب اسفنج اندازه گیری می شود. - وسیله مناسب برای برش فوم و اسفنج انتخاب می شود 	اندازه گیری محل نصب اسفنج و فوم
<ul style="list-style-type: none"> - بر اساس اندازه گیری انجام شده روی اسفنج علامتگذاری می شود. - بر اساس اندازه گیری انجام شده روی فوم علامتگذاری می شود - صحت علامتگذاری کنترل می شود. 	علامتگذاری روی اسفنج
<ul style="list-style-type: none"> - فوم طبق اندازه برش زده می شود. - اسفنج طبق اندازه برش زده می شود. - نکات ایمنی ضمن برش فوم و اسفنج رعایت می شود. 	برش اسفنج و فوم
<ul style="list-style-type: none"> - چسب مناسب انتخاب می شود. - فوم به چسب آغشته می شود - اسفنج به چسب آغشته می شود - فوم در محل چسبانده می شود. - اسفنج در محل چسبانده می شود. - نکات ایمنی و بهداشتی هنگام چسباندن فوم و اسفنج رعایت می شود. - صحت انجام کار کنترل می شود. 	چسباندن اسفنج و فوم

عناصر شایستگی

<p style="text-align: center;">راههای آزمون</p>	<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p style="text-align: center;">نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p style="text-align: center;">نمره پایانی = <u>نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز</u> *</p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p style="text-align: center;">* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p style="text-align: center;"><u>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</u></p> <p style="text-align: center;">۳</p>
<p style="text-align: center;">مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>	<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>
<p style="text-align: center;">پودمان های هم نیاز و پیش نیاز</p>	<p>پیش نیاز ندارد</p> <p>هم نیاز : فنر کوبی مبل – لفاف کاری – کار با دستگاه منگنه زن</p>
<p style="text-align: center;">رفتارهای شغلی</p>	<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود</p> <p>نظم و ترتیب : پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود.</p> <p>مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد.</p> <p>مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند.</p> <p>رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید.</p> <p>وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>
<p style="text-align: center;">امکانات (فضای فیزیکی)</p>	<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>
<p style="text-align: center;">تجهیزات و ابزار</p>	<ul style="list-style-type: none"> - کمپرسور هوای فشرده ۱۵۰ لیتری - فوم بر، اسفنج بر - دستگاه منگنه زن نیوماتیک، تنگ میخ کوب نیوماتیک - شیلنگ تلفنی - بست های کوپلینگ - پیستوله چسب زنی، قلم مو چسب زنی - متر نواری فلزی، متر پارچه ای
<p style="text-align: center;">مواد مصرفی</p>	<p>فوم سرد و گرم در وزنهای مختلف، چسب فوری</p>
<p style="text-align: center;">نرم افزار</p>	<p>انواع فیلم های آموزشی در روبه کوبی</p>
<p style="text-align: center;">نیروی انسانی</p>	<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه - لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع مبلمان</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : نصب اسفنج و فوم

عناصر شایستگی	اجزای شایستگی
انتخاب اسفنج و فوم	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - تعریف انواع اسفنج و کاربرد آنها - تعریف انواع فوم و کاربرد آنها - روش تشخیص اسفنج و فوم - روش انتخاب اسفنج و فوم مناسب با نوع کار
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - تمیز دادن فوم از اسفنج - انتخاب اسفنج مناسب با نوع کار - انتخاب فوم مناسب با نوع کار.
اندازه گیری محل نصب اسفنج و فوم	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش اندازه گیری محل نصب اسفنج - روش اندازه گیری محل نصب فوم - انواع ابزار اندازه گیری محل نصب فوم و اسفنج
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب ابزار مناسب برای برش فوم و اسفنج - اندازه گیری محل نصب فوم - اندازه گیری محل نصب اسفنج
علامت گذاری روی اسفنج	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> -انواع ابزار علامت گذاری روی فوم و اسفنج - روش علامت گذاری روی اسفنج و فوم - روش بررسی درستی علامت گذاری
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب ابزار مناسب علامت گذاری - انتقال اندازه گیری روی فوم و اسفنج - بررسی درستی علامت گذاری
برش اسفنج و فوم	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انواع ابزار برش اسفنج و فوم - روش برش اسفنج و فوم طبق اندازه - نکات ایمنی هنگام برش اسفنج و فوم
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب ابزار برش اسفنج و فوم - برش اسفنج و فوم طبق اندازه - رعایت نکات ایمنی ضمن برش اسفنج و فوم

<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انواع چسب مناسب اسفنج و فوم - انواع ابزار چسب زدن اسفنج و فوم - روش چسب زدن اسفنج و فوم - روش قرار دادن و چسباندن اسفنج و فوم روی بستر خود - نکات ایمنی و بهداشتی هنگام چسباندن اسفنج و فوم - نحوه کنترل درستی انجام کار 	<p>چسباندن اسفنج و فوم</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب چسب مناسب - انتخاب ابزار مناسب چسب زنی - چسب زدن اسفنج و فوم - قرار دادن و چسباندن اسفنج و فوم در محل - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی هنگام چسباندن فوم و اسفنج - بررسی درستی انجام کار 	
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن و یا کار با وسایل برنده (اره ، کمان اره و...) - اجتناب از روشن نمودن کبریت و یا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد چوب ها - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل برقی - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	<p>نگرش</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خوداری از پراکنده کردن مواد در محیط طبیعی 	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>ابزار و تجهیزات</p> <ul style="list-style-type: none"> - متر- قیچی خیاطی - خط کش- اره فوم بر - مائیک- کاتر - قلم مو یک اینچ و ۲ اینچ چسب زنی <p>مواد مصرفی :</p> <ul style="list-style-type: none"> - فوم- اسفنج - چسب فوم(قزمر رنگ) 	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات 	<p>دانش پایه(غیر فنی)</p>

شایستگی مهارت: رنگ کاری سیلر و کیلر

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی رقیق کردن سیلر و کیلر، سیلر زدن سطح کار، سنباده زدن سیلر و کیلرکاری سطح کار را زیر نظر مربی و با رعایت نکات ایمنی ایجاد می کند.

معیار عملکرد		عناصر شایستگی
<ul style="list-style-type: none"> - سیلر و کیلر انتخاب می شود. - تینر فوری مناسب انتخاب می شود. - سیلر و کیلر به میزان مناسب رقیق می شود. - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن رقیق کردن سیلر و کیلر رعایت می شود. 	<p>رقیق کردن سیلر و کیلر</p>	
<ul style="list-style-type: none"> - سطح قطعه کار برای سیلرکاری تمیز می شود. - سطح کار با قلم مو سیلر زده می شود. - نکات ایمنی ضمن سیلرکاری رعایت می شود. 	<p>سیلر زدن سطح کار</p>	
<ul style="list-style-type: none"> - سنباده مناسب انتخاب می شود. - سنباده به طور مناسب تا زده می شود. - سطح کار سیلر خورده سنباده زده می شود. - نکات ایمنی ضمن سنباده زدن سیلر رعایت می شود. 	<p>سنباده زدن سیلر</p>	
<ul style="list-style-type: none"> - سطح قطعه کار برای کیلرکاری تمیز می شود. - سطح کار با قلم مو کیلر زده می شود. - نکات ایمنی ضمن کیلرکاری رعایت می شود. 	<p>کیلر کاری سطح کار</p>	
<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</p> <p style="text-align: center;">۳</p>		<p>راهنمای آزمون</p>
<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>		<p>مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>

<p style="text-align: center;">-----</p>	<p>پودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>
<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود</p> <p>نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود.</p> <p>مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد.</p> <p>مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند.</p> <p>رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید.</p> <p>وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>	<p>رفتارهای شغلی</p>
<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>	<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>
<ul style="list-style-type: none"> - کمپرسور هوای فشرده ۱۵۰ لیتری - تفنگ بادپاش - شیلنگ تلفنی - بست های کوپلینگ - قلم مو رنگ کاری - کاردک - لیسه - کاردک همزن رنگ 	<p>تجهیزات و ابزار</p>
<p>سیلر- کیلر - سنباده ۱۲۰ و ۲۲۰- کهنه پارچه</p>	<p>مواد مصرفی</p>
<p>انواع فیلم های آموزشی در رنگ کاری</p>	<p>نرم افزار</p>
<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه- لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع مبلمان با ۳ سال سابقه</p>	<p>نیروی انسانی</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : رنگ کاری سیلر و کیلر

اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p align="center">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نحوه انتخاب سیلر و کیلر به میزان مناسب - نحوه انتخاب تینر فوری مناسب - روش رقیق کردن سیلر و کیلر - روش انتخاب صحت کار 	<p align="center">رقیق کردن سیلر و کیلر</p>
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب سیلر و کیلر به میزان مناسب - انتخاب تینر فوری مناسب - رقیق کردن سیلر و کیلر - انتخاب صحت کار 	
<p align="center">دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب قطعه کار برای سیلر کاری - روش انتخاب سیلر زدن به سطح کار - روش انتخاب قلم مو برای سیلر زدن سطح کار - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سیلر کاری 	<p align="center">سیلر زدن سطح کار</p>
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب قطعه کار برای سیلر کاری - انتخاب سیلر زدن به سطح کار - انتخاب قلم مو برای سیلر زدن سطح کار - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سیلر کاری 	
<p align="center">دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب سنباده مناسب - روش انتخاب سنباده زدن سطح سیلر کاری شده - نکات ایمنی ضمن سنباده زدن سیلر 	<p align="center">سنباده زدن سیلر</p>
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب سنباده مناسب - انتخاب سنباده زدن سطح سیلر کاری شده - رعایت نکات ایمنی ضمن سنباده زدن سیلر 	
<p align="center">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب قطعه کار برای کیلر کاری - روش انتخاب کیلر کاری به سطح کار - روش انتخاب قلم مو برای کلیر کاری - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن کیلر کاری 	<p align="center">کیلر کاری سطح کار</p>
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب قطعه کار برای کیلر کاری - انتخاب کیلر کاری به سطح کار 	

<ul style="list-style-type: none"> - انتخاب قلم مو برای کلیر کاری - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن کیلر کاری 	
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده (اره ، کمان اره و...) - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد چوب ها - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل برقی - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	نکات ایمنی حین کار
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	نگرش
<ul style="list-style-type: none"> - خوداری از پراکنده کردن رنگ و حلال های رنگ در محیط طبیعی 	توجهات زیست محیطی
<p>تجهیزات و ابزار: کمپرسور هوای فشرده ۱۵۰ لیتری. تفنگ بادپاش. شیلنگ تلفنی. بست های کوپلینگ. قلم مو رنگ کاری. کاردک. لیسه. کاردک همزن رنگ مواد مصرفی: سیلر. کیلر. کهنه پارچه . سنباده ۱۲۰ و ۲۲۰</p>	تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی
<ul style="list-style-type: none"> - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات 	دانش پایه (غیر فنی)

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: رنگ کاری سیلر و کیلر

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
رقیق کردن سیلر و کیلر	سیلر و کیلر را به میزان مناسب انتخاب می کند.			
	تینر فوری مناسب را انتخاب می کند.			
	سیلر و کیلر را با میزان مناسب تینر رقیق می کند.			
	صحت انجام کار را کنترل می کند.			
سیلر زدن سطح کار	سطح قطعه کار را برای سیلر کاری، تمیز می کند.			
	با قلم مو به سطح کار سیلر کاری می کند.			
	صحت انجام کار را کنترل می کند.			
	نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سیلر کاری رعایت می کند.			
سنباده زدن سیلر	سنباده مناسب را انتخاب می کند.			
	سنباده به طور مناسب تا می زند.			
	سطح کار سیلر خورده را سنباده کاری می کند.			
کیلر کاری سطح کار	سطح قطعه کار برای کیلر کاری، تمیز می کند.			
	با قلم مو به سطح کار کیلر کاری می کند.			
	صحت انجام کار را کنترل می کند.			
	نکات ایمنی و بهداشتی ضمن کیلر کاری رعایت می کند.			
نمره عملی دانش آموز:				
تاریخ و امضاء:			نام و نام خانوادگی هنرآموز:	

شایستگی مهارت: نواربندی		
شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی انتخاب نوار، اندازه گیری نوار، فنر بندی و نوارکشی را با رعایت اصول ایمنی زیر نظر هنر آموز فراهم می کند.		
معیار عملکرد		
<ul style="list-style-type: none"> - انواع تسمه یا نوار از نظر ابعاد انتخاب می شود. - انواع تسمه از نظر جنس انتخاب می شود. - نکات ایمنی ضمن انتخاب تسمه رعایت می شود. 	انتخاب نوار	عناصر شایستگی
<ul style="list-style-type: none"> - مقدار نوار لازم از نظر طول اندازه گیری می شود. - مقدار نوار لازم از نظر عرض اندازه گیری می شود. - نکات ایمنی ضمن اندازه گیری نوار رعایت می شود. 	اندازه گیری نوار	
<ul style="list-style-type: none"> - تعداد نوار لازم برش زده می شود. - نوار در محل با دستگاه منگنه زن نصب می شود. - آرایش نصب نوار رعایت می شود. - اضافه نوار برش زده می شود. - نکات ایمنی و بهداشتی هنگام نوارکشی رعایت می شود. 	نوارکشی	
<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p><u>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</u></p> <p style="text-align: center;">۳</p>		راهنمای آزمون
مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای		مفاهیم شناختی پیش نیاز
-----		پودمان های پیش نیاز و هم نیاز

<p>رفتارهای شغلی</p>	<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود</p> <p>نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود.</p> <p>مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد.</p> <p>مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند.</p> <p>رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید.</p> <p>وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>
<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>	<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>
<p>تجهیزات و ابزار</p>	<ul style="list-style-type: none"> - کمپرسور هوای فشرده ۱۵۰ لیتری - درفش منگنه کشی - تفنگ بادپاش - دستگاه منگنه زن نیوماتیک - تفنگ میخ کوب نیوماتیک - شیلنگ تلفنی - بست های کوپلینگ - دستگاه نوارکش - انبر فنربر
<p>مواد مصرفی</p>	<p>نوار ۴ تا ۶ سانتی به اندازه ۵۰ متر</p> <p>نوار زیگزاگ ۵۰ متر</p>
<p>نرم افزار</p>	<p>انواع فیلم های آموزشی در رویه کوبی</p>
<p>نیروی انسانی</p>	<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه- لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع مبلمان</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : نواربندی

عناصر شایستگی	اجزای شایستگی
انتخاب نوار	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - اهمیت و ضرورت استفاده از نوار یا تسمه - انواع تسمه یا نوار از نظر شکل و اندازه
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب انواع تسمه یا نوار - رعایت نکات ایمنی ضمن انتخاب نوار یا تسمه
اندازه گیری نوار	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نحوه اندازه گیری نوار یا تسمه
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - اندازه گیری نوار یا تسمه مورد نیاز - رعایت نکات ایمنی ضمن اندازه گیری نوار یا تسمه
نوارکشی	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نحوه برش نوار(تسمه) - نحوه نصب نوار (تسمه) در محل با دستگاه منگنه زن - نحوه چیدمان (آرایش) نصب نوار - نحوه برش اضافه نوار
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - برش تعداد نوار مورد نیاز - منگنه زدن نوار با دستگاه منگنه زن - رعایت آرایش نصب نوارها - برش اضافه نوارها - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی هنگام نوارکشی
نکات ایمنی حین کار	<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار(اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده(اره ، کمان اره و...) - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد چوب ها - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل برقی - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار

<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	نگرش
<ul style="list-style-type: none"> - جمع آوری گردو غبار و خرده پارچه و ضایعات دیگر از کارگاه و جلوگیری از پخش در فضا 	توجهات زیست محیطی
<p style="text-align: center;">ابزار و تجهیزات:</p> <ul style="list-style-type: none"> - کمپرسور هوای فشرده ۱۵۰ لیتری، درفش منگنه کشی - تفنگ بادپاش - دستگاه منگنه زن نیوماتیک - شیلنگ تلفنی - بست های کوپلینگ - دستگاه نوارکش - انبر فتربر <p style="text-align: center;">مواد مصرفی:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نوار ۴ تا ۶ سانتی به اندازه ۵۰ متر - نوار زیگزاگ ۵۰ متر 	تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی
<ul style="list-style-type: none"> - مفاهیم شناختی یا پایه تعریف شده برای دوره متوسطه - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات - محاسبات و اندازه گیری 	دانش پایه (غیر فنی)

شایستگی مهارت: فنر کوبی و نوار بندی

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی انتخاب فنر و نوار، اندازه گیری فنر و نوار، فنر بندی و نوار کشی می باشد.

معیار عملکرد		عناصر شایستگی
	انتخاب فنر و نوار	
۲-۶- انواع فنر را انتخاب می کند. ۲-۷- انواع تسمه را انتخاب می کند.. ۲-۸- نکات ایمنی ضمن انتخاب فنر و تسمه را رعایت می کند.		
اندازه گیری فنر و نوار		
۲-۱- طبق دستور مربی مقدار نوار لازم را اندازه می گیرد. ۲-۲- طبق دستور مربی مقدار فنر سینوسی (زیگزاگ) را اندازه می گیرد. ۲-۳- نکات ایمنی را ضمن اندازه گیری نوار و فنر رعایت می کند.		
فنر بندی		
۳-۱- فنر سینوسی را طبق اندازه برش می زند. ۳-۲- فنر سینوسی را در محل خود نصب می کند. ۳-۳- مقدار کشش فنر را بررسی می کند. ۳-۴- نکات ایمنی را ضمن فنر بندی رعایت می کند.		
نوار کشی		
۴-۱- تعداد نوار لازم را برش می زند. ۴-۲- نوار را در محل با دستگاه منگنه زن نصب می کند . ۴-۳- آرایش نصب نوار را رعایت می کند. ۴-۴- اضافه نوار را برش می زند. ۴-۴- نکات ایمنی و بهداشتی هنگام نوار کشی را رعایت می کند.		
<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره ، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = <u>نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</u></p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p><u>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</u></p> <p style="text-align: center;">۳</p>		راهنمای آزمون

<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>	<p>مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>
<p>-----</p>	<p>پودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>
<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود. مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد. مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند. رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید. وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>	<p>رفتارهای شغلی</p>
<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>	<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>
<p>- کمپرسور هوای فشرده ۱۵۰ لیتری - درفش منگنه کشی - تفنگ بادپاش - دستگاه منگنه زن نیوماتیک - تفنگ میخ کوب نیوماتیک - شیلنگ تلفنی - بست های کوپلینگ - دستگاه نوارکش - انبر فتربر</p>	<p>تجهیزات و ابزار</p>
<p>نوار ۴ تا ۶ سانتی به اندازه ۵۰ متر نوار زیگزاگ ۵۰ متر</p>	<p>مواد مصرفی</p>
<p>انواع فیلم های آموزشی در رویه کوبی</p>	<p>نرم افزار</p>
<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه - لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع مبلمان</p>	<p>نیروی انسانی</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : فنرکوبی مبل

عناصر شایستگی	اجزای شایستگی
انتخاب فنر و نوار	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انواع فنر و کاربرد آنها - انواع تسمه یا نوار و کاربرد آنها
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انواع فنر را انتخاب می‌کند. - انواع تسمه را انتخاب می‌کند.. - نکات ایمنی ضمن انتخاب فنر و تسمه را رعایت می‌کند.
اندازه گیری فنر و نوار	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش اندازه گیری مقدار نوار یا تسمه - روش اندازه گیری طول فنر زیگزاگ(سینوسی) مورد نیاز برای هر کار
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - مقدار نوار لازم را اندازه می‌گیرد. - مقدار فنر زیگزاگ(سینوسی)را اندازه می‌گیرد. - نکات ایمنی را ضمن اندازه گیری نوار و فنر رعایت می‌کند.
فنربندی	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش اندازه گیری طول فنر زیگزاگ(سینوسی) - روش نصب فنر زیگزاگ(سینوسی) - روش بررسی عملکرد اتصال و منگنه زنی
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - فنر سینوسی را طبق اندازه برش می‌زند. - فنر سینوسی را در محل خود نصب می‌کند. - مقدار کشش فنر را بررسی می‌کند. - نکات ایمنی را ضمن فنر بندی رعایت می‌کند.
نوارکشی	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش برش نوار(تسمه) - روش نصب نوار (تسمه)را در محل با دستگاه منگنه زن - اصول چیدمان (آرایش) نصب نوار

<p>-روش برش اضافه نوار</p>	
<p>مهارت:</p> <p>- تعداد نوار لازم را برش می‌زند.</p> <p>- نوار را در محل با دستگاه منگنه زن نصب می‌کند .</p> <p>- آرایش نصب نوار را رعایت می‌کند.</p> <p>- اضافه نوار را برش می‌زند.</p> <p>- نکات ایمنی و بهداشتی هنگام نوارکشی را رعایت می‌کند.</p>	
<p>- جمع آوری گردو غبار و خرده پارچه و ضایعات دیگر از کارگاه و جلوگیری از پخش در فضا</p>	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>ابزار و تجهیزات :</p> <p>- کمپرسور هوای فشرده ۱۵۰ لیتری</p> <p>- درفش منگنه کشی</p> <p>- تفنگ بادپاش</p> <p>- دستگاه منگنه زن نیوماتیک</p> <p>- شیلنگ تلفنی</p> <p>- بست های کولپینگ</p> <p>- دستگاه نوارکش</p> <p>- انبر فتربر</p> <p>مواد مصرفی:</p> <p>- نوار ۴ تا ۶ سانتی به اندازه ۵۰ متر</p> <p>- نوار زیگزاگ ۵۰ متر</p>	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<p>- مفاهیم شناختی یا پایه تعریف شده برای دوره دوم متوسطه</p> <p>- خواندن و نوشتن اعداد و کلمات</p> <p>- محاسبات و اندازه گیری</p>	<p>دانش پایه (غیر فنی)</p>

شایستگی مهارت : یراق کوبی

شرح شایستگی مهارت : این پودمان توانایی انتخاب دستگاه منگنه زن، آماده به کار کردن دستگاه منگنه زن ، کار با دستگاه منگنه زن و تمیز کردن دستگاه منگنه زن می باشد.

معیار عملکرد		عناصر شایستگی
<p>۱-۱- انواع یراق مناسب طبق دستور مربی را انتخاب می کند.</p> <p>۲-۱- ابزار مناسب اندازه گیری یراق را انتخاب می کند.</p> <p>۳-۱- طبق دستورالعمل مربی به میزان مناسب از یراق برش می دهد.</p> <p>۴-۱- نکات ایمنی ضمن اندازه گیری یراق را رعایت می کند.</p>		
<p>۱-۲- ابزار مناسب نصب یراق را آماده می سازد.</p> <p>۲-۲- یراق مورد نیاز را بر روی مبل نصب می کند.</p> <p>۳-۲- صحت نصب یراق را بررسی می کند.</p> <p>۴-۲- نکات ایمنی ضمن نصب یراق مبل را رعایت می کند.</p>		نصب یراق
<p>۱-۳- سرمه مناسب با توجه به رنگ مبل و پارچه طبق دستورالعمل مربی انتخاب می کند.</p> <p>۲-۳- دستگاه چسب زن (تفنگ چسب) حرارتی را آماده می کند.</p> <p>۳-۳- سرمه را در محل مناسب با استفاده از تفنگ چسب می چسباند.</p> <p>۴-۳- نکات ایمنی و بهداشتی هنگام نصب سرمه را رعایت می کند.</p>		نصب سرمه

<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره ، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</p> <p style="text-align: center;">۳</p>	راهنمای آزمون
---	---------------

<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>	<p>مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>
<p>-----</p>	<p>پودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>
<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود. مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد. مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند. رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید. وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>	<p>رفتارهای شغلی</p>
<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>	<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>
<p>- کمپرسور هوای فشرده ۱۵۰ لیتری، پیچ گوشتی چهارسو و تخت، تفنگ بادپاش، دستگاه منگنه زن نیوماتیک، تفنگ میخ کوب نیوماتیک، شیلنگ تلفنی، بست های کویلینگ</p>	<p>تجهیزات و ابزار</p>
<p>سوزن منگنه - یراق - سرمه کهنه پارچه</p>	<p>مواد مصرفی</p>
<p>انواع فیلم های آموزشی در رویه کوبی</p>	<p>نرم افزار</p>
<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه - لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع مبلمان با ۳ سال سابقه</p>	<p>نیروی انسانی</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : یراق کوبی

اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انواع یراق مورد استفاده رویه کوبی و موارد کاربرد آنها - انواع ابزار مناسب نصب یراق و کاربرد آنها 	انتخاب یراق مناسب
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انواع یراق مناسب را انتخاب می کند. - انواع ابزار مناسب نصب را انتخاب می کند. - نکات ایمنی ضمن انتخاب یراق و ابزار نصب یراق را رعایت می کند. 	
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انواع ابزار اندازه گیری یراق و روش استفاده از آنها - روش اندازه گیری و تعیین یراق مورد نیاز برای رویه کوبی 	اندازه گیری یراق
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ابزار مناسب اندازه گیری یراق را انتخاب می کند. - مقدار یراق مورد نیاز را با توجه به مقدار دورریز انتخاب می کند. - نکات ایمنی ضمن اندازه گیری یراق را رعایت می کند. 	
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انواع ابزار نصب یراق روی مبیل و روش استفاده از آنها - روش نصب انواع یراق روی مبیل - روش بررسی صحت نصب یراق مبیل 	نصب یراق
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ابزار مناسب نصب یراق را آماده می سازد. - یراق مورد نیاز را روی مبیل نصب می کند. - صحت نصب یراق را بررسی می کند. - نکات ایمنی ضمن نصب یراق مبیل را رعایت می کند. 	
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انواع سرمه و کاربرد آن در مبیل - روش کار با دستگاه چسب زن (تفنگ چسب) حرارتی - روش نصب سرمه روی مبیل با استفاده از تفنگ چسب زن حرارتی. 	نصب سرمه

<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - سرمه مناسب با توجه به رنگ مبل و پارچه انتخاب می کند. - دستگاه چسب زن (تفنگ چسب) حرارتی را آماده می کند. - سرمه را در محل مناسب با استفاده از تفنگ چسب می چسباند. - نکات ایمنی و بهداشتی هنگام نصب سرمه را رعایت می کند. 	
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده (کاردک، تیغ ، لیسه) - رعایت نکات ایمنی به هنگام کنترل پریش و سیم های برق - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	<p>نگرش</p>
<ul style="list-style-type: none"> - جمع آوری گردو غبار و خرده پارچه و ضایعات دیگر از کارگاه و جلوگیری از پخش در فضا 	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>ابزار و تجهیزات :</p> <ul style="list-style-type: none"> - کمپرسور هوای فشرده ۱۵۰ لیتری - درفش منگنه کشی - تفنگ بادپاش - دستگاه منگنه زن نیوماتیک - شیلنگ تلفنی - بست های کوپلینگ - تفنگ چسب زن حرارتی <p>مواد مصرفی:</p> <ul style="list-style-type: none"> - سوزن منگنه - یراق - سرمه - چسب میله ای 	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - مفاهیم شناختی یا پایه تعریف شده برای دوره دوم متوسطه - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات - محاسبات و اندازه گیری 	<p>دانش پایه (غیر فنی)</p>

<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>	<p>مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>
<p>-----</p>	<p>بودمان های هم نیاز و پیش نیاز</p>
<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود. مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد. مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند. رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید. وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>	<p>رفتارهای شغلی</p>
<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>	<p>امکانات فضای فیزیکی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - کمپرسور هوای فشرده ۱۵۰ لیتری - قیچی دستی برش پارچه - دستگاه منگنه زن نیوماتیک - شیلنگ تلفنی - بست های کوپلینگ - متر نواری فلزی - متر پارچه ای 	<p>تجهیزات و ابزار</p>
<p>پارچه لفاف سوزن منگنه</p>	<p>مواد مصرفی</p>
<p>انواع فیلم های آموزشی در رویه کوبی</p>	<p>نرم افزار</p>
<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه - لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع مبلمان</p>	<p>نیروی انسانی</p>

برنامه درسی شایستگی: گونی کوبی (گونی کشی)	
عناصر شایستگی	اجزای شایستگی
انتخاب گونی	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انواع گونی و روش انتخاب آنها نظر ضخامت - روش انتخاب انواع گونی از نظر ظرافت بافت - نکات بهداشتی حین انتخاب گونی
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب انواع گونی از نظر ضخامت - انتخاب انواع گونی از نظر ظرافت بافت - رعایت نکات بهداشتی حین انتخاب گونی
اندازه گیری و بررسی اندازه گونی	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش بررسی اندازه کلاف مبیل و گونی - روش اندازه گیری مقدار اضافه گونی - نکات ایمنی حین بررسی اندازه پارچه
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - بررسی اندازه کلاف مبیل و گونی - اندازه گیری مقدار اضافه گونی - رعایت نکات ایمنی حین بررسی اندازه پارچه
نصب گونی	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش قرار دادن گونی روی محل نصب (زیر کلاف مبیل) - روش منگنه کاری دور تا دور گونی به زیر کلاف مبیل - نکات ایمنی را حین نصب گونی رعایت می کند.
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - قرار دادن گونی روی محل نصب (زیر کلاف مبیل) - منگنه کاری دور تا دور گونی به زیر کلاف مبیل - رعایت نکات ایمنی را حین نصب گونی رعایت می کند.
برش گونی اضافه	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش قیچی کردن اضافه گونی - روش پرداخت و تمیزکاری اضافه های گونی - نکات ایمنی و بهداشتی هنگام برش گونی

<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ر قیچی کردن اضافه گونی - رپرداخت و تمیزکاری اضافه های گونی - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی هنگام برش گونی 	
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن و یا کار با وسایل برنده (کاردک، تیغ ، لیسسه) - رعایت نکات ایمنی به هنگام کنترل پریز و سیم های برق - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	<p>بهداشت و ایمنی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	<p>نگرش</p>
<ul style="list-style-type: none"> - جمع آوری گردو غبار و خرده پارچه و ضایعات دیگر از کارگاه و جلوگیری از پخش در فضا 	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - متر فلزی نواری - قیچی - کاتر - منگنه زن دستی 	<p>ابزار و تجهیزات</p>
<ul style="list-style-type: none"> - گونی نخی و پلاستیکی - سوزن منگنه 	<p>مواد مصرفی</p>
<p>مفاهیم شناختی یا پایه تعریف شده برای دوره دوم متوسط حرفه‌ای - خواندن و نوشتن - محاسبه و اندازه گیری</p>	<p>دانش پایه</p>

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: گونی کوبی

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

به طور صحیح انجام نمی دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	آیتم های ارزیابی	اجزای پودمان
				انتخاب گونی
				اندازه گیری و بررسی اندازه گونی
				نصب گونی
				برش گونی اضافه
نمره عملی دانش آموز:				
نام و نام خانوادگی هنرآموز:				
تاریخ و امضاء:				

مفاهیم شناختی پیش نیاز	نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)
---------------------------	--

پودمان شایستگی: بسته بندی مصنوعات چوبی		
<p>شرح پودمان : این پودمان پوشش دهنده عناصر شایستگی تفکیک قطعات، انتخاب مواد بسته بندی، بسته بندی قطعات و کارتن بندی می باشد. معیار عملکرد هر عنصر شایستگی بر اساس استاندارد ملی حرفه ای تعیین شده است.</p>		
معیار عملکرد		
تفکیک قطعات	<ul style="list-style-type: none"> - قطعات هم اندازه را انتخاب می کند. - قطعات را کدگذاری می کند. - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن تفکیک قطعات را رعایت می کند. 	
انتخاب مواد بسته بندی	<ul style="list-style-type: none"> - سلوفون مناسب را انتخاب می کند. - نایلون حباب دار را انتخاب می کند. - گوشه های پلاستیکی را انتخاب می کند. - کارتن مناسب را انتخاب می کند. - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن انتخاب مواد بسته بندی را رعایت می کند. 	
بسته بندی قطعات	<ul style="list-style-type: none"> - قطعات را با سلوفون می پیچد. - قطعات را با نایلون حباب دار بسته بندی می کند. - گوشه های پلاستیکی را در جای مناسب قرار می دهد. - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن بسته بندی قطعات را رعایت می کند. 	
کارتن بندی	<ul style="list-style-type: none"> - کارتن را آماده می کند. - قطعات بسته بندی شده را داخل کارتن قرار می دهد. - کارتن را بسته بندی می کند. - نکات ایمنی ضمن کارتن بندی را رعایت می کند. 	
عناصر شایستگی		
راهنمای آزمون	<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</p> <p style="text-align: center;">۳</p>	

<p>پودمان‌های هم‌نیاز و پیش‌نیاز</p>	<p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p>
<p>رفتارهای شغلی</p>	<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می‌شود</p> <p>نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می‌شود.</p> <p>مسئولیت‌پذیری: کار محوله را به درستی انجام می‌دهد.</p> <p>مهارت‌های ارتباطی: واژه‌های مربوط به کار خود را به درستی بیان می‌کند. گزارش کار خود را به مربی می‌دهد. با دیگران مودبانه صحبت می‌کند.</p> <p>رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می‌شوید.</p> <p>وقت‌شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می‌کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می‌دهد.</p>
<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>	<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره‌های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش‌نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>
<p>تجهیزات و ابزار</p>	<p>- دستگاه چسب نواری زن - دستگاه تسمه کش</p>
<p>مواد مصرفی</p>	<p>سلوفون - نایلون حباب‌دار - کارتن بسته بندی چسب - تسمه بسته بندی - نوار چسب پهن</p>
<p>نرم افزار</p>	<p>انواع فیلم‌های آموزشی در رنگ کاری</p>
<p>نیروی انسانی</p>	<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه‌های چوبی با ۵ سال سابقه - لیسانس صنایع چوب یا سازه‌های چوبی و یا صنایع مبلمان با ۳ سال سابقه</p>

برنامه درسی شایستگی: بسته بندی مصنوعات چوبی	
اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب قطعات هم اندازه - روش کدگذاری قطعات - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن تفکیک قطعات 	تفکیک قطعات
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب قطعات هم اندازه - روش کدگذاری قطعات - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی حین تفکیک قطعات 	
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب سلوفون مناسب - روش انتخاب نایلون حبابدار - روش انتخاب گوشه‌های پلاستیکی - روش انتخاب کارتن مناسب - نکات ایمنی و بهداشتی حین انتخاب مواد بسته بندی 	انتخاب مواد بسته بندی
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب سلوفون مناسب - انتخاب نایلون حبابدار - انتخاب گوشه‌های پلاستیکی - انتخاب کارتن مناسب - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی حین انتخاب مواد بسته بندی 	
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش پیچیدن قطعات با سلوفون - روش بسته بندی قطعات با نایلون حبابدار - روش قرار گوشه های پلاستیکی در جای مناسب - نکات ایمنی و بهداشتی حین بسته بندی قطعات 	بسته بندی قطعات
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - پیچیدن قطعات با سلوفون 	

<ul style="list-style-type: none"> - بسته بندی قطعات با نایلون حبابدار - قرار گوشه های پلاستیکی در جای مناسب - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی حین بسته بندی قطعات 	
<p style="text-align: center;">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> -روش آماده سازی کارتن - روش قرار دادن قطعات بسته بندی شده داخل کارتن - روش بستن در کارتن - نکات ایمنی ضمن کارتن بندی 	کارتن بندی
<p style="text-align: center;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - آماده سازی کارتن - قرار دادن قطعات بسته بندی شده داخل کارتن - بستن در کارتن - رعایت نکات ایمنی ضمن کارتن بندی 	
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار(اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده(کاردک، تیغ ، لیسسه) - رعایت نکات ایمنی به هنگام کنترل پریز و سیم های برق - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	بهداشت و ایمنی
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	نگرش
<ul style="list-style-type: none"> - جمع آوری گردو غبار و خرده پارچه و ضایعات دیگر از کارگاه و جلوگیری از پخش در فضا 	توجهات زیست محیطی
<ul style="list-style-type: none"> - متر فلزی نواری- قیچی- کاتر- دستگاه نوارچسب 	ابزار و تجهیزات
<ul style="list-style-type: none"> - نوار چسب بسته بندی پهن- کارتن- سلفون- نایلون حبابدار 	مواد مصرفی
<p>مفاهیم شناختی یا پایه تعریف شده برای دوره دوم متوسط حرفه ای - خواندن و نوشتن - محاسبه و اندازه گیری</p>	دانش پایه

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: بسته بندی مصنوعات چوبی

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
تفکیک قطعات	طول و عرض قطعات			
	کد قطعات			
انتخاب مواد بسته بندی	نوع سلفون			
	نوع نایلون حبابدار			
	نوع و اندازه گوشه های پلاستیکی			
	کنترل نوع و اندازه کارتن			
بسته بندی قطعات	درستی پیچیدن سلفون			
	درستی پیچیدن نایلون حبابدار			
	استقرار صحیح گوشه های پلاستیکی			
کارتن بندی	انتخاب صحیح ابزار برش فوم			
	استفاده صحیح از ابزار			
	تمیز بودن محل برش در لبه اسفنج و فوم			
	رعایت نکات ایمنی در حین برش			
	صحت آماده سازی کارتن			
	صحت قرار دادن قطعات در کارتن			
	صحت بستن در کارتن			
نمره عملی دانش آموز:				
نام و نام خانوادگی هنرآموز:				
تاریخ و امضاء:				

شایستگی مهارت: کار با ابزارهای دستی برقی

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی برشکاری، سوراخ کاری و سنباده زنی انواع چوب و صفحات فشرده چوبی (امدی اف، تخته خرده چوب و تخته چندلایی) را با استفاده از دستگاه‌های اره دستی برقی عمودبُر (چکش)، دریل دستی برقی و سنباده دستی برقی (لرزان) زیر نظر مربی و با رعایت نکات ایمنی ایجاد می‌کند.

عناصر شایستگی	معیار عملکرد
آماده کردن وسایل کار	متناسب با هر نوع برش کاری دستگاه آماده می‌شود.
<p>انواع برش کاری چوب و صفحات فشرده چوبی به وسیله اره عمود بر (چکشی)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - اصول برش کاری با اره عمودبُر شرح داده می‌شود. - ساختمان اره عمودبُر تشریح می‌شود. - اجزای مختلف اره عمودبُر و نقش هر یک بیان می‌شود. - انواع تیغه‌های اره عمودبُر و کاربرد هر یک شرح داده می‌شود. - اصول تنظیم دور متناسب با برش‌های مختلف بیان می‌شود. - تیغه عمودبُر طبق دستورالعمل به طور صحیح تعویض می‌شود. - قطعه کار برای عملیات برش کاری خط‌کشی و آماده می‌شود. - قطعه‌های مختلف متناسب با ظرفیت اره عمودبُر، برش کاری می‌شود. - اصول حفاظت و ایمنی کار با اره عمودبُر رعایت می‌شود.
<p>انواع سوراخکاری قطعات چوبی و فلزی بوسیله دریل برقی</p>	<ul style="list-style-type: none"> - قطعه کار برای عملیات سوراخ کاری خط کشی و آماده می‌شود. - برروی قطعه کار با سنبه نشان زده می‌شود. - متناسب با نوع کار مته مناسب انتخاب می‌شود. - مته طبق دستورالعمل مربی به طور صحیح به دریل نصب می‌شود. - قطعه‌های مختلف متناسب با نوع کار با دستورهنر آموز بوسیله دریل دستی برقی سوراخ می‌شود. - اصول حفاظت و ایمنی کار با دریل دستی برقی رعایت می‌شود. - صحت انجام کار کنترل می‌شود.
<p>سنباده کاری سطوح با دستگاه سنباده دستی برقی (لرزان)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - دستگاه سنباده لرزان تنظیم می‌شود. - ورق‌های سنباده طبق دستورالعمل مربی تعویض می‌شود. - از وسایل کمکی مانند کیسه گرد سنباده به درستی استفاده می‌شود. - سطوح صفحات فشرده چوبی، با دستگاه لرزان پرداخت کاری می‌شود. - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن کار رعایت می‌شود.

<p style="text-align: center;">راهنمای آزمون</p>	<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره ، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p style="text-align: center;">نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p style="text-align: center;">نمره پایانی = <u>نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</u></p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p style="text-align: center;">* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p style="text-align: center;"><u>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</u></p> <p style="text-align: center;">۳</p>
<p style="text-align: center;">مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>	<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>
<p style="text-align: center;">پودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>	<p style="text-align: center;">-----</p>
<p style="text-align: center;">رفتارهای شغلی</p>	<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود</p> <p>نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود.</p> <p>مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد.</p> <p>مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند.</p> <p>رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید.</p> <p>وقت شناسی: به موقع در کار گاه حضور پیدا می کند .کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>
<p style="text-align: center;">امکانات(فضای فیزیکی)</p>	<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی(پنجره های بازشو) و نور مصنوعی(لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>
<p style="text-align: center;">تجهیزات و ابزار</p>	<p>میز کار – گیره میز کار – اره عمودبر – دریل دستی برقی – سنبله لرزان – خط کش – گونیا – انواع مته – سنبه نشان – چکش – تیغه اره عمودبر</p>
<p style="text-align: center;">مواد مصرفی</p>	<p>چوب – صفحات فشرده چوبی (ام دی اف ، تخته خرده چوب ، تخته چند لایی) ورق سنبله – مداد</p>
<p style="text-align: center;">نرم افزار</p>	<p>انواع فیلم های آموزشی کار با ابزارهای دستی برقی</p>
<p style="text-align: center;">نیروی انسانی</p>	<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه- لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع مبلمان با ۳ سال سابقه</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : کار با ابزارهای دستی برقی

اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن برش کاری با اره عمودبر برقی - روش تنظیم و تعویض تیغه اره عمودبر - اصول تنظیم دور (ارتعاش) دستگاه اره عمودبر - انواع خط کشی قطعه کار - نوع برش طولی و عرضی از روی خط کشی - روش برش مورب و منحنی (قوس بری) 	<p>انواع برش کاری چوب و صفحات فشرده چوبی به وسیله اره عمود بر (چکشی)</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن برش کاری با اره عمودبر برقی - تنظیم و تعویض تیغه اره عمودبر - تنظیم دور (ارتعاش) اره عمودبر - خط کشی قطعه کار (طولی ، عرضی ، قوسی و مورب) - برش کاری طولی و عرضی از روی خط کشی - برش کاری مورب و منحنی از روی خط کشی - کنترل درستی برش کاری از روی خط کشی 	
<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سوراخ کاری با دریل دستی برقی - انواع وسایل اندازه گیری ، اندازه گذاری ، خط کشی و نشانه گذاری - انواع مته مخصوص چوب و فلز - اصول بستن مته به دریل دستی برقی - روش سوراخ کاری قطعات چوبی و فلزی 	<p>انواع سوراخ کاری قطعات چوبی و فلزی به وسیله دریل دستی برقی</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سوراخ کاری با دریل دستی برقی - اندازه گیری، اندازه گذاری و خط کشی جهت سوراخ کاری - نشانه گذاری با مداد روی چوب - نشانه گذاری روی فلز با سنبه نشان و چکش - بستن مته مناسب به دریل ، طبق دستورالعمل - سوراخ کاری قطعات چوبی و فلزی طبق دستورالعمل - کنترل درستی سوراخ کاری 	
<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سنباده کاری با سنباده لرزان - روش تعویض ورق سنباده - روش استفاده از کیسه جمع آوری گرد سنباده کاری - چگونگی سنباده کاری سطوح 	<p>سنباده کاری سطوح با سنباده دستی برقی (سنباده لرزان)</p>

<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سنباده کاری با سنباده لرزان - تعویض ورق سنباده - استفاده از کیسه جمع آوری گرد سنباده کاری هنگام کار - سنباده کاری سطوح چوبی با دستگاه سنباده لرزان - کنترل صافی و پرداخت سطوح چوبی 	
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده (اره ، کمان اره و...) - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد چوب ها - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل برقی - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	<p>نگرش</p>
<ul style="list-style-type: none"> - جلوگیری از پراکنده شدن خرده های چوب و گرد سنباده کاری در محیط 	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>ابزار و تجهیزات: میز کار - گیره میز کار - اره عمودبر - دریل دستی برقی - سنباده لرزان - خط کش - گونیا - انواع مته - سنبه نشان - چکش - تیغه اره عمودبر</p> <p>مواد مصرفی: چوب - صفحات فشرده چوبی (ام دی اف ، تخته خرده چوب ، تخته چند لایی) ورق سنباده - مداد</p>	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات 	<p>دانش پایه (غیر فنی)</p>

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: کار با ابزارهای دستی و برقی

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای بودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
انواع برش کاری چوب و صفحات فشرده چوبی به وسیله اره عمودبر (اره چکشی)	تیغه اره عمودبر را تعویض و تنظیم می کند.			
	دور (ارتعاش) اره عمودبر را با کلید ارتعاش تنظیم می کند.			
	خط کشی طولی، عرضی، مورب و قوسی روی کار را انجام می دهد.			
	برش کاری طولی و عرضی را از روی خط کشی انجام می دهد.			
انواع سوراخ کاری قطعات چوبی و فلزی به وسیله دریل دستی برقی	اندازه گیری، اندازه گذاری و خط کشی جهت سوراخ کاری روی قطعه کار را انجام می دهد.			
	روی چوب با مداد نشانه گذاری می کند.			
	روی فلز با سنبه نشان و چکش نشانه گذاری می کند.			
	مته مناسب را جهت سوراخ کاری به دریل دستی برقی می بندد.			
سنباده کاری سطوح با سنباده دستی برقی (سنباده لرزان)	روی قطعات چوبی سوراخ کاری انجام می دهد.			
	روی قطعات فلزی سوراخ کاری انجام می دهد.			
	ورق سنباده دستگاه دستگاه سنباده لرزان را تعویض می کند.			
	از کیسه جمع آوری گرد سنباده زنی هنگام کار با دستگاه سنباده لرزان استفاده می کند.			
	سطوح چوبی را با دستگاه سنباده لرزان سنباده می زند.			
نمره عملی دانش آموز:				
نام و نام خانوادگی هنرآموز:				
تاریخ و امضاء:				

شایستگی مهارت : ساخت اتصالات صفحه‌ای

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی ساخت اتصال پیچ، دوپل و بیسکوییتی را روی قطعات آماده با استفاده از ابزارهای دستی برقی زیر نظر مربی و با رعایت نکات ایمنی ایجاد می‌کند.

معیار عملکرد		
متناسب با هر اتصال، ابزار و وسایل مورد نیاز آماده می‌شود.	آماده کردن وسایل کار	
<ul style="list-style-type: none"> - دو قطعه صفحه فشرده چوبی (ام‌دی‌اف، نئوپان، چندلایی و ...) مناسب انتخاب می‌شود. - مطابق نقشه و با نظارت مربی اندازه‌گیری، اندازه‌گذاری و خط‌کشی روی قطعه کارها صورت می‌گیرد. - مرکز سوراخ‌های پیچ طبق نقشه مشخص می‌شود. - به وسیله دریل دستی برقی سوراخ‌ها روی یک قطعه کار ایجاد می‌گردد. - طبقه نقشه روی سوراخ‌ها زده می‌شود. - هر دو قطعه کار روی هم قرار داده می‌شود. - به وسیله دریل دستی و مته شماره ۳ قطعه کار دوم سوراخ می‌شود. - به وسیله دریل شارژی و یا دستی برقی دو قطعه کار پیچ می‌شود - صحت و درستی کار کنترل می‌گردد. 	اتصال پیچ	عناصر شایستگی
<ul style="list-style-type: none"> - دو قطعه ام دی اف مناسب انتخاب می‌شود. - مطابق نقشه و با نظارت مربی اندازه‌گیری، اندازه‌گذاری و خط‌کشی روی هر دو قطعه کار صورت می‌گیرد. - مرکز سوراخ‌های دوپل طبق نقشه مشخص می‌شود. - به وسیله دریل دستی سوراخ‌ها روی هر دو قطعه کار ایجاد می‌شود. - میخ چوبی یا دوپل داخل سوراخ‌های یک قطعه قرار داده می‌شود. - هر دو قطعه کار روی هم قرار داده می‌شود. - صحت و درستی کار کنترل می‌گردد. 	اتصال دوپل	
<ul style="list-style-type: none"> - دو قطعه ام دی اف مناسب انتخاب می‌شود. - مطابق نقشه و با نظارت مربی اندازه‌گیری، اندازه‌گذاری و خط‌کشی روی هر دو قطعه کار صورت می‌گیرد. - به وسیله دستگاه اتصال زن بیسکوییتی و با نظارت مربی شیار شکاف بیسکوییتی روی هر دو قطعه انجام می‌شود. - زبانه آماده بیسکوییتی داخل سوراخ‌های یک قطعه قرار داده می‌شود. - هر دو قطعه کار روی هم قرار داده می‌شود. - صحت و درستی کار کنترل می‌گردد. 	اتصال بیسکوییتی	

<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره ، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = <u>نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</u></p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p><u>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</u></p> <p style="text-align: center;">۳</p>	<p>راهنمای آزمون</p>
<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>	<p>مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>
<p>-----</p>	<p>پودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>
<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود</p> <p>نظم و ترتیب : پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود.</p> <p>مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد.</p> <p>مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند.</p> <p>رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید.</p> <p>وقت شناسی: به موقع در کار گاه حضور پیدا می کند .کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>	<p>رفتارهای شغلی</p>
<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>	<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>
<p>میز کار - گیره میز کار - متر - خط کش فلزی - گونیا - دریل دستی برقی - دریل شارژی - فرز بیسکوییتی - مته - مته خزینه - سر پیچ گوشتی ۴سو - لباس کار</p>	<p>تجهیزات و ابزار</p>
<p>صفحه فشرده چوبی (ام دی اف ، تخته خرده چوب ، تخته چند لایی و ...) ۱۶ میلی متری - زبانه آماده بیسکوییتی - پیچ ام دی اف ۵ سانتی - مداد</p>	<p>مواد مصرفی</p>
<p>انواع فیلم های آموزشی</p>	<p>نرم افزار</p>
<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه- لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع مبلمان با ۳ سال سابقه</p>	<p>نیروی انسانی</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : ساخت اتصالات صفحه ای

اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی ضمن سوراخ کاری با دریل دستی برقی و پیچ بستن - دقت در انتخاب ابزار و وسایل - دقت در اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی طبق نقشه و دستورالعمل - روش خط کشی روی ۲ قطعه کار طبق نقشه و دستورالعمل - روش سوراخ کاری و خزینه کاری با دریل دستی برقی روی قطعه کارها طبق نقشه و دستورالعمل - نحوه قرار دادن قطعات روی یکدیگر و پیچ کردن آنها با دریل شارژی 	<p>اتصال پیچ</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی ضمن کار با دریل دستی برقی و شارژی - انتخاب ابزار اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی - خط کشی قطعه کار با توجه به نقشه و دستورالعمل - انتخاب مته و پیچ ام دی اف مناسب - سوراخ کاری و خزینه کاری هر ۲ قطعه با دریل دستی برقی یا شارژی - بستن پیچ در محل سوراخ کاری شده - کنترل درستی اتصال ساخته شده 	
<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی ضمن سوراخ کاری با دریل دستی برقی - دقت در انتخاب ابزار و وسایل - دقت در اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی جهت سوراخ کاری - روش صرفه جویی در زمان انجام کار با اندازه گیری و اندازه گذاری و خط کشی صحیح - انواع مته و دوپل یا میخ چوبی - روش خط کشی روی ۲ قطعه کار طبق نقشه و دستورالعمل - روش سوراخ کاری با دریل دستی برقی یا دریل شارژی طبق نقشه و دستورالعمل - روش انتخاب دوپل یا میخ چوبی از نظر قطر و طول آن 	<p>اتصال دوپل (میخ چوبی)</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی ضمن سوراخ کاری با دریل دستی برقی یا شارژی - انتخاب ابزار و وسایل مناسب - اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی جهت سوراخ کاری - خط کشی روی ۲ قطعه کار طبق نقشه و دستورالعمل - سوراخ کاری هر دو قطعه با دریل دستی برقی یا دریل شارژی طبق نقشه و دستورالعمل - انتخاب دوپل یا میخ چوبی از نظر قطر و طول آن - قرار دادن دوپل در محل سوراخ ها و ایجاد اتصال دوپل - کنترل درستی اتصال ساخته شده 	

<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی هنگام کار با فرز بیسکویتی - ابزار و وسایل مورد نیاز - اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی - روش صرفه جویی در زمان انجام کار با اندازه گیری و اندازه گذاری و خط کشی صحیح - روش خط کشی روی ۲ قطعه کار طبق نقشه و دستورالعمل - انواع زبانه آماده بیسکویتی - روش کار با دستگاه فرز بیسکویتی طبق دستورالعمل 	
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی هنگام کار با فرز بیسکویتی - انتخاب ابزار و وسایل مناسب - اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی طبق نقشه - خط کشی روی ۲ قطعه کار طبق نقشه و دستورالعمل - ایجاد کنشکاف با دستگاه فرز بیسکویتی طبق دستورالعمل - قرار دادن زبانه آماده بیسکویتی داخل کنشکاف - قرار دادن دو قطعه کار داخل یکدیگر و ساخت اتصال بیسکویتی - کنترل درستی کار انجام شده 	<p>اتصال بیسکویتی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده (اره ، کمان اره و...) - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد چوب ها - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل برقی - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	<p>نگرش</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خودداری از پراکنده کردن گرد و خاک و دورریزهای ام دی اف و تخته خرده چوب 	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - ابزار و تجهیزات: میز کار - گیره میز کار - متر - خط کش فلزی - گونیا - دریل دستی برقی - دریل شارژی - فرز بیسکویتی - مته - مته خزینه - سر پیچ گوشتی ۴ سو - لباس کار - مواد مصرفی :صفحه فشرده چوبی (ام دی اف ، تخته خرده چوب ، تخته چند لایی و ...) ۱۶ میلی متری - زبانه آماده بیسکویتی - پیچ ام دی اف ۵ سانتی - مداد 	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات 	<p>دانش پایه (غیر فنی)</p>

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: ساخت اتصالات صفحه ای

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای بودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
اتصال پیچ	ابزارهای اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی را انتخاب می کند.			
	قطعه کار را با توجه به نقشه خط کشی می کند.			
	مته و پیچ ام دی اف مناسب را برای اتصال انتخاب می کند.			
اتصال دابل (میخ چوبی)	سوراخ کاری و خزینه کردن قطعات را با دریل دستی برقی یا شارژی انجام می دهد.			
	پیچ ام دی اف را در سوراخ ایجاد شده با دریل شارژی می بندد.			
	ابزار و وسایل مناسب جهت اتصال دابل را انتخاب می کند.			
اتصال بیسکوییتی	قطعه کار را با توجه به نقشه خط کشی می کند.			
	مته و میخ چوبی مناسب را برای اتصال دابل انتخاب می کند.			
	سوراخ کاری قطعات را با دریل دستی برقی یا شارژی انجام می دهد.			
	میخ های چوبی را داخل سوراخ ها قرار داده و اتصال را ایجاد می کند.			
	ابزار و وسایل مناسب جهت اتصال بیسکوییتی را انتخاب می کند .			
	قطعه کار را با توجه به نقشه خط کشی می کند.			
اتصال بیسکوییتی	فرز بیسکوییتی را برای کار تنظیم می کند.			
	زبانه آماده بیسکوییتی را انتخاب می کند.			
	در محل اتصال با فرز بیسکوییتی شیار کنشکاف ایجاد می کند.			
	زبانه آماده را داخل کنشکاف قرار داده و اتصال بیسکوییتی را می سازد			
نمره عملی دانش آموز:				
نام و نام خانوادگی هنرآموز:				
تاریخ و امضاء:				

شایستگی مهارت : ساخت مصنوعات صفحه‌ای (۱)

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی ساخت مصنوعات ساده صفحه‌ای مانند: باکس دیواری، جعبه دستمال کاغذی و جعبه شکلات خوری ۶ ضلعی را با قطعات آماده و با استفاده از ابزارهای دستی برقی زیر نظر مربی و با رعایت نکات ایمنی ایجاد می‌کند.

معیار عملکرد	عناصر شایستگی
	آماده کردن وسایل کار
<ul style="list-style-type: none"> - متناسب با هر اتصال ابزار و وسایل مورد نیاز آماده می‌شود. 	ساخت باکس دیواری
<ul style="list-style-type: none"> - ۴ قطعه چوب مناسب انتخاب می‌شود. - مطابق نقشه و با نظارت مربی اندازه‌گیری، اندازه‌گذاری و خط‌کشی روی قطعه کارها صورت می‌گیرد. - مرکز سوراخ‌های پیچ طبق نقشه مشخص می‌گردد. - به وسیله دریل دستی برقی سوراخ‌ها روی ۲ قطعه کار ایجاد می‌گردد. - طبق نقشه روی سوراخ‌های ایجاد شده خزینه می‌شود. - دو قطعه کار طبق نقشه روی هم قرار داده شده و به وسیله دریل دستی با مته شماره ۳ سوراخ‌کاری می‌شود. - به وسیله دریل و پیچ گوشتی شارژی یا برقی دو قطعه کار پیچ می‌شود. - قطعات دیگر طبق نقشه و با نظارت مربی بهم دیگر پیچ می‌شود. - سوراخی جهت قرارگرفتن باکس روی دیوار در وسط یکی از ضلعهای باکس ایجاد می‌شود. - صحت و درستی کار کنترل می‌گردد. 	ساخت جعبه دستمال کاغذی

<ul style="list-style-type: none"> - ۴ قطعه اصلی طبق نقشه روی هم قرار گرفته و با پیچ به هم متصل می شود - قطعه پنجم (صفحه روی جعبه) روی جعبه با پیچ وصل می شود. - قطعه کف در شیار تعبیه شده جاسازی می شود. - صحت و درستی کار کنترل می گردد. 	
<ul style="list-style-type: none"> - ۸ قطعه ام دی اف مناسب انتخاب می شود. - ۶ قطعه به عنوان بدنه، یک قطعه بعنوان در و یک قطعه نازک بعنوان کف جعبه نام گذاری می شود. - قطعات توسط مربی و طبق اندازه های الگو زاویه بری می شود. - لبه چسبانی با نوار لبه روی قطعه در و ۶ قطعه بدنه انجام می شود. - توسط مربی و طبق نقشه شیار کف کشور روی بدنه ها ایجاد می شود. - قطعات بدنه چسب زنی شده و با کمک مربی روی کف به یکدیگر وصل می شود. - با کمک مربی گیره طنابی (قاب بند) به کار (جعبه) بسته می شود. - پس از خشک شدن چسب قطعات ، گیره باز شده و قطعه در جاسازی می شود. - طبق نقشه روی در اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی انجام می شود. - سوراخ کاری جهت نصب دستگیره با دریل دستی برقی انجام می شود. - دستگیره روی در نصب می شود. - صحت و درستی کار کنترل می گردد. 	<p>ساخت جعبه شکلات</p> <p>خوری ۶ ضلعی</p>

<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز* ۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p><u>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</u> ۳</p>	<p>راهنمای آزمون</p>
<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>	<p>مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>
<p>-----</p>	<p>پودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>
<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود</p> <p>نظم و ترتیب : پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود.</p> <p>مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد.</p> <p>مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند.</p> <p>رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید.</p> <p>وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند .کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>	<p>رفتارهای شغلی</p>
<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>	<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>
<p>میز کار - گیره میز کار - متر - خط کش فلزی - گونیا - دریل دستی برقی - دریل شارژی - اتو - مته - سر - پیچ گوشتی ۴سو - گیره قاب بند - لباس کار</p>	<p>تجهیزات و ابزار</p>
<p>صفحه فشرده چوبی (ام دی اف ، تخته خرده چوب ، تخته چند لایه و ...) ۱۶ میلی متری - ام دی اف ۳ میلی متری - نوار لبه اتویی - پیچ ام دی اف ۵ سانتی - دستگیره تک پایه (تک پیچ) مداد</p>	<p>مواد مصرفی</p>
<p>- انواع فیلم های آموزشی مرتبط</p>	<p>نرم افزار</p>
<p>- کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه- لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع مبلمان با ۳ سال سابقه</p>	<p>نیروی انسانی</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : ساخت مصنوعات صفحه ای (۱)

اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p style="text-align: right;">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی ضمن سوراخ کاری با دریل دستی برقی و بستن پیچ - ابزار و وسایل مورد نیاز - ضرورت اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی - روش خط کشی روی ۴ قطعه کار طبق نقشه و دستورالعمل - روش سوراخ کاری و خزینه کاری با دریل دستی برقی روی قطعه کارها طبق نقشه و دستورالعمل - نحوه قرار دادن قطعات روی یکدیگر و پیچ کردن آنها با دریل شارژی (مونتاژ کردن) - روش سوراخ کردن یکی از ضلع ها از پشت جهت قرار دادن باکس روی دیوار 	<p style="font-size: 1.2em;">ساخت باکس دیواری</p>
<p style="text-align: right;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی ضمن کار با دریل دستی و شارژی - انتخاب ابزار اندازه گیری و خط کشی - خط کشی قطعه کار با توجه به نقشه و دستورالعمل - انتخاب مته و پیچ ام دی اف مناسب - سوراخ کاری و خزینه کاری هرچهار قطعه با دریل دستی برقی یا شارژی زیر نظر مربی - بستن پیچ در محل سوراخ کاری شده و مونتاژ قطعات باکس - ایجاد سوراخ در پشت یکی از ضلع های باکس جهت قرار دادن آن روی دیوار - کنترل درستی باکس ساخته شده 	
<p style="text-align: right;">دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی ضمن سوراخ کاری با دریل دستی برقی و اره چکشی - ابزار و وسایل مورد نیاز - ضرورت اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی - روش خط کشی روی ۴ قطعه کار طبق نقشه و دستورالعمل - نحوه ایجاد شیار در پایین ۳ قطعه توسط مربی طبق نقشه - روش کم کردن عرض قطعه چهارم توسط مربی طبق نقشه - روش سوراخ کاری و خزینه کاری با دریل دستی برقی یا دریل شارژی طبق نقشه و دستورالعمل - نحوه خط کشی قطعه رو جهت خروج دستمال کاغذی طبق نقشه و دستورالعمل - روش برش قسمت خروج دستمال کاغذی با اره عمودبر طبق نقشه و دستورالعمل - بستن پیچ ها و مونتاژ قطعات طبق نقشه و دستورالعمل - نحوه قرار دادن قطعه کفی جعبه در جای خود 	<p style="font-size: 1.2em;">ساخت جعبه دستمال کاغذی</p>
<p style="text-align: right;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی ضمن کار با دریل دستی برقی ، شارژی و اره عمودبر - انتخاب ابزار اندازه گیری و خط کشی - خط کشی قطعه کار ها با توجه به نقشه و دستورالعمل - ایجاد شیار در پایین ۳ قطعه توسط مربی طبق نقشه - کم کردن عرض قطعه چهارم توسط مربی طبق نقشه - سوراخ کاری و خزینه کاری با دریل دستی برقی یا دریل شارژی طبق نقشه و دستورالعمل - خط کشی قطعه رو جهت خروج دستمال کاغذی طبق نقشه و دستورالعمل 	

<ul style="list-style-type: none"> - برش قسمت خروج دستمال کاغذی با اره عمود بر طبق نقشه و دستورالعمل - بستن پیچ ها و مونتاژ قطعات طبق نقشه و دستورالعمل - قرار دادن قطعه کفی جعبه در جای خود - کنترل درستی کار انجام شده 	
<p style="text-align: right;">دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی هنگام سوراخ کاری ، لبه چسبانی و چسب زنی قطعات - روش لبه چسبانی قطعات طبق نقشه و دستورالعمل - نحوه شیار زدن پایین قطعات جهت نصب کفی توسط مربی طبق نقشه - روش زاویه بری قطعات توسط مربی طبق نقشه - نحوه چسب زنی قطعات - روش مونتاژ قطعات جعبه روی کفی طبق نقشه و دستورالعمل - روش بستن گیره طنابی (قاب بند) طبق دستورالعمل - نحوه اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی روی قطعه در شکلات خوری - نحوه سوراخ کاری در شکلات خوری جهت نصب دستگیره طبق دستورالعمل - نحوه نصب دستگیره روی در شکلات خوری 	<p>ساخت جعبه شکلات خوری ۶ ضلعی</p>
<p style="text-align: right;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی هنگام سوراخ کاری ، لبه چسبانی و چسب زنی قطعات - لبه چسبانی قطعات با اتو طبق نقشه و دستورالعمل - شیار زدن پایین قطعات جهت نصب کفی توسط مربی طبق نقشه - زاویه بری قطعات توسط مربی طبق نقشه - چسب زنی قطعات طبق دستورالعمل - مونتاژ قطعات جعبه روی کفی طبق نقشه و دستورالعمل - بستن گیره طنابی (قاب بند) طبق دستورالعمل - اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی روی قطعه در شکلات خوری - سوراخ کاری در شکلات خوری جهت نصب دستگیره طبق دستورالعمل - نصب دستگیره روی در شکلات خوری - کنترل درستی کار انجام شده 	
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار(اصول ارگونومی) - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن کار با مواد - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده دریل ، اره عمود بر و..... - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد رنگی و مشتعل - رعایت نکات ایمنی به هنگام کنترل پریز و سیم های برق - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	<p>نگرش</p>

<p>خودداری از پراکنده کردن گرد و خاک و دورریزهای ام دی اف و تخته خرده چوب</p>	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>ابزار و تجهیزات: میز کار - گیره میز کار - متر - خط کش فلزی - گونیا - دریل دستی برقی - دریل شارژی - اتو - مته - سر پیچ گوشتی ۴ سو - گیره قاب بند - لباس کار مواد مصرفی: صفحه فشرده چوبی (ام دی اف ، تخته خرده چوب ، تخته چند لایی و ...) ۱۶ میلی متری - ام دی اف ۳ میلی متری - نوار لبه اتویی - پیچ ام دی اف ۵ سانتی - دستگیره تک پایه (تک پیچ) مداد</p>	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<p>- خواندن و نوشتن اعداد و کلمات</p>	<p>دانش پایه (غیر فنی)</p>

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: ساخت مصنوعات صفحه ای (۱)

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
ساخت باکس دیواری	ابزارهای اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی را انتخاب می کند.			
	قطعه کار را با توجه به نقشه خط کشی می کند.			
	مته و پیچ ام دی اف مناسب را برای ساخت باکس انتخاب می کند.			
	سوراخ کاری و خزینه کردن قطعات باکس را با دریل دستی برقی یا شارژی انجام می دهد.			
	پیچ ام دی اف را در سوراخ ایجاد شده با دریل شارژی می بندد.			
	قطعات باکس را به طور صحیح و طبق نقشه مونتاژ می کند.			
	پشت یکی از ضلع های باکس را جهت نصب سوراخ می کند.			
ساخت جعبه دستمال کاغذی	ابزارهای اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی را انتخاب می کند.			
	۵ قطعه کار را با توجه به نقشه خط کشی می کند.			
	سوراخ کاری و خزینه کردن قطعات جعبه دستمال کاغذی را با دریل دستی برقی یا شارژی انجام می دهد.			
	پیچ ام دی اف را در سوراخ ایجاد شده با دریل شارژی می بندد.			
	د قطعات را به طور صحیح و طبق نقشه مونتاژ می کند.			
	قسمت خروج دستمال را با اره عمود بر طبق نقشه برش می دهد.			
	قطعه کفی جعبه را داخل شیار قرار می دهد.			
ساخت جعبه شکلات خوری ۶ ضلعی	ابزارهای اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی را انتخاب می کند.			
	قطعه کار را با توجه به نقشه خط کشی می کند.			
	لبه چسبانی قطعات را با اتو طبق نقشه انجام می دهد.			
	قطعات را طبق دستورالعمل چسب زنی می کند.			
	مونتاژ قطعات جعبه را روی کفی پس از چسب زنی انجام می دهد.			
	با گیره طنابی (قاب بند) قطعات را به هم محکم می کند.			
	سوراخ کاری روی در شکلات خوری را انجام می دهد.			
	دستگیره را روی در شکلات خوری می بندد.			
نمره عملی دانش آموز:				
نام و نام خانوادگی هنرآموز:				
تاریخ و امضاء:				

شایستگی مهارت : ساخت مصنوعات صفحه‌ای (2)

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی ساخت جلو میزی صفحه ای ، جعبه کمک های اولیه و کمد یک در کشو دار (پاتختی) را روی قطعات آماده و با استفاده از ابزارهای دستی برقی زیر نظر مربی و با رعایت نکات ایمنی ایجاد می کند.

معیار عملکرد		آماده کردن وسایل کار	عناصر شایستگی
متناسب با هر پروژه ابزار و وسایل مورد نیاز را آماده کند.			
<ul style="list-style-type: none"> - ۱۰ قطعه ام دی اف مناسب انتخاب می شود. - طبق نقشه بزرگترین قطعه صفحه میز ،؛ قطعات بلند و باریک میز ، قطعات بلند و کوتاه باریک بعنوان دوپل صفحه و دو قطعه دیگر (کوتاه پهن) پایه میز نام گذاری می شوند. - طبق نقشه صفحه میز با قیدهای باریک بلند و کوتاه با نظارت مربی دوپل می شوند. - لبه چسبانی با نوار لبه روی همه قطعات طبق نقشه انجام می شود. - مطابق نقشه و با کمک مربی روی بدنه ها اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی جهت اتصالها انجام می شود. - طبق نقشه و با نظارت مربی مرکز جای اتصالها سوراخ کاری و قرینه می شوند. - پایه های میز بوسیله ۳ قید بلند باریک مونتاژ می شود. - صفحه میز روی پایه ها قرار گرفته و بوسیله پیچ از زیر قیدهای بلند ثابت می شود. - صحت و درستی کار کنترل می گردد. 		<p>ساخت باکس</p> <p>دیواری(ساخت</p> <p>میز جلو مبلی</p> <p>صفحه ای)</p>	

<ul style="list-style-type: none"> - ۸ قطعه ام دی اف مناسب انتخاب می شود. - طبق نقشه قطعات بلند به عنوان بدنه ، ۱ قطعه کوتاه کف ، ۳ قطعه کوتاه با عرض کمتر ، ۱ طاق و ۲ طبقه ، قطعه بزرگ نازک تر پشتبند و قطعه بزرگ ضخیم تر بعنوان در نامگذاری می شوند. - طبق نقشه و با نظارت مربی مرکز سوراخ های اتصال و همچنین زیر سری طبقه ها روی بدنه ها مشخص می شود. - به وسیله دریل دستی سوراخ کاری روی بدنه ها انجام می شود. - طبق نقشه روی سوراخ های ایجاد شده جهت اتصال خزینه می گردد. - توسط مربی و طبق نقشه شیار پشت بند روی بدنه ها و کف ایجاد می شود. - طبق نقشه و با نظارت مربی بدنه ها روی کف و طاق قرار گرفته سوراخ کاری شده و پیچ می شود. - قطعه پشت بند داخل شیار کنشکاف قرار می گیرد. - پس از کنترل دوئیدگی با نظارت مربی پشت بند روی طاق پیچ می شود. - طبق نقشه و با نظارت مربی اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی جهت نصب لولا روی قطعه در صورت می گیرد. - سوراخ کاری با دریل دستی برقی جهت نصب لولا با کمک مربی روی در انجام می شود. - نصب در توسط مربی روی بدنه جعبه کمک های اولیه انجام می گیرد. - زیر سری طبقات در سوراخ بدنه ها قرار داده شده طبقات جاسازی می شوند. - طبق نقشه اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی جهت نصب دستگیره روی در انجام می شود. - سوراخ کاری جهت نصب دستگیره با دریل دستی برقی انجام می شود. - دستگیره روی در نصب می شود. - صحت و درستی کار کنترل می گردد 	<p>ساخت جعبه</p> <p>کمک های</p> <p>اولیه</p>	
--	---	--

<p>✓ ۱۵ قطعه ام دی اف مناسب انتخاب می شود.</p> <p>✓ مطابقت با نقشه ۲ قطعه به عنوان بدنه جعبه کشو ، ۲ قطعه عقب و جلو جعبه کشو ۱ قطعه نازک کف جعبه کشو ، ۱ قطعه در کشو ، ۲ قطعه بدنه کمد ، ۱ قطعه طاق یا سقف کمد ، ۳ قطعه بعنوان کف و طبقه کمد ، ۱ قطعه بعنوان پا سنگ ، ۱ قطعه بزرگ و نازک بعنوان پشت بند کمد و ۱ قطعه بعنوان در کمد نامگذاری می شوند.</p> <p>✓ با نظارت مربی و طبق نقشه روی دانه ها اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی انجام می شود.</p> <p>✓ طبق نقشه و با نظارت مربی مرکز سوراخ های اتصال ها و همچنین زیر سری طبقه ها روی بدنه ها مشخص می شود.</p> <p>✓ به وسیله دریل دستی برقی سوراخ کاری روی بدنه ها انجام می شود.</p> <p>✓ طبق نقشه روی سوراخ های ایجاد شده جهخت اتصال خزینه می گردد.</p> <p>✓ توسط مربی و طبق نقشه شیار پشت بند کمد روی بدنه ها و کف ایجاد می گردد.</p> <p>✓ طبق نقشه قطعه پا سنگ زیر کف توسط مربی پیچ می شود.</p> <p>✓ طبق نقشه و با نظارت مربی بدنه ها روی کف ، پاسنگ و طبقه قرار گرفته و سوراخ کاری شده و پیچ میشوند.</p> <p>✓ قطعه طاق طبق نقشه روی بدنه ها قرار گرفته و پیچ می شوند.</p> <p>✓ قطعه پشت بند داخل شیار کنشکاف قرار می گیرد.</p> <p>✓ پس از کنترل دوئیدگی با نظارت مربی پشت بند روی کف پیچ می شود.</p> <p>✓ طبق نقشه و با کمک مربی قطعات جعبه کشو سوراخ کاری شده و محل سوراخها خزینه می شوند.</p> <p>✓ توسط مربی و طبق نقشه شیار کف کشو روی بدنه های جعبه و جلو جعبه ایجاد می گردد.</p> <p>✓ با کمک مربی جعبه کشو مونتاژ شده و پیچ می شوند.</p> <p>✓ قطعه کف کشو داخل شیار کنشکاف جعبه کشو قرار می گیرد.</p> <p>✓ پس از کنترل دوئیدگی با نظارت مربی کف کشو روی عقب جعبه پیچ می شود.</p>	<p>ساخت کمد</p> <p>یک در کشودار</p> <p>(پا تختی)</p>	
---	--	--

<p>✓ طبق نقشه و با کمک مربی دو قطعه ریل کشو روی بدنه های کمد نصب می شود.</p> <p>✓ کشو داخل ریل جاسازی می گردد.</p> <p>✓ طبق نقشه و با نظارت مربی اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی روی در کمد جهت نصب لولا انجام می شود.</p> <p>✓ سوراخ کاری جای لولا با دریل دستی برقی با کمک مربی روی در انجام می گردد.</p> <p>✓ لولاها روی در ، در جای خود به کمک پیچ نصب می شوند.</p> <p>✓ در کمد توسط مربی روی بدنه نصب می شود.</p> <p>✓ در کشو طبق نقشه و توسط مربی روی جعبه کشو نصب می شود.</p> <p>✓ طبق نقشه و با نظارت مربی محل نصب دستگیره روی در و کشو سوراخ می شود.</p> <p>✓ دستگیره ها روی در کمد و در کشو نصب می شوند.</p> <p>✓ زیر سری در سوراخ بدنه ها قرار داده شده طبقه جا سازی می شود.</p> <p>✓ صحت و درستی کار کنترل می شود.</p>	
--	--

<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره ، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = <u>نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</u></p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p><u>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</u></p> <p style="text-align: center;">۳</p>	<p>راهنمای آزمون</p>
<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>	<p>مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>
<p>-----</p>	<p>بودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>

رفتارهای شغلی	<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می‌شود</p> <p>نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می‌شود.</p> <p>مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می‌دهد.</p> <p>مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می‌کند. گزارش کار خود را به مربی می‌دهد. با دیگران مودبانه صحبت می‌کند.</p> <p>رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می‌شوید.</p> <p>وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می‌کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می‌دهد.</p>
امکانات(فضای فیزیکی)	<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی(پنجره‌های بازشو) و نور مصنوعی(لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>
تجهیزات و ابزار	<p>- ابزار و تجهیزات: میز کار - گیره میز کار - متر - خط کش فلزی - گونیا - دریل دستی برقی - دریل شارژی - مته - مته خزینه - سر پیچ گوشتی ۴ سو - لباس کار</p>
مواد مصرفی	<p>صفحه فشرده چوبی (ام دی اف ، تخته خرده چوب ، تخته چند لایی و ...) ۱۶ میلی متری - ام دی اف ۳ میلی متری - پیچ ام دی اف ۵ ، ۲/۵ و ۱/۶ سانتی متری - لولا اتومات فنر دار - ریل ساچمه ای ۳ تکه - دستگیره تک پایه (تک پیچ) - مداد</p>
نرم افزار	<p>انواع فیلم های آموزشی</p>
نیروی انسانی	<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه - لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع مبلمان با ۳ سال سابقه</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : ساخت مصنوعات صفحه ای (۲)

اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p style="text-align: right;">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سوراخ کاری با دریل دستی برقی ، پیچ بستن و دوبل کاری - دقت در انتخاب ابزار و وسایل - روش نام گذاری روی قطعات مختلف میز جلو مبلی - دقت در اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی طبق نقشه و دستورالعمل - روش دوبل کردن (ضخیم کردن) لبه های صفحه میز طبق نقشه و دستورالعمل - نحوه لبه چسبانی قطعات با نوار اتویی طبق نقشه و دستورالعمل - روش خط کشی روی قطعات کار طبق نقشه و دستورالعمل - روش سوراخ کاری و خزینه کاری با دریل دستی برقی روی قطعه کارها طبق نقشه و دستورالعمل - نحوه قرار دادن قطعات روی یکدیگر و پیچ کردن آنها با دریل شارژی (مونتاژ کردن) 	<p>ساخت میز جلو مبلی صفحه ای</p>
<p style="text-align: right;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سوراخ کاری با دریل دستی برقی ، پیچ بستن و دوبل کاری - انتخاب ابزار و وسایل مناسب جهت ساخت میز جلو مبلی - روش نام گذاری روی قطعات مختلف میز جلو مبلی - دوبل کردن (ضخیم کردن) لبه های صفحه میز طبق نقشه و دستورالعمل - لبه چسبانی قطعات با نوار اتویی طبق نقشه و دستورالعمل - خط کشی روی قطعات کار طبق نقشه و دستورالعمل - سوراخ کاری و خزینه کاری با دریل دستی برقی روی قطعه کارها طبق نقشه و دستورالعمل - نحوه قرار دادن قطعات روی یکدیگر و پیچ کردن آنها با دریل شارژی (مونتاژ کردن) - کنترل اندازه و ابعاد میز ساخته شده و کیفیت اتصالات آن 	
<p style="text-align: right;">دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سوراخ کاری با دریل دستی برقی و پیچ بستن - دقت در انتخاب ابزار و وسایل - روش نام گذاری روی قطعات مختلف جعبه کمک های اولیه - نحوه لبه چسبانی قطعات با نوار اتویی طبق نقشه و دستورالعمل - نحوه شیار زدن قطعات (بدنه و کف) جهت نصب پشت بند توسط مریبی طبق نقشه - روش خط کشی روی قطعات کار طبق نقشه و دستورالعمل - روش سوراخ کاری و خزینه کاری با دریل دستی برقی روی قطعه کارها طبق نقشه و دستورالعمل - نحوه قرار دادن قطعات روی یکدیگر و پیچ کردن آنها با دریل شارژی (مونتاژ کردن) - روش کنترل دوئیدگی و نصب پشت بند طبق نقشه و دستورالعمل - روش خط کشی محل نصب لولا روی در جهت سوراخ کاری طبق نقشه و دستورالعمل - روش نصب لولا روی در توسط مریبی طبق نقشه - روش نصب در روی بدنه جعبه کمک های اولیه طبق دستورالعمل 	<p>ساخت جعبه کمک های اولیه</p>

<p>- روش سوراخ کاری محل زیرسری طبقات طبق نقشه و دستورالعمل</p> <p>- روش اندازه گیری ، اندازه گذاری ، خط کشی و سوراخ کاری محل نصب دستگیره روی در</p> <p>- روش نصب دستگیره روی در</p>	
<p>مهارت:</p> <p>- رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سوراخ کاری با دریل دستی برقی و پیچ بستن</p> <p>- انتخاب ابزار و وسایل مناسب جهت ساخت جعبه کمک های اولیه</p> <p>- نام گذاری روی قطعات مختلف جعبه کمک های اولیه</p> <p>- لبه چسبانی قطعات با نوار اتویی طبق نقشه و دستورالعمل</p> <p>- شیار زدن قطعات (بدنه و کف) جهت نصب پشت بند توسط مربی طبق نقشه</p> <p>- خط کشی روی قطعات کار طبق نقشه و دستورالعمل</p> <p>- سوراخ کاری و خزینه کاری با دریل دستی برقی روی قطعه کارها طبق نقشه و دستورالعمل</p> <p>- قرار دادن قطعات روی یکدیگر و پیچ کردن آنها با دریل شارژی (مونتاز کردن)</p> <p>- کنترل دوئیدگی و نصب پشت بند طبق نقشه و دستورالعمل</p> <p>- خط کشی محل نصب لولا روی در جهت سوراخ کاری طبق نقشه و دستورالعمل</p> <p>- نصب لولا روی در طبق نقشه و دستورالعمل</p> <p>- نصب در روی بدنه جعبه کمک های اولیه توسط مربی طبق دستورالعمل</p> <p>- سوراخ کاری محل زیرسری طبقات طبق نقشه و دستورالعمل</p> <p>- اندازه گیری ، اندازه گذاری ، خط کشی و سوراخ کاری محل نصب دستگیره روی در</p> <p>- نصب دستگیره روی در</p> <p>- کنترل درستی ساخت جعبه کمک های اولیه طبق نقشه</p>	
<p>دانش :</p> <p>- نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سوراخ کاری با دریل دستی برقی و پیچ بستن</p> <p>- دقت در انتخاب ابزار و وسایل</p> <p>- روش نام گذاری روی قطعات مختلف پاتختی</p> <p>- نحوه شیار زدن قطعات پاتختی جهت نصب پشت بند و کف کشو توسط مربی طبق نقشه</p> <p>- روش خط کشی روی قطعات کار طبق نقشه و دستورالعمل</p> <p>- روش سوراخ کاری و خزینه کاری با دریل دستی برقی روی قطعه کارها طبق نقشه و دستورالعمل</p> <p>- نحوه قرار دادن قطعات بدنه ، کف و طاق روی یکدیگر و پیچ کردن آنها با دریل شارژی (مونتاز کردن)</p> <p>- روش کنترل دوئیدگی و نصب پشت بند طبق نقشه و دستورالعمل</p> <p>- روش مونتاز جعبه کشو (بدن جعبه ، عقب و جلو جعبه و کف کشو)</p> <p>- روش کنترل دوئیدگی و نصب کف کشو طبق نقشه و دستورالعمل</p> <p>- روش خط کشی محل نصب ریل کشو توسط مربی طبق نقشه</p> <p>- روش خط کشی محل نصب لولا روی در جهت سوراخ کاری طبق نقشه و دستورالعمل</p> <p>- روش نصب ریل کشو توسط مربی طبق نقشه</p> <p>- روش نصب در کشو روی جعبه کشو توسط مربی طبق نقشه</p> <p>- روش نصب لولا روی در طبق نقشه و دستورالعمل</p> <p>- روش نصب در روی بدنه جعبه کمک های اولیه طبق نقشه و دستورالعمل</p> <p>- روش سوراخ کاری محل زیرسری طبقات طبق نقشه و دستورالعمل</p> <p>- روش اندازه گیری ، اندازه گذاری ، خط کشی و سوراخ کاری محل نصب دستگیره روی در طبق نقشه</p>	<p>ساخت کمد تک در کشودار (پاتختی)</p>

<p>- روش نصب دستگیره روی در</p>	
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سوراخ کاری با دریل دستی برقی و پیچ بستن - انتخاب ابزار و وسایل مناسب جهت ساخت پاتختی - نام گذاری روی قطعات مختلف پاتختی - شیار زدن قطعات پاتختی جهت نصب پشت بند و کف کشو توسط مربی طبق نقشه - خط کشی روی قطعات کار طبق نقشه و دستورالعمل - سوراخ کاری و خزینه کاری با دریل دستی برقی روی قطعه کارها طبق نقشه و دستورالعمل - قرار دادن قطعات بدنه ، کف و طاق روی یکدیگر و پیچ کردن آنها با دریل شارژی (مونتاز کردن) - کنترل دوئیدگی و نصب پشت بند طبق نقشه و دستورالعمل - مونتاز جعبه کشو (بدن جعبه ، عقب و جلو جعبه و کف کشو) - کنترل دوئیدگی و نصب کف کشو طبق نقشه و دستورالعمل - خط کشی محل نصب ریل کشو توسط مربی طبق نقشه - خط کشی محل نصب لولا روی در جهت سوراخ کاری طبق نقشه و دستورالعمل - نصب ریل کشو توسط مربی طبق نقشه - نصب در کشو روی جعبه کشو توسط مربی طبق نقشه - سوراخ کاری محل نصب لولا روی در طبق نقشه - نصب لولا روی در طبق نقشه و دستورالعمل - نصب در روی بدنه جعبه کمک های اولیه طبق نقشه و دستورالعمل - سوراخ کاری محل زیرسری طبقات طبق نقشه و دستورالعمل - اندازه گیری ، اندازه گذاری ، خط کشی و سوراخ کاری محل نصب دستگیره روی در طبق نقشه - نصب دستگیره روی در پاتختی - کنترل درستی ساخت پاتختی طبق نقشه 	
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن کار با مواد(رنگ، تینر،روغن زیر کار،ضد رنگ ،نفت،لاچورد و موارد مشابه) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده(کاردک، تیغ ، لیسه) - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد رنگی و مشتعل - رعایت نکات ایمنی ضمن کار با نردبان - رعایت نکات ایمنی به هنگام کنترل پریز و سیم های برق - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	<p>نگرش</p>

<p>- خودداری از پراکنده کردن گرد و خاک و دورریزهای ام دی اف و تخته خرده چوب</p>	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>- ابزار و تجهیزات: میز کار - گیره میز کار - متر - خط کش فلزی - گونیا - دریل دستی برقی - دریل شارژی - مته - مته خزینه - سر پیچ گوشتی ۴ سو - لباس کار</p> <p>- مواد مصرفی: صفحه فشرده چوبی (ام دی اف ، تخته خرده چوب ، تخته چند لایی و ...) ۱۶ میلی متری - ام دی اف ۳ میلی متری - پیچ ام دی اف ۵ ، ۲/۵ و ۱/۶ سانتی متری - لولا اتومات فنر دار - ریل ساچمه ای ۳ تکه - دستگیره تک پایه (تک پیچ) - مداد</p>	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<p>- خواندن و نوشتن اعداد و کلمات</p>	<p>دانش پایه (غیر فنی)</p>

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: ساخت مصنوعات چوبی (۲)

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
ساخت میز جلو مبلی صفحه ای	ابزارهای اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی را انتخاب می کند			
	قطعات مختلف میز جلو مبلی را نام گذاری می کند			
	قطعه کار را با توجه به نقشه خط کشی می کند			
	مته و پیچ ام دی اف مناسب را برای ساخت میز انتخاب می کند			
	سوراخ کاری و خزینه کردن قطعات میز را با دریل دستی برقی یا شارژی انجام می دهد			
	دوبل کردن (ضخیم کردن) لبه های صفحه میز را طبق نقشه انجام می دهد			
	قطعات را با نوار لبه و اتو لبه چسبانی می کند			
	پیچ ام دی اف را در سوراخ ایجاد شده با دریل شارژی می بندد			
	قطعات میز جلو مبلی را به طور صحیح و طبق نقشه مونتاژ می کند			
	اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی قطعات را انجام می دهد			
ساخت جعبه کمک های اولیه	قطعات مختلف جعبه کمک های اولیه را نام گذاری می کند			
	قطعات کار را با نوار اتویی لبه چسبانی می کند			
	پیچ بستن (مونتاژ کردن) جعبه کمک های اولیه را انجام می دهد			
	گرفتن دوئیدگی و نصب پشت بند را انجام می دهد			
	محل نصب لولا روی در را سوراخ کاری می کند			
	لولاها را روی در جعبه کمک های اولیه می بندد			
	محل قرار گیری زیرسری طبقات را سوراخ کاری می کند			
	سوراخ کاری محل نصب دستگیره را انجام می دهد			
	دستگیره را روی در جعبه کمک های اولیه نصب می کند			
	نام گذاری روی قطعات مختلف پاتختی را انجام می دهد			
ساخت کمد تک در کشودار (پاتختی)	قطعات پاتختی را اندازه گیری، اندازه گذاری و خط کشی می کند			
	قطعه کارها را با دریل سوراخ کاری و خزینه کاری می کند			
	پیچ بستن (مونتاژ کردن) پاتختی را انجام می دهد			
	گرفتن دوئیدگی و نصب پشت بند را انجام می دهد			
	پیچ بستن (مونتاژ کردن) جعبه کشو پاتختی را انجام می دهد			
	گرفتن دوئیدگی و نصب کفی کشو را انجام می دهد			
	محل نصب لولا روی در را سوراخ کاری می کند			
	لولاها را روی در جعبه کمک های اولیه می بندد			

			در را روی بدنه پاتختی نصب می کند	
			محل قرار گیری زیرسری طبقه را سوراخ کاری می کند	
			سوراخ کاری محل نصب دستگیرها را انجام می دهد	
			دستگیرها را روی در و کشو پاتختی نصب می کند	
نمره عملی دانش آموز:				
تاریخ و امضاء:			نام و نام خانوادگی هنرآموز:	

شایستگی مهارت: توانایی نصب یراق آلات کابینت سازی

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی نصب انواع یراق آلات مانند لولا، دستگیره، ریل کشو، انواع پایه و ... را روی مصنوعات صفحه ای با استفاده از ابزارهای دستی و دستی برقی زیر نظر مربی و با رعایت نکات ایمنی ایجاد می کند.

معیار عملکرد

معیار عملکرد		عناصر شایستگی
<ul style="list-style-type: none"> - متناسب با هر پروژه (کار) ابزار و سایل مورد نیاز آماده می شود. 	آماده کردن وسایل کار	
<ul style="list-style-type: none"> - اندازه گیری و خط کشی جهت نصب پایه روی کار انجام می شود. - سوراخ کاری بوسیله دریل دستی برقی جهت نصب پایه انجام می شود. - پایه ها با پیچ مناسب زیر کف نصب می شود. - صحت و درستی کار کنترل می شود. 	نصب انواع پایه	
<ul style="list-style-type: none"> - طبق نقشه محل نصب لولاها روی در بوسیله گونیا خط کشی می شود. - با کمک مربی محل سوراخ ها بوسیله دریل دستی برقی و با مته مخصوص لولا سوراخ کاری می شود. - با نظارت مربی لولاها بوسیله یک شابلون و در یک راستا در محل خود و با پیچ مناسب نصب می شود. - صحت و درستی کار کنترل می شود. 	نصب لولا روی در	
<ul style="list-style-type: none"> - با نظارت مربی محل قرار گرفتن پین طبقه یا زیر سری طبقه روی بدنه ها بوسیله گونیا خط کشی می شود. - مرکز سوراخ زیر سری ها علامت گذاری می شود. - بوسیله دریل دستی برقی و مته مخصوص سوراخ زیر سریها ایجاد می شود. - پین طبقه ها در محل خود جاسازی شده طبقه روی آن قرار می گیرد. - صحت و درستی کار کنترل می شود. 	جاسازی زیر سری طبقه	
<ul style="list-style-type: none"> - دو قطعه ریل فلزی از یکدیگر جدا می شود. - با کمک مربی قطعه باریک روی بدنه جعبه واز زیر بدنه جعبه مساوی شده و با پیچ مناسب نصب می گردد. - با کمک مربی قطعه پهن روی کف یونیت (کمد) قرار گرفته و با پیچ مناسب پروی بدنه کمد نصب می شود. - کشو (جعبه) داخل ریل جاسازی شده و حرکت می کند. - صحت و درستی کار کنترل می شود. 	نصب انواع ریل فلزی جهت کشو	

	نصب انواع دستگیره	- با نظارت مربی محل نصب دستگیره روی کتو و در ، اندازه گیری ، و خط کشی می شود. - مرکز سوراخ دستگیره بوسیله دریل و با مته مخصوص سوراخ کاری می شود. - دستگیره در محل خود بوسیله پیچ مخصوص نصب می شود. - صحت و درستی کار کنترل می شود.
--	--------------------------	---

راههای آزمون	<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره ، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p style="text-align: center;">نمره پایانی = <u>نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</u></p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p style="text-align: center;">* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p style="text-align: center;">میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</p> <p style="text-align: center;">۳</p>
مفاهیم شناختی پیش نیاز	مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای
پودمان های پیش نیاز و هم نیاز	-----
رفتارهای شغلی	<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود</p> <p>نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود.</p> <p>مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد.</p> <p>مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند.</p> <p>رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید.</p> <p>وقت شناسی: به موقع در کار گاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>
امکانات (فضای فیزیکی)	<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپ های فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>
تجهیزات و ابزار	<p>ابزار و تجهیزات : میز کار - گیره میز کار - دریل دستی برقی - دریل شارژی - خط کش - گونیا - انواع مته - شابلون کنترل کننده مته - مته لولا - چکش</p>

مواد مصرفی	صفحات فشرده چوبی (ام دی اف ، تخته خرده چوب ، تخته چند لایه) - لولای اتومات فنردار - انواع پایه - انواع دستگیره - انواع ریل فلزی - انواع پیچ ام دی اف - انواع زیرسری طبقه - مداد
نرم افزار	انواع فیلم های آموزشی
نیروی انسانی	کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه - لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع مبلمان با ۳ سال سابقه

برنامه درسی شایستگی مهارت : نصب یراق آلات کابینت سازی

عناصر شایستگی	اجزای شایستگی
نصب انواع پایه	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سوراخ کاری با دریل دستی برقی و شارژی - روش اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی جهت نصب پایه طبق نقشه - روش سوراخ کاری محل نصب پایه با دریل دستی برقی و شارژی طبق نقشه - روش نصب پایه با پیچ مناسب طبق نقشه
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سوراخ کاری با دریل دستی برقی و شارژی - اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی جهت نصب پایه طبق نقشه - سوراخ کاری محل نصب پایه با دریل دستی برقی و شارژی طبق نقشه - نصب پایه با پیچ مناسب طبق نقشه - کنترل درستی سوراخ کاری و نصب پایه طبق نقشه
نصب لولا روی در	<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سوراخ کاری با دریل دستی برقی - انواع وسایل اندازه گیری ، اندازه گذاری ، خط کشی و نشانه گذاری - مته مخصوص لولای اتومات فنردار (گازر) - اصول بستن مته به دریل دستی برقی - روش سوراخ کاری محل جای لولای اتومات فنردار (گازر) - روش نصب لولا در محل خود با شابلون و پیچ مناسب
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سوراخ کاری با دریل دستی برقی - اندازه گیری ، اندازه گذاری ، خط کشی و نشانه گذاری محل نصب لولا - انتخاب مته مخصوص لولای اتومات فنردار (گازر) - بستن مته به دریل دستی برقی - سوراخ کاری محل جای لولای اتومات فنردار (گازر) - نصب لولا در محل خود با شابلون و پیچ مناسب - کنترل درستی نصب لولا در محل خود

<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سوراخ کاری با دریل دستی برقی - انواع وسایل اندازه گیری ، اندازه گذاری ، خط کشی و نشانه گذاری - انواع مته و شابلون مخصوص سوراخ کاری زیرسری طبقه - اصول بستن مته و شابلون کنترل کننده به دریل دستی برقی - روش سوراخ کاری محل زیرسری طبقه - روش جاسازی پین طبقه 	<p>جاسازی زیرسری طبقه (پین یا خار طبقه)</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سوراخ کاری با دریل دستی برقی - انتخاب وسایل اندازه گیری ، اندازه گذاری ، خط کشی و نشانه گذاری - انتخاب مته و شابلون مخصوص سوراخ کاری زیرسری طبقه - بستن مته و شابلون کنترل کننده به دریل دستی برقی - سوراخ کاری محل زیرسری طبقه با شابلون کنترل کننده - جاسازی پین طبقه در محل خود - کنترل درستی قرار گیری پین طبقه در جای خود 	
<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن بستن پیچ بادریل دستی برقی و شارژی - انواع وسایل اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی - اصول خط کشی محل نصب ریل روی جعبه کشو و بدنه کار طبق نقشه - روش نصب ریل روی جعبه کشو و بدنه کار با پیچ مناسب طبق نقشه - روش جاسازی کشو و بیرون آوردن آن از محل خود <p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن بستن پیچ بادریل دستی برقی و شارژی - انتخاب وسایل اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی - خط کشی محل نصب ریل روی جعبه کشو و بدنه کار طبق نقشه - نصب ریل روی جعبه کشو و بدنه کار با پیچ مناسب طبق نقشه - جاسازی کشو و بیرون آوردن آن از محل خود - کنترل درستی حرکت کشو در محل ریل خود 	<p>نصب انواع ریل فلزی جهت کشو</p>

<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سوراخ کاری و بستن پیچ بادریل دستی برقی و شارژی - انواع وسایل اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی - اصول خط کشی محل نصب انواع دستگیره طبق نقشه - روش سوراخ کاری محل نصب دستگیره - روش نصب انواع دستگیره با پیچ مناسب طبق نقشه <p>مهارت :</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سوراخ کاری و بستن پیچ بادریل دستی برقی و شارژی - انتخاب وسایل اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی - خط کشی محل نصب انواع دستگیره طبق نقشه - سوراخ کاری محل نصب دستگیره طبق نقشه - نصب انواع دستگیره با پیچ مناسب طبق نقشه - کنترل درستی نصب انواع دستگیره طبق نقشه 	<p>نصب انواع دستگیره</p>
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن کار با مواد(رنگ، تینر، روغن زیر کار، ضد رنگ ، نفت، لاجورد وغیره) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده(کاردک، تیغ ، لیسه) - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد رنگی و مشتعل - رعایت نکات ایمنی ضمن کار با نردبان - رعایت نکات ایمنی به هنگام کنترل پریز و سیم های برق - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	<p>نگرش</p>
<ul style="list-style-type: none"> - جلوگیری از پراکنده شدن خرده های صفحات فشرده چوبی در محیط 	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>ابزار و تجهیزات : میز کار - گیره میز کار - دریل دستی برقی - دریل شارژی - خط کش - گونیا - انواع مته - شابلون کنترل کننده مته - مته لولا - چکش</p> <p>مواد مصرفی : صفحات فشرده چوبی (ام دی اف ، تخته خرده چوب ، تخته چند لایه) - لولای اتومات فنردار - انواع پایه - انواع دستگیره - انواع ریل فلزی - انواع پیچ ام دی اف - انواع زیرسری طبقه - مداد</p>	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات 	<p>دانش پایه (غیر فنی)</p>

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: نصب یراق آلات کابینت سازی

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
نصب انواع پایه	خط کشی محل نصب پایه را انجام می دهد			
	محل نصب پایه را با دریل دستی برقی سوراخ کاری می کند			
	پایه را با پیچ مناسب نصب می کند			
نصب لولا روی در	خط کشی و نشانه گذاری محل نصب لولاروی در انجام می دهد			
	مته مخصوص لولای اتومات فنردار (گازر) را انتخاب می کند			
	مته مخصوص لولا را به دریل دستی برقی می بندد			
	سوراخ کاری محل جای لولای اتومات فنردار(گازر) انجام میدهد			
	لولا را در محل خود با شابلون و پیچ مناسب نصب می کند			
جاسازی زیرسری طبقه (پین یا خار طبقه)	خط کشی و نشانه گذاری محل نصب زیر سری را انجام می دهد			
	مته و شابلون مخصوص سوراخ کاری زیر سری طبقه را انتخاب می کند			
	محل قرار گیری زیرسری طبقه را سوراخ کاری می کند			
نصب انواع ریل فلزی جهت کشو	زیر سری طبقه را در جای خود قرار می دهد			
	محل نصب ریل روی جعبه کشو و بدنه کار خط کشی می کند			
	ریل را روی جعبه کشو و بدنه کار با پیچ مناسب نصب می کند			
	جاسازی کشو و بیرون آوردن آن را از محل خود انجام می دهد			

نمره عملی دانش آموز:

تاریخ و امضاء:

نام و نام خانوادگی هنرآموز:

شایستگی مهارت: بسته بندی مصنوعات صفحه ای

شرح شایستگی مهارت : این پودمان توانایی تفکیک قطعات، انتخاب مواد بسته بندی، بسته بندی قطعات و کارتن بندی می باشد.

معیار عملکرد		
<ul style="list-style-type: none"> - قطعات هم اندازه را انتخاب می شود. - قطعات کدگذاری می شود. - بتونه بر سطح کار می کشد.. - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن تفکیک قطعات رعایت می شود. 	تفکیک قطعات	عناصر شایستگی
<ul style="list-style-type: none"> - سلوفون مناسب انتخاب می شود - نایلون حبابدار انتخاب می شود. - گوشه های پلاستیکی انتخاب می شود. - کارتن مناسب انتخاب می شود. - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن انتخاب مواد بسته بندی رعایت می شود. 	انتخاب مواد بسته بندی	
<ul style="list-style-type: none"> - قطعات با سلوفون پیچیده می شود. - قطعات با نایلون حبابدار بسته بندی می شود. - گوشه های پلاستیکی در جای مناسب قرار داده می شود. - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن بسته بندی قطعات رعایت می شود. 	بسته بندی قطعات	
<ul style="list-style-type: none"> - کارتن آماده می شود. - قطعات بسته بندی شده داخل کارتن قرار داده می شود. - کارتن بوسیله مواد بسته بندی (چسب یا منگنه) بسته بندی می شود. - نکات ایمنی ضمن کارتن بندی رعایت می شود. 	کارتن بندی	

<p style="text-align: center;">راههای آزمون</p>	<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره ، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p style="text-align: center;">نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p style="text-align: center;">نمره پایانی = نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p style="text-align: center;">* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p style="text-align: center;">میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</p> <p style="text-align: center;">۳</p>
<p style="text-align: center;">مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>	<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>
<p style="text-align: center;">پودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>	<p style="text-align: center;">-----</p>
<p style="text-align: center;">رفتارهای شغلی</p>	<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود</p> <p>نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود.</p> <p>مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد.</p> <p>مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند.</p> <p>رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید.</p> <p>وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>
<p style="text-align: center;">امکانات (فضای فیزیکی)</p>	<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>
<p style="text-align: center;">تجهیزات و ابزار</p>	<p style="text-align: center;">- دستگاه چسب نواری زن - دستگاه تسمه کش</p>
<p style="text-align: center;">مواد مصرفی</p>	<p style="text-align: center;">سلوفون - نایلون حباب دار - کارتن بسته بندی چسب - تسمه بسته بندی - نوار چسب پهن</p>
<p style="text-align: center;">نرم افزار</p>	<p style="text-align: center;">انواع فیلم های آموزشی در مورد بسته بندی وسایل</p>
<p style="text-align: center;">نیروی انسانی</p>	<p style="text-align: center;">کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه - لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع مبلمان با ۳ سال سابقه</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : بسته بندی مصنوعات چوبی

اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p align="center">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن تفکیک قطعات - دقت در انتخاب قطعات - روش کدگذاری قطعات - روش صرفه جویی در زمان انجام کار با تفکیک صحیح قطعات 	<p align="center">تفکیک قطعات</p>
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن تفکیک قطعات - انتخاب قطعات جهت تفکیک - کدگذاری قطعات جهت تفکیک - کنترل قطعات کدگذاری شده جهت تفکیک 	
<p align="center">دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن انتخاب مواد بسته بندی - دقت در انتخاب مواد بسته بندی - انواع مواد بسته بندی 	<p align="center">انتخاب مواد بسته بندی</p>
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی در انتخاب مواد بسته بندی - انتخاب مواد بسته بندی مناسب - کنترل مواد مناسب جهت بسته بندی 	
<p align="center">دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن بسته بندی قطعات - روش انتخاب مواد مناسب جهت بسته بندی قطعات - انواع روش های بسته بندی قطعات 	<p align="center">بسته بندی قطعات</p>
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن بسته بندی قطعات - انتخاب مواد مناسب جهت بسته بندی قطعات - کنترل قطعات بسته بندی شده 	
<p align="center">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن کارتن بندی - روش قرار دادن قطعات در کارتن - دقت در کارتن بندی قطعات 	<p align="center">کارتن بندی</p>

<p>- روش بسته بندی کارتن قطعات</p> <p>مهارت:</p> <p>- رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن کارتن بندی</p> <p>- انتخاب کارتن مناسب جهت قرار دادن قطعات</p> <p>- قرار دادن قطعات بسته بندی شده در کارتن</p> <p>- بسته بندی کارتن به وسیله چسب یا منگنه</p> <p>- کنترل کارتن بسته بندی شده</p>	
<p>- رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی</p> <p>- رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی)</p> <p>- رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن کار با مواد(رنگ، تینر، روغن زیر کار، ضد رنگ، نفت، لاجورد و موارد مشابه)</p> <p>- استفاده از ماسک و لباس کار مناسب</p> <p>- رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده(کاردک، تیغ ، لیسه)</p> <p>- اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد رنگی و مشتعل</p> <p>- رعایت نکات ایمنی ضمن کار با نردبان</p> <p>- رعایت نکات ایمنی به هنگام کنترل پریز و سیم های برق</p> <p>- قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار</p>	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<p>- علاقه مندی به کار</p> <p>- دقت، توجه و سرعت هنگام کار</p> <p>- صرفه جویی در مواد مصرفی</p>	<p>نگرش</p>
<p>- خودداری از پراکنده کردن مواد بسته بندی</p>	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>- ابزار و تجهیزات: دستگاه منگنه - دستگاه چسب</p> <p>- مواد مصرفی : سلفون - نایلون حباب دار - کنجی پلاستیکی - چسب - منگنه - کارتن</p>	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<p>- خواندن و نوشتن اعداد و کلمات</p>	<p>دانش پایه(غیر فنی)</p>

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: بسته بندی مصنوعات چوبی

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
تفکیک قطعات	قطعات را به دقت انتخاب می کند			
	قطعات را به درستی کد گذاری می کند			
	با تفکیک صحیح باعث صرفه جویی در زمان انجام کار می شود			
انتخاب مواد بسته بندی	با انواع مواد بسته بندی کار می کند			
	مواد بسته بندی مناسب را انتخاب می کند			
بسته بندی قطعات	بسته بندی قطعات را با مواد بسته بندی مناسب انجام می دهد			
	روش های مختلف بسته بندی را انتخاب می کند			
کارتن بندی	کارتن مناسب جهت کارتن بندی انتخاب می کند			
	قطعات بسته بندی شده را در کارتن قرار می دهد			
	کارتن را با چسب و منگنه بسته بندی می کند			
نمره عملی دانش آموز:				
نام و نام خانوادگی هنرآموز:				
تاریخ و امضاء:				

شایستگی مهارت : آماده سازی وسایل درودگری		
<p>شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی تمیز کردن برخی وسایل درودگری مانند: قلم مو، کاردک، لیسه سوهان و چوبسای و همچنین تیز کردن مغار را با استفاده از ابزارهای دستی و ساماندهی صحیح آنها زیر نظر مربی و با رعایت نکات ایمنی ایجاد می کند.</p>		
معیار عملکرد		
متناسب با کار ابزار و وسایل مورد نیاز آماده می شود.	آماده کردن وسایل کار	عناصر شایستگی
<ul style="list-style-type: none"> - قلم مو با مواد مخصوص شستشو داده شده و بطور اصولی نگهداری می شود. - کاردک و لیسه با مواد شوینده مخصوص شستشو داده شده و با پارچه خشک می شود. - آج های سوهان و چوبسای به وسیله فرچه سیمی تمیز می شود. - چوبسای درون ظرف محتوی آب جوش قرار داده شده سپس داخل آج های آن به وسیله برس تمیز می شود. - پس از تمیز شدن آج ها، با پارچه آغشته به نفت چوبسای تمیز می شود. - چوبسای و سوهان بطور اصولی نگهداری می شود. - صحت و درستی کار کنترل می گردد. 	توانایی تمیز کردن برخی از وسایل و ابزار درودگری	
<ul style="list-style-type: none"> - سنگ نفت به نفت آغشته می شود. - زیر نظر مربی، مغار روی سنگ نفت بصورت اصولی کشیده می شود. - پلیسه گیری آن به وسیله سنگ نفت صورت می گیرد. - مغار در محل مناسب قرار داده می شود. - صحت و درستی کار کنترل می گردد. 	تیز کردن مغار با سنگ نفت	
<ul style="list-style-type: none"> - ابزار و وسایل در محل مناسب قرار داده می شود. - مواد تمیز کننده در محل مناسب قرار داده می شود. 	ساماندهی ابزار کارگاهی	

<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = <u>نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</u></p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p><u>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</u></p> <p style="text-align: center;">۳</p>	راههای آزمون
---	---------------------

<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>	<p>مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>
<p>-----</p>	<p>پودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>
<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود. مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد. مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند. رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید. وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد</p>	<p>رفتارهای شغلی</p>
<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>	<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>
<p>ابزار و تجهیزات: میز کار - سنگ نفت - مغار - چوبسای - سوهان - کاردک - لیسه - فرچه سیمی - فرچه مویی (قلم مو)</p>	<p>تجهیزات و ابزار</p>
<p>مواد مصرفی: پارچه - نفت - آب جوش - مواد شوینده</p>	<p>مواد مصرفی</p>
<p>انواع فیلم های آموزشی در مورد ابزار درودگری</p>	<p>نرم افزار</p>
<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه- لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع مبلمان با ۳ سال سابقه</p>	<p>نیروی انسانی</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : آماده سازی وسایل درودگری

اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p style="text-align: right;">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن آماده کردن ابزار و وسایل - ابزار و وسایل کار مورد نیاز 	آماده کردن وسایل کار
<p style="text-align: right;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن آماده کردن ابزار و وسایل - انتخاب و آماده کردن ابزار و وسایل کارمورد نیاز 	
<p style="text-align: right;">دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن آماده کردن ابزار و وسایل - انواع مواد شستشوی ابزار - انواع وسایل تمیز کردن ابزار - اصول تمیز کردن ابزار و وسایل 	تمیز کردن برخی از وسایل و ابزار درودگری
<p style="text-align: right;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن تمیز کردن ابزار و وسایل - انتخاب مواد شستشو مناسب برای تمیز کردن ابزار - انتخاب وسایل مناسب برای تمیز کردن ابزار - شستشو و تمیز کردن ابزار و وسایل درودگری - کنترل تمیز شدن ابزار و وسایل درودگری 	
<p style="text-align: right;">دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن تیز کردن مغار - انواع سنگ نفت - روش تیز کردن مغار با سنگ نفت - اصول پلیسه گیری مغار 	تیز کردن مغار با سنگ نفت
<p style="text-align: right;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن تیز کردن مغار - انتخاب سنگ نفت مناسب برای تیز کردن مغار - تیز کردن مغار با سنگ نفت به روش اصولی - پلیسه گیری مغار با سنگ نفت - کنترل تیز شدن مغار 	

<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن جابجایی ابزار و وسایل کارگاهی - دقت در جانمایی ابزار و وسایل کارگاه - روش نگهداری مواد شستشو و تمیز کننده ابزار 	<p>ساماندهی ابزار کارگاهی</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن جابجایی ابزار و وسایل کارگاهی - قرار دادن ابزار و وسایل کارگاهی در جای خود پس از اتمام کار - نگهداری مواد شستشو و تمیز کننده ابزار در محل مناسب - کنترل تمیزی و مرتب بودن کارگاه 	
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن کار با مواد - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده دریل ، اره عمود بر و..... - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد رنگی و مشتعل - رعایت نکات ایمنی به هنگام کنترل پریز و سیم های برق 	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	<p>نگرش</p>
<ul style="list-style-type: none"> - جلوگیری از ورود نفت به محیط 	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>ابزار و تجهیزات: میز کار - سنگ نفت - مغار - چوبسای - سوهان - کاردک - لیسه - فرچه سیمی - فرچه مویی (قلم مو)</p> <p>مواد مصرفی: پارچه - نفت - آب جوش - مواد شوینده</p>	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات 	<p>دانش پایه (غیر فنی)</p>

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: آماده سازی وسایل درودگری

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

به طور صحیح انجام نمی دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	آیتم های ارزیابی	اجزای پودمان
			ابزار و وسایل درودگری مورد نیاز را آماده می کند.	آماده کردن وسایل کار
			مواد شستشوی مناسب برای تمیز کردن ابزار مانند آب جوش ، مواد شوینده و را آماده می کند.	تمیز کردن برخی از وسایل و ابزار درودگری
			وسایل مناسب برای تمیز کردن ابزار مانند فرچه سیمی و فرچه مویی (قلم مو) را آماده می کند.	
			ابزار و وسایل درودگری را با مواد شستشوی مناسب تمیز می کند.	
			سنگ نفت مناسب را انتخاب می کند.	تیز کردن مغار با سنگ نفت
			تیز کردن مغار با سنگ نفت را به شکل اصولی انجام می دهد.	
			مغار را با سنگ نفت پلیسه گیری می کند	
			ابزار و وسایل کارگاه را پس از اتمام کار در جای خود قرار می دهد.	
			مواد شستشو و تمیز کننده ابزارها را در محل مناسب نگه داری می کند.	ساماندهی ابزار کارگاهی
نمره عملی دانش آموز:				
تاریخ و امضاء:			نام و نام خانوادگی هنرآموز:	

شایستگی مهارت: بتونه کاری و روغن جلاکاری

شرح شایستگی مهارت : این پودمان توانایی بتونه کاری روغنی دست اول، سنباده زنی بتونه اولیه، جلاکاری مرحله اول سطح چوب، بتونه کاری دست دوم و جلاکاری دست آخر را با رعایت نکات ایمنی زیر نظر هنر آموز فراهم می کند.

معیار عملکرد		
<ul style="list-style-type: none"> - مواد اولیه ساخت بتونه انتخاب می شود.. - بتونه اولیه با کمک مریبی ساخته می شود. - بتونه بر سطح کار کشیده می شود. - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن بتونه کاری رعایت می شود. 	بتونه کاری روغنی دست اول	عناصر شایستگی
<ul style="list-style-type: none"> - سطح قطعه کار از نظر خشک بودن بررسی می شود. - سطح کار با دست سنباده زده می شود. - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سنباده زنی رعایت می شود. 	سنباده زنی بتونه اولیه	
<ul style="list-style-type: none"> - روغن جلا با حلال مناسب رقیق می شود. - روغن جلا با قلم مو بر روی سطح چوب زده می شود. - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن جلاکاری رعایت می شود. 	جلاکاری مرحله اول سطح چوب	
<ul style="list-style-type: none"> - سطح کار با بتونه روغنی لکه گیری می شود. - سطح کار بتونه خورده سنباده می شود. - نکات ایمنی ضمن سنباده زدن بتونه روغنی رعایت می شود. 	بتونه کاری دست دوم	
<ul style="list-style-type: none"> - سطح قطعه کار برای جلاکاری تمیز می شود. - سطح کار با قلم موی مناسب جلاکاری می شود. - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن جلا کاری رعایت می شود. 	جلاکاری دست آخر	

<p style="text-align: center;">راهنمای آزمون</p>	<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره ، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p style="text-align: center;">نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p style="text-align: center;">نمره پایانی = نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز* ۲</p> <p style="text-align: center;">* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p style="text-align: center;">میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم ۳</p>
<p style="text-align: center;">مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>	<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>
<p style="text-align: center;">پودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>	<p style="text-align: center;">-----</p>
<p style="text-align: center;">رفتارهای شغلی</p>	<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود.</p> <p>نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود.</p> <p>مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد.</p> <p>مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند.</p> <p>رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید.</p> <p>وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>
<p style="text-align: center;">امکانات (فضای فیزیکی)</p>	<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>
<p style="text-align: center;">تجهیزات و ابزار</p>	<ul style="list-style-type: none"> - کمپرسور هوای فشرده ۱۵۰ لیتری - تفنگ بادپاش - شیلنگ تلفنی - بست های کوپلینگ - قلم مو رنگ کاری، کاردک، لیسسه، کاردک همزن رنگ
<p style="text-align: center;">مواد مصرفی</p>	<p>روغن جلای روی کار - سنباده ۱۲۰ و ۲۲۰ - کهنه پارچه - مواد اولیه ساخت بتونه روغنی</p>
<p style="text-align: center;">نرم افزار</p>	<p>- انواع فیلم های آموزشی در رنگ کاری</p>
<p style="text-align: center;">نیروی انسانی</p>	<p>- کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه - لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع مبلمان با ۳ سال سابقه</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : بتونه کاری و روغن جلاکاری

اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p align="center">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن آماده کردن ابزار و وسایل بتونه کاری - انواع مواد بتونه - انواع ابزار بتونه کاری - اصول ساخت بتونه روغنی - روش کشیدن بتونه روی سطح کار 	<p align="center">بتونه کاری روغنی دست اول</p>
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن آماده کردن ابزار و وسایل بتونه کاری - انتخاب مواد بتونه - انتخاب ابزار و وسایل مناسب جهت بتونه کاری - ساخت بتونه روغنی طبق دستورالعمل - کشیدن بتونه روغنی روی سطح کار - کنترل صحت بتونه کاری 	
<p align="center">دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن سنباده زنی - چگونگی بررسی خشک بودن بتونه جهت سنباده زنی - انواع سنباده - روش سنباده زنی سطح کار 	<p align="center">سنباده زنی بتونه اولیه</p>
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن کار سنباده زنی - بررسی خشک بودن بتونه - تشخیص انواع سنباده - انتخاب سنباده مناسب - سنباده زنی سطح کار به صورت دستی - کنترل سطح کار 	
<p align="center">دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن جلاکاری - روش رقیق کردن روغن جلا - انواع وسایل زدن روغن جلا - اصول زدن روغن جلا روی سطح چوب 	<p align="center">جلاکاری مرحله اول سطح چوب</p>
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن جلاکاری - رقیق کردن روغن جلا طبق دستورالعمل - انتخاب ابزار مناسب برای روغن جلا کاری 	

<ul style="list-style-type: none"> - جلاکاری روی سطح چوب با قلم مو - کنترل صحت جلاکاری روی سطح چوب 	
<p style="text-align: right;">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن آماده کردن ابزار و وسایل بتونه کاری - روش لکه گیری سطح چوب با بتونه روغنی - روش سنباده زنی محل های لکه گیری شده با بتونه روغنی <p style="text-align: right;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن کار - لکه گیری سطح کار با بتونه روغنی - سنباده زنی محل های لکه گیری شده با بتونه روغنی - کنترل صحت بتونه کاری 	<p>بتونه کاری روغنی دست دوم</p>
<p style="text-align: right;">دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن جلاکاری - روش تمیز کردن سطح چوب برای جلاکاری - اصول زدن روغن جلا دست آخر روی سطح چوب <p style="text-align: right;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن جلاکاری - تمیز کردن سطح چوب برای جلاکاری دست آخر - جلاکاری دست آخر روی سطح چوب با قلم مو - کنترل صحت جلاکاری روی سطح چوب 	<p>جلاکاری دست آخر</p>
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن کار با مواد - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده دریل ، اره عمود بر و..... - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد رنگی و مشتعل - رعایت نکات ایمنی به هنگام کنترل پریز و سیم های برق 	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار، - دقت، توجه و سرعت هنگام کار ، - صرفه جویی در مواد مصرفی 	<p>نگرش</p>
<ul style="list-style-type: none"> - جلوگیری از ورود روغن جلا و حلال آن به محیط - جلوگیری از پراکنده شدن گرد بتونه (سنباده کاری) در محیط 	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p style="text-align: center;">ابزار و تجهیزات: میز کار -کاردک - لیسه -فرچه مویی (قلم مو)</p> <p style="text-align: center;">مواد مصرفی : روغن جلا - حلال روغن جلا - مواد بتونه - سنباده - پارچه</p>	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات 	<p>دانش پایه(غیر فنی)</p>

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: بتونه کاری و روغن جلاکاری

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
بتونه کاری دست اول	مواد بتونه را انتخاب می کند			
	ابزار و وسایل بتونه کاری مانند کاردک و لیسه را آماده می کند			
	بتونه روغنی را می سازد			
سنباده زنی بتونه اولیه	سطح کار را بتونه کاری می کند			
	خشک شدن بتونه سطح کار را بررسی می کند			
	سنباده مناسب جهت سنباده کاری سطوح را انتخاب می کند			
جلاکاری مرحله اول سطح چوب	سطح کار را با دست سنباده زنی می کند			
	روغن جلا را طبق دستورالعمل رقیق می کند			
	ابزار مناسب مانند قلم مو را برای روغن جلا زدن روی سطح کار انتخاب می کند			
بتونه کاری روغنی دست دوم	روی سطح چوب را با قلم مو روغن جلا می زند			
	سطح کار را با بتونه روغنی لکه گیری می کند			
جلاکاری دست آخر	محل های لکه گیری شده با بتونه را سنباده می زند			
	سطح کار را پس از سنباده زنی تمیز می کند			
جلاکاری دست آخر				
جلاکاری دست آخر سطح چوب را با قلم مو انجام می دهد				
نمره عملی دانش آموز:				
نام و نام خانوادگی هنرآموز:				
تاریخ و امضاء:				

شایستگی مهارت: اتصالات چوبی ساده

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی ساخت انواع اتصال نیم نیم، فاق و زبانه ساده، کم و زبانه ساده دوبل و انگشتی ساده را روی قطعات آماده با استفاده از ابزارهای دستی زیر نظر مربی و با رعایت نکات ایمنی ایجاد می‌کند.

معیار عملکرد		
	آماده کردن وسایل کار	عناصر شایستگی
<ul style="list-style-type: none"> - متناسب با هر اتصال ابزار و وسایل مورد نیاز آماده می‌شود. 		
<ul style="list-style-type: none"> - دو قطعه چوب مناسب انتخاب می‌شود. - مطابق نقشه و با نظارت مربی اندازه‌گیری، اندازه‌گذاری و خط‌کشی روی قطعه کارها صورت می‌گیرد. - مرکز سوراخ‌های دوبل طبق نقشه مشخص می‌شود. - به وسیله دریل دستی سوراخ‌ها روی هر دو قطعه کار ایجاد می‌گردد. - میخ چوبی یا دوبل داخل سوراخ‌های یک قطعه قرار داده می‌شود. - هر دو قطعه کار با توجه به نقشه روی هم قرار داده می‌شود. - صحت و درستی کار کنترل می‌گردد. - نکات ایمنی در حین انجام کار رعایت می‌شود. 	اتصال دوبل	
<ul style="list-style-type: none"> - دو قطعه چوب مناسب انتخاب می‌شود. - مطابق نقشه و با نظارت مربی اندازه‌گیری، اندازه‌گذاری و خط‌کشی روی قطعه کارها صورت می‌گیرد. - برش‌کاری با اره دستی طبق نقشه روی هر دو قطعه کار انجام می‌شود. - خالی کردن بین جاهای برش خورده به وسیله مغار و چکش طبق نقشه صورت می‌گیرد. - هر دو قطعه کار روی هم قرار داده می‌شود. - صحت و درستی کار کنترل می‌گردد. 	اتصال انگشتی ساده	
<ul style="list-style-type: none"> - دو قطعه چوب مناسب انتخاب می‌شود. - مطابق نقشه و با نظارت مربی اندازه‌گیری، اندازه‌گذاری و خط‌کشی روی هر دو قطعه کار صورت می‌گیرد. - طبق نقشه قطعه زبانه به وسیله اره دستی از روی جاهای خط‌کشی شده برش داده شده و آماده می‌گردد. - طبق نقشه برش‌کاری با اره دستی روی جاهای خط‌کشی شده قطعه فاق صورت می‌گیرد. - طبق نقشه، قطعه فاق به وسیله مغار و چکش بین جاهای برش داده شده، خالی شده و آماده می‌گردد. - فاق و زبانه آماده شده داخل هم قرار داده می‌شود. - صحت و درستی کار کنترل می‌گردد. 	اتصال فاق و زبانه ساده	

<ul style="list-style-type: none"> - دو قطعه چوب مناسب انتخاب می شود. - مطابق نقشه و با نظارت مربی روی قطعه کارها علامت گذاری و خط کشی انجام می شود. - برش کاری با اره دستی روی جاهای خط کشی شده طبق نقشه صورت می گیرد. - دو قطعه کار روی هم قرار داده می شود. - صحت و درستی کار کنترل می گردد. 	اتصال نیم نیم گوشه	
<ul style="list-style-type: none"> - دو قطعه چوب مناسب انتخاب می شود. - مطابق نقشه و با نظارت مربی روی قطعه کارها علامت گذاری و خط کشی صورت می گیرد. - برش کاری با اره دستی روی جاهای خط کشی شده طبق نقشه صورت می گیرد. - به وسیله مغار و چکش، خالی کردن بین جاهای برش خورده، طبق نقشه در یکی از قطعه کارها انجام می شود. - دو قطعه کار روی هم قرار داده می شود. - صحت و درستی کار کنترل می گردد. 	اتصال نیم نیم تی شکل T	
<ul style="list-style-type: none"> - دو قطعه چوب مناسب انتخاب می شود. - مطابق نقشه و با نظارت مربی روی قطعه کارها اندازه گیری، علامت گذاری و خط کشی صورت می گیرد. - برش کاری با اره دستی روی جاهای خط کشی شده طبق نقشه صورت می گیرد. - به وسیله مغار و چکش، خالی کردن بین جاهای برش خورده، طبق نقشه در هر دو قطعه کار انجام می شود. - دو قطعه کار روی هم قرار داده می شود. - صحت و درستی کار کنترل می شود. 	اتصال نیم نیم بعلاوه یا صلیبی (+)	
<ul style="list-style-type: none"> - دو قطعه چوب مناسب انتخاب می شود. - مطابق نقشه و با نظارت مربی اندازه گیری، اندازه گذاری و خط کشی روی قطعه کار صورت می گیرد. - طبق نقشه قطعه زبانه به وسیله اره دستی از روی جاهای خط کشی شده برش داده شده و آماده می گردد. - طبق نقشه برش کاری با اره دستی روی جاهای خط کشی شده قطعه کار کم صورت می گیرد. - طبق نقشه کم به وسیله مغار و چکش بین جاهای برش داده شده خالی شده و آماده می گردد. - کم و زبانه آماده شده داخل هم قرار داده می شود. - صحت و درستی کار کنترل می گردد. 	اتصال کم و زبانه ساده	
مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای	مفاهیم شناختی پیش نیاز	
کار با ابزارهای دستی فرم دادن چوب	پودمانهای هم نیاز و پیش نیاز	
<p style="text-align: center;">آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود</p> <p style="text-align: center;">نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود.</p> <p style="text-align: center;">مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد.</p> <p style="text-align: center;">مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند.</p> <p style="text-align: center;">رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید.</p> <p style="text-align: center;">وقت شناسی: به موقع در کار گاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>	رفتارهای شغلی	
۵۰ متر مربع	امکانات (فضای فیزیکی)	
میز کار - گیره میز کار - خط کش فلزی - گونیا - خط کش تیره دار - اره دستی - مغار - چکش فلزی سبک - دریل دستی - چوبسای - سنبله پشت پارچه ای - لباس کار - مداد	تجهیزات و ابزار	

چوب نرم (صنوبر) به مقدار نیاز - میخ چوبی یا دوپل به مقدار نیاز	مواد مصرفی	
فیلم آموزشی مرتبط و اسلاید	نرم افزار	
حداقل مدرک فوق دیپلم رشته صنایع چوب و یا داشتن گواهینامه درودگری درجه ۱ یا مربی‌گری سازمان فنی و حرفه‌ای الزامی می‌باشد	نیروی انسانی	

برنامه درسی شایستگی مهارت : اتصالات چوبی ساده

عناصر شایستگی	اجزای شایستگی
اتصال دوبل	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی ضمن سوراخ کاری با دریل دستی برقی - ابزار و وسایل مورد نیاز - ضرورت و اهمیت دقت در اندازه گیری - انواع ابزار اندازه گیری (متر و خط کش) - انواع ابزار خط کشی (گونیا و خط کش) - روش خط کشی با گونیا - انواع مته و دوبل (میخ چوبی) - روش سوراخ کاری با دریل دستی برقی و دریل شارژی
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی ضمن کار با دریل دستی و شارژی - انتخاب ابزار اندازه گیری و خط کشی - خط کشی قطعه کار با توجه به نقشه و دستورالعمل - انتخاب مته و دوبل (میخ چوبی) مناسب - سوراخ کاری هر دو قطعه - انتخاب دوبل (میخ چوبی) از نظر اندازه قطر و طول - قرار دادن دوبل در محل سوراخ ها و ایجاد اتصال دوبل - کنترل محل سوراخ کاری شده با دریل
اتصال انگشتی ساده	<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی ضمن ساخت اتصال انگشتی - ابزار و وسایل مورد نیاز - ضرورت و اهمیت دقت در اندازه گیری محل اتصال انگشتی - روش خط کشی قطعه کار - روش برش کاری با اره دستی طبق نقشه - روش خالی کردن بین جاهای برش خورده با مغار و چکش طبق نقشه
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی ضمن کار با اره دستی ، مغار و چکش - خط کشی قطعه کار با توجه به نقشه و دستورالعمل - برش کاری محل اتصال با اره دستی - خالی کردن بین جاهای برش خورده با مغار و چکش - قرار دادن دو قطعه کار داخل یکدیگر - کنترل نهایی اتصال انگشتی ساده

<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی ضمن ایجاد اتصال فاق و زبانه - دقت در انتخاب محل ایجاد اتصال روی هر دو قطعه کار - روش اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی روی هر دو قطعه کار - روش صرفه جویی در زمان انجام کار با اندازه گیری و اندازه گذاری و خط کشی صحیح - روش بستن قطعه کار به گیره جهت ایجاد اتصال فاق و زبانه - روش برش کاری با اره دستی صبق نقشه - روش خالی کردن بین جاهای برش خورده با مغار و چکش طبق نقشه - روش ایجاد اتصال فاق و زبانه ساده 	<p>اتصال فاق و زبانه ساده</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی ضمن کار با اره دستی ، مغار و چکش - انتخاب محل ایجاد اتصال روی هر دو قطعه کار - خط کشی قطعه کار با توجه به نقشه و دستورالعمل - بستن قطعه کار به گیره جهت ایجاد اتصال فاق و زبانه - روش برش کاری با اره دستی طبق نقشه - خالی کردن بین جاهای برش خورده با مغار و چکش طبق نقشه - قرار دادن دو قطعه کار داخل یکدیگر - کنترل نهایی اتصال فاق و زبانه 	
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی ضمن ساخت اتصال نیم نیم گوشه - دقت در انتخاب ابزار و وسایل - دقت در اندازه گیری محل اتصال - روش صرفه جویی در زمان انجام کار با اندازه گیری و اندازه گذاری و خط کشی صحیح - روش خط کشی قطعه کار - روش برش کاری با اره دستی صبق نقشه - روش خالی کردن بین جاهای برش خورده با مغار و چکش طبق نقشه <p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی ضمن کار با اره دستی ، مغار و چکش - خط کشی قطعه کار با توجه به نقشه و دستورالعمل - برش کاری محل اتصال با اره دستی - خالی کردن بین جاهای برش خورده با مغار و چکش - قرار دادن دو قطعه کار داخل یکدیگر - کنترل نهایی اتصال گوشه نیم نیم 	<p>اتصال نیم نیم گوشه</p>

<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی ضمن ساخت اتصال نیم نیم تی شکل - ابزار و وسایل مورد نیاز - ضرورت و اهمیت دقت در اندازه گیری محل اتصال - روش خط کشی قطعه کار - روش برش کاری با اره دستی طبق نقشه - روش خالی کردن بین جاهای برش خورده با مغار و چکش طبق نقشه <p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی ضمن کار با اره دستی ، مغار و چکش - خط کشی قطعه کار با توجه به نقشه و دستورالعمل - برش کاری محل اتصال با اره دستی - خالی کردن بین جاهای برش خورده با مغار و چکش - قرار دادن دو قطعه کار داخل یکدیگر - کنترل نهایی اتصال گوشه تی شکل 	<p>اتصال نیم نیم تی شکل</p>
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی ضمن ساخت اتصال نیم نیم بعلاوه - ابزار و وسایل مورد نیاز - ضرورت و اهمیت دقت در اندازه گیری محل اتصال - روش صرفه جویی در زمان انجام کار با اندازه گیری و اندازه گذاری و خط کشی صحیح - روش خط کشی قطعه کار - روش برش کاری با اره دستی سبق نقشه - روش خالی کردن بین جاهای برش خورده با مغار و چکش طبق نقشه <p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی ضمن کار با اره دستی ، مغار و چکش - خط کشی قطعه کار با توجه به نقشه و دستورالعمل - برش کاری محل اتصال با اره دستی - خالی کردن بین جاهای برش خورده با مغار و چکش - قرار دادن دو قطعه کار داخل یکدیگر - کنترل نهایی اتصال نیم نیم بعلا 	<p>اتصال نیم نیم بعلاوه یا صلیبی (+)</p>

<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی ضمن ایجاد اتصال کم و زبانه - اهمیت و ضرورت دقت در انتخاب محل ایجاد اتصال روی هر دو قطعه کار - روش اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی روی هر دو قطعه کار - روش صرفه جویی در زمان انجام کار با اندازه گیری و اندازه گذاری و خط کشی صحیح - روش بستن قطعه کار به گیره جهت ایجاد اتصال کم و زبانه - روش برش کاری با اره دستی طبق نقشه - روش خالی کردن بین جاهای برش خورده با مغار و چکش طبق نقشه - روش ایجاد اتصال کم و زبانه ساده <p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی ضمن کار با اره دستی ، مغار و چکش - انتخاب محل ایجاد اتصال روی هر دو قطعه کار - خط کشی قطعه کار با توجه به نقشه و دستورالعمل - بستن قطعه کار به گیره جهت ایجاد اتصال کم و زبانه - روش برش کاری با اره دستی طبق نقشه - خالی کردن بین جاهای برش خورده با مغار و چکش طبق نقشه - قرار دادن دو قطعه کار داخل یکدیگر - کنترل نهایی اتصال کم و زبانه 	<p>اتصال کم و زبانه ساده</p>
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل دریل و ... - رعایت نکات ایمنی به هنگام کنترل پریز و سیم های برق - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	<p>نگرش</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خودداری از پراکنده کردن گرد و خاک و دورریزهای چوب 	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - ابزار و تجهیزات: میز کار - گیره میز کار - خط کش فلزی - گونیا - خط کش تیره دار-اره - تجهیزات و ابزار دستی - مغار - چکش فلزی سبک - دریل دستی - چوبسای - سنبله پشت پارچه ای - لباس کار - مواد مصرفی : چوب نرم (صنوبر) به مقدار نیاز - میخ چوبی یا دوپل به مقدار نیاز 	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات 	<p>دانش پایه (غیر فنی)</p>

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: اتصالات چوبی ساده

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
اتصال دوبل	محل ایجاد اتصال روی هر دو قطعه کار را انتخاب می کند			
	خط کشی قطعه کار را از روی نقشه انجام می دهد			
	مته مناسب را جهت سوراخ کاری انتخاب می کند			
	سوراخ کاری هر دو قطعه کار را با دریل دستی انجام می دهد			
اتصال انگشتی ساده	دوبل (میخ چوبی) مناسب را از نظر قطر و طول جهت اتصال انتخاب می کند.			
	محل ایجاد اتصال روی هر دو قطعه کار را انتخاب می کند			
	خط کشی قطعه کار را از روی نقشه انجام می دهد			
	قطعه کار را برای ایجاد اتصال به گیره می بندد			
اتصال فاق و زبانه ساده	برش کاری را با اهره دستی برای ایجاد زبانه انجام می دهد			
	جای فاق را با مغار و چکش طبق نقشه در می آورد			
	محل ایجاد اتصال روی هر دو قطعه کار را انتخاب می کند			
	خط کشی قطعه کار را از روی نقشه انجام می دهد			
اتصال نیم نیم گوشه	قطعه کار را برای ایجاد اتصال به گیره می بندد			
	برش کاری را با اهره دستی برای ایجاد زبانه انجام می دهد			
	جای فاق را با مغار و چکش طبق نقشه در می آورد			
	محل ایجاد اتصال روی هر دو قطعه کار را انتخاب می کند			
اتصال نیم نیم تی شکل (T)	خط کشی قطعه کار را از روی نقشه انجام می دهد			
	قطعه کار را برای ایجاد اتصال به گیره می بندد			
	برش کاری را طبق نقشه با اهره دستی انجام می دهد			
	خالی کردن بین محل های برش خورده را با مغار و چکش انجام می دهد.			
اتصال نیم نیم بعلاوه	محل ایجاد اتصال روی هر دو قطعه کار را انتخاب می کند.			
	محل ایجاد اتصال روی هر دو قطعه کار را انتخاب می کند			
	خط کشی قطعه کار را از روی نقشه انجام می دهد			
	قطعه کار را برای ایجاد اتصال به گیره می بندد			

			برش کاری را طبق نقشه با ااره دستی انجام می دهد	(+)
			خالی کردن بین محل های برش خورده را با مغار و چکش انجام می دهد.	
			محل ایجاد اتصال روی هر دو قطعه کار را انتخاب می کند	اتصال کم و
			خط کشی قطعه کار را از روی نقشه انجام می دهد.	زبانه ساده
			قطعه کار را برای ایجاد اتصال به گیره می بندد.	
			برش کاری را با ااره دستی برای ایجاد زبانه انجام می دهد.	
			جای فاق را با مغار و چکش طبق نقشه در می آورد.	
نمره عملی دانش آموز:				
تاریخ و امضاء:			نام و نام خانوادگی هنرآموز:	

شایستگی مهارت: ساخت وسایل ساده چوبی (۱)

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی ساخت وسایل ساده چوبی مانند قاب عکس، جعبه دستمال کاغذی و رحل قرآن را روی قطعات آماده با استفاده از ابزارهای دستی و زیر نظر مربی و با رعایت نکات ایمنی ایجاد می‌کند.

معیار عملکرد			
<p>قاب عکس</p>	- ابزار مورد نیاز کار انتخاب می‌شود.	<p>عناصر شایستگی</p>	
	- ۴ قطعه چوب مناسب انتخاب شود.		
	- مطابق نقشه و با نظارت مربی اندازه‌گیری، اندازه‌گذاری و خط‌کشی روی قطعه کارها جهت اتصال نیم نیم صورت می‌گیرد.		
	- طبق نقشه روی جاهای خط‌کشی شده با اره دستی برش کاری انجام می‌گردد.		
	- طبق نقشه به وسیله مغار و چکش بین جاهای برش خورده خالی می‌شود.		
	- چهارقطعه کار روی هم قرار داده می‌شود.		
	- قطعات طبق نقشه روی هم چسبانده می‌شود.		
	- صحت و درستی کار کنترل می‌گردد.		
	- ۵ قطعه چوب مناسب انتخاب می‌شود.		<p>جعبه دستمال کاغذی</p>
	- مطابق نقشه و با نظارت مربی اندازه‌گیری، اندازه‌گذاری و خط‌کشی جهت کُنده‌کاری روی جاهای خط‌کشی شده به وسیله مغار و چکش صورت می‌گیرد.		
- مطابق نقشه و با نظارت مربی اندازه‌گیری، اندازه‌گذاری و خط‌کشی جهت ایجاد اتصال انگشتی ساده روی ۴ قطعه کار انجام می‌شود.			
- طبق نقشه روی جاهای خط‌کشی شده با اره دستی برش داده می‌شود.			
- طبق نقشه بین جاهای برش خورده به وسیله مغار و چکش خالی می‌شود.			
- طبق نقشه و با نظارت مربی اندازه‌گیری، اندازه‌گذاری و خط‌کشی قطعه کار روی جعبه انجام می‌شود.			
- به وسیله دریل دو سوراخ در ابتدا و انتهای جاهای خط‌کشی شده تعبیه می‌شود.			
- به کمک مربی به وسیله اره عمودبر (چکشی) بین دو سوراخ برش داده می‌شود.			
- چهار قطعه اصلی طبق نقشه و با نظارت مربی چسب‌زنی شده داخل هم قرار داده می‌شود.			
- قطعه روی جعبه با نظارت مربی چسب‌زنی شده در محل خود قرار می‌گیرد.			
- قطعه کف (سه لایی) در شیار تعبیه شده توسط مربی جاسازی می‌شود.			
- صحت و درستی کار کنترل می‌گردد.			
<p>رحل قرآن</p>	- یک قطعه چوب مناسب انتخاب می‌شود.	<p>عناصر شایستگی</p>	
	- مطابق نقشه و با نظارت مربی اندازه‌گیری، اندازه‌گذاری و خط‌کشی روی قطعه کار صورت می‌گیرد.		
	- طبق نقشه و با نظارت مربی به وسیله مغار و چکش جاهای خط‌کشی شده مغارکاری می‌شود (کنده کاری)		
	- بین جاهای مغارکاری شده به وسیله اره دستی کوچک با نظارت مربی برش کاری صورت می‌گیرد.		
	- طبق نقشه و با نظارت مربی خط‌کشی روی ضخامت قطعه کار صورت می‌گیرد.		
	- برش کاری با اره دستی روی جاهای خط‌کشی شده ضخامت قطعه کار انجام می‌گیرد.		
	- سطوح برش خورده به وسیله سنباده صاف می‌شود.		
	- صحت و درستی کار کنترل می‌گردد.		

<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = <u>نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</u></p> <p>۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p><u>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</u></p> <p>۳</p>	<p>راهنمای آزمون</p>
<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>	<p>مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>
<p>-----</p>	<p>پودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>
<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود</p> <p>نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود.</p> <p>مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد.</p> <p>مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند.</p> <p>رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید.</p> <p>وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>	<p>رفتارهای شغلی</p>
<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>	<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>
<p>ابزار و تجهیزات: میز کار - گیره میز کار - سنگ نفت - مغار - چوبسای - اره دستی - چکش - خط کش تیره دار - گونیا - متر - پیچ دستی</p>	<p>تجهیزات و ابزار</p>
<p>مواد مصرفی: چوب راش و صنوبر - سنباده - سه لایی - چسب چوب - مداد</p>	<p>مواد مصرفی</p>
<p>انواع فیلم های آموزشی</p>	<p>نرم افزار</p>
<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه - لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع مبلمان با ۳ سال سابقه</p>	<p>نیروی انسانی</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : ساخت وسایل چوبی ساده (۱)

اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p align="center">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن ساخت قاب - روش انتخاب چوب مناسب جهت ساخت قاب - ابزار و وسایل کار مورد نیاز - چگونگی انتخاب اتصال نیم بعلاوه برای ساخت قاب - روش خط کشی روی ۴ قطعه کار طبق نقشه و دستورالعمل - روش ایجاد ۴ اتصال روی قطعه کارها طبق نقشه و دستورالعمل - نحوه چسب زنی و قرار گرفتن قطعات روی یکدیگر 	<p>قاب عکس</p>
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن ساخت قاب - انتخاب ۴ عدد چوب مناسب جهت ساخت قاب - انتخاب ابزار و وسایل کار - استفاده از اتصال نیم بعلاوه برای ساخت قاب - ایجاد اتصال نیم بعلاوه روی قطعه کارها طبق نقشه و دستورالعمل - چسب زنی محل اتصال قطعه کارها - روی هم قرار دادن و محکم کردن قطعه کارها با پیچ دستی (گیره دستی) - کنترل دقیق بودن کار 	
<p align="center">دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن ساخت جعبه دستمال کاغذی - روش انتخاب چوب مناسب جهت ساخت جعبه دستمال کاغذی - ابزار و وسایل کار مورد نیاز - چگونگی انتخاب اتصال انگشتی ساده برای ساخت جعبه دستمال کاغذی - روش خط کشی روی ۵ قطعه کار طبق نقشه و دستورالعمل - روش کنده کاری روی قطعه کارها با مغار و چکش طبق نقشه و دستورالعمل - روش ایجاد ۴ اتصال انگشتی ساده روی قطعه کارها طبق نقشه و دستورالعمل - نحوه خط کشی قطعه رو جهت خروج دستمال کاغذی طبق نقشه و دستورالعمل - روش برش قسمت خروج دستمال کاغذی با اره عمود بر طبق نقشه و دستورالعمل - روش چسب زنی قطعات و قرار گرفتن قطعات داخل یکدیگر - روش قرار گرفتن کفی جعبه 	<p>جعبه دستمال کاغذی</p>
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن ساخت جعبه دستمال کاغذی - انتخاب ۵ عدد چوب مناسب جهت ساخت جعبه دستمال کاغذی - انتخاب ابزار و وسایل کار - استفاده از اتصال انگشتی ساده برای ساخت جعبه دستمال کاغذی - خط کشی روی ۵ قطعه کار طبق نقشه و دستورالعمل - کنده کاری روی قطعه کارها با مغار و چکش طبق نقشه و دستورالعمل 	

<ul style="list-style-type: none"> - ایجاد اتصال انگشتی ساده روی ۴ قطعه کار طبق نقشه و دستورالعمل - خط کشی قطعه رو جهت خروج دستمال کاغذی طبق نقشه و دستورالعمل - برش قسمت خروج دستمال کاغذی با اره عمودبر طبق نقشه و دستورالعمل - چسب زنی محل اتصال قطعه کارها - روی هم قرار دادن و محکم کردن قطعه کارها با پیچ دستی (گیره دستی) - قرار دادن کفی جعبه در شیار خود - کنترل دقیق بودن کار 	
<p style="text-align: right;">دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن ساخت رحل قرآن - روش انتخاب چوب مناسب جهت ساخت رحل قرآن - ابزار و وسایل کار مورد نیاز - روش خط کشی قطعه کار طبق نقشه و دستورالعمل - روش کنده کاری با مغار و چکش طبق نقشه و دستورالعمل - نحوه برش کاری بین محل های کنده کاری شده و ضخامت قطعه کار - چگونگی سنباده کاری سطوح و صحت درستی آن 	رحل قرآن
<p style="text-align: right;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن ساخت رحل قرآن - انتخاب چوب مناسب جهت ساخت رحل قرآن - انتخاب ابزار و وسایل کار - خط کشی کار طبق نقشه و دستورالعمل - کنده کاری با مغار و چکش (مغار کاری) طبق نقشه و دستورالعمل - برش کاری بین محل های مغار کاری شده - برش کاری ضخامت قطعه کار از دو طرف طبق نقشه و دستورالعمل - سنباده کاری محل های برش کاری شده- کنترل صافی سطوح و صحت انجام کار 	
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار(اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل دریل و - رعایت نکات ایمنی به هنگام کنترل پریز و سیم های برق - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	نکات ایمنی حین کار
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار- دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	نگرش
<ul style="list-style-type: none"> - جلوگیری از پراکنده شدن خرده های چوب و گرد سنباده کاری در محیط 	توجهات زیست محیطی
<p>ابزار و تجهیزات: میز کار - گیره میز کار - سنگ نفت - مغار - چوبسای - اره دستی - چکش - خط کش تیره دار - گونیا - متر - پیچ دستی</p> <p>مواد مصرفی: چوب راش و صنوبر - سنباده - سه لایی - چسب چوب - مداد</p>	تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی
<ul style="list-style-type: none"> - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات 	دانش پایه(غیر فنی)

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: ساخت وسایل چوبی ساده (۱)

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
قاب عکس	۴ عدد چوب مناسب جهت ساخت قاب انتخاب می کند			
	ابزار مورد نیاز برای ساخت قاب را انتخاب می کند			
	برای ساخت قاب از اتصال نیم نیم بعلاوه استفاده می کند			
	اتصال نیم نیم بعلاوه را روی قطعات قاب می سازد			
	چسب زنی قطعات اتصال را انجام می دهد			
	قطعات را روی هم قرار داده و با پیچ دستی آنها را محکم می کند			
جعبه دستمال کاغذی	۵ عدد چوب مناسب جهت ساخت جعبه دستمال کاغذی انتخاب می کند			
	ابزار مورد نیاز را برای ساخت جعبه دستمال کاغذی انتخاب می کند			
	خط کشی روی ۵ قطعه کار را طبق نقشه انجام می دهد			
	کنده کاری روی قطعه کارها را با مغار و چکش انجام می دهد			
	اتصال انگشتی ساده را برای ساخت جعبه دستمال کاغذی می سازد			
	برش قسمت خروج دستمال کاغذی را با اره عمودبر برقی می زند			
	چسب زنی قطعات اتصال را انجام می دهد			
	قطعات را داخل هم قرار داده و با پیچ دستی آنها را محکم می کند			
	کفی جعبه را داخل شیار خود قرار می دهد			
رحل قرآن	یک عدد چوب مناسب جهت ساخت رحل قرآن انتخاب می کند			
	ابزار مورد نیاز را برای ساخت رحل قرآن انتخاب می کند			
	خط کشی روی قطعه کار را طبق نقشه انجام می دهد			
	کنده کاری روی قطعه کار را با مغار و چکش انجام می دهد			
	بین محل های مغارکاری شده را با اره دستی برش می دهد			
	ضخامت قطعه کار را از دو طرف طبق نقشه برش می دهد			
	سطوح برش خورده با اره دستی را سنباده کاری می کند			
نمره عملی دانش آموز:				
نام و نام خانوادگی هنرآموز:				
تاریخ و امضاء:				

شایستگی مهارت: اتصالات چوبی

شرح شایستگی مهارت: این توانایی ساخت اتصالات های فاق و زبانه یک رو فارسی، دو رو فارسی، کم و زبانه کوله دار، کم وزبانه دوزبانه و فارسی با دو بل را روی قطعات آماده با استفاده از ابزارهای دستی زیر نظر مربی و با رعایت نکات ایمنی ایجاد می کند.

معیار عملکرد		
متناسب با هر اتصال ابزار و وسایل مورد نیاز را آماده کند.	آماده کردن وسایل کار	
<ul style="list-style-type: none"> - دو قطعه چوب مناسب انتخاب شود. - مطابق نقشه و با نظارت مربی اندازه گیری، اندازه گذاری و خط کشی روی هر دو قطعه کار صورت می گیرد. - طبق نقشه قطعه زبانه به وسیله اره دستی از روی جاهای خط کشی شده برش داده می شود و آماده می گردد. - طبقه نقشه قطعه فاق به وسیله اره دستی از روی جاهای خط کشی شده برش داده شده و آماده می گردد. - طبقه نقشه قطعه فاق به وسیله مغار و چکش بین جاهای برش داده شده خالی شده و آماده می گردد. - فاق و زبانه آماده شده داخل هم قرار داده می شود. - صحت و درستی کار کنترل می گردد. 	اتصال فاق و زبانه یک رو فارسی	عناصر شایستگی

<p style="text-align: center;">عناصر شایستگی</p>	<p style="text-align: center;">اتصال فاق دو زبانه دو رو فارسی</p>	<ul style="list-style-type: none"> - دو قطعه چوب مناسب انتخاب شود. - مطابق نقشه و با نظارت مربی اندازه‌گیری، اندازه‌گذاری و خط کشی روی هر دو قطعه کار صورت می‌گیرد. - طبق نقشه قطعه زبانه به وسیله اره دستی از روی جاهای خط‌کشی شده برش داده شده و آماده می‌گردد. - طبقه نقشه، قطعه فاق به وسیله اره دستی از روی جاهای خط‌کشی شده برش داده شده و آماده می‌گردد. - طبقه نقشه قطعه فاق به وسیله مغار و چکش بین جاهای برش داده شده، خالی شده و آماده می‌گردد. - فاق و زبانه آماده شده داخل هم قرار داده می‌شود. - صحت و درستی کار کنترل می‌گردد.
<p style="text-align: center;">عناصر شایستگی</p>	<p style="text-align: center;">اتصال کم و زبانه کوله‌دار</p>	<ul style="list-style-type: none"> - دو قطعه چوب مناسب انتخاب شود. - مطابق نقشه و با نظارت مربی اندازه‌گیری، اندازه‌گذاری و خط‌کشی روی هر دو قطعه کار صورت می‌گیرد. - طبق نقشه، قطعه زبانه به وسیله اره دستی از روی جاهای خط‌کشی شده برش داده شده و آماده می‌گردد. - طبقه نقشه، قسمت کوله زبانه با اره دستی برش داده شده و آماده می‌گردد. - طبقه نقشه، محل کم به وسیله مغار و چکش بین جاهای خط‌کشی شده خالی قطعه کم و آماده می‌گردد. - کم و زبانه آماده شده داخل هم قرار داده می‌شود. - صحت و درستی کار کنترل می‌گردد.

عناصر شایستگی	اتصال فاق کم و زبانه و دو زبانه	<ul style="list-style-type: none"> - دو قطعه چوب مناسب انتخاب شود. - مطابق نقشه و با نظارت مربی اندازه‌گیری، اندازه‌گذاری و خط کشی روی هر دو قطعه کار صورت می‌گیرد. - طبق نقشه، زبانه به وسیله اره دستی از روی جاهای خط‌کشی شده برش داده می‌شود. - طبقه نقشه، بین دو زبانه برش داده شده به وسیله مغار و چکش خا طی شده و زبانه آماده می‌گردد. - طبقه نقشه، محل به وسیله مغار و چکش بین جاهای خط‌کشی شده خالی و قطعه کم آماده می‌گردد. - کم و زبانه آماده شده داخل هم قرار داده می‌شود. - صحت و درستی کار کنترل می‌گردد.
عناصر شایستگی	اتصال فارسی با دوبل	<ul style="list-style-type: none"> - دو قطعه چوب مناسب انتخاب شود. - مطابق نقشه و با نظارت مربی اندازه‌گیری، اندازه‌گذاری و خط‌کشی روی هر دو قطعه کار صورت می‌گیرد. - مرکز سوراخهای دوبل طبق نقشه مشخص می‌شود. - به وسیله دریل دستی سوراخهای دوبل روی هر دو قطعه کار ایجاد می‌گردد. - دوبل یا میخ چوبی داخل سوراخهای یک قطعه قرار داده می‌شود. - هر دو قطعه کار روی هم قرار داده می‌شود. - صحت و درستی کار کنترل می‌گردد.

<p>رفتارهای شغلی</p>	<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می‌شود</p> <p>نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می‌شود.</p> <p>مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می‌دهد.</p> <p>مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می‌کند. گزارش کار خود را به مربی می‌دهد. با دیگران مودبانه صحبت می‌کند.</p> <p>رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می‌شوید.</p> <p>وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می‌کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می‌دهد.</p>
<p>امکانات(فضای فیزیکی)</p>	<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی(پنجره‌های بازشو) و نور مصنوعی(لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>
<p>تجهیزات و ابزار</p>	<p>ابزار و تجهیزات: میز کار - گیره میز کار - خط کش فلزی - گونیا - متر - خط کش تیره دار - اره دستی - مغار شماره ۸و۶ - چکش فلزی سبک - دریل دستی برقی - چوبسای - سنباده پشت پارچه‌ای - لباس کار</p>
<p>مواد مصرفی</p>	<p>: چوب نرم (صنوبر) به مقدار نیاز - میخ چوبی یا دوپل به مقدار نیاز - مداد</p>
<p>نرم افزار</p>	<p>انواع فیلم های آموزشی</p>
<p>نیروی انسانی</p>	<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه - لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع مبلمان با ۳ سال سابقه</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : اتصالات چوبی

اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی ضمن کار با اره دستی و مغار - دقت در انتخاب ابزار و وسایل - روش صرفه جویی در زمان انجام کار با اندازه گیری و اندازه گذاری و خط کشی صحیح - دقت در انتخاب محل ایجاد اتصال روی هر دو قطعه کار - روش اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی روی هر دو قطعه کار - روش خط کشی ۴۵ درجه با گونیا طبق نقشه - اصول برش کاری ۴۵ درجه با اره دستی - روش بستن قطعه کار به گیره جهت ایجاد اتصال فاق و زبانه یک رو فارسی - روش برش کاری با اره دستی طبق نقشه - روش خالی کردن بین جاهای برش خورده با مغار و چکش طبق نقشه 	<p>اتصال فاق و زبانه یک رو فارسی</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی ضمن کار با اره دستی ، مغار و چکش - انتخاب محل ایجاد اتصال روی هر دو قطعه کار - خط کشی قطعه کار با توجه به نقشه و دستورالعمل - بستن قطعه کار به گیره جهت ایجاد اتصال فاق و زبانه یک رو فارسی - برش کاری ۴۵ درجه (فارسی) با اره دستی طبق نقشه - خالی کردن بین جاهای برش خورده با مغار و چکش طبق نقشه - قرار دادن دو قطعه کار داخل یکدیگر - کنترل نهایی اتصال فاق و زبانه یک رو فارسی 	
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی ضمن کار با اره دستی و مغار - دقت در انتخاب ابزار و وسایل - روش صرفه جویی در زمان انجام کار با اندازه گیری و اندازه گذاری و خط کشی صحیح - دقت در انتخاب محل ایجاد اتصال روی هر دو قطعه کار - روش اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی روی هر دو قطعه کار - روش خط کشی ۴۵ درجه با گونیا طبق نقشه - اصول برش کاری ۴۵ درجه با اره دستی - روش بستن قطعه کار به گیره جهت ایجاد اتصال فاق و زبانه دو رو فارسی - روش برش کاری با اره دستی طبق نقشه - روش خالی کردن بین جاهای برش خورده با مغار و چکش طبق نقشه 	<p>دو رو و اتصال فاق و زبانه</p>

<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی ضمن کار با اره دستی ، مغار و چکش - انتخاب محل ایجاد اتصال روی هر دو قطعه کار - خط کشی قطعه کار با توجه به نقشه و دستورالعمل - بستن قطعه کار به گیره جهت ایجاد اتصال فاق و زبانه - روش برش کاری ۴۵ درجه (فارسی) با اره دستی طبق نقشه - خالی کردن بین جاهای برش خورده با مغار و چکش طبق نقشه - قرار دادن دو قطعه کار داخل یکدیگر - کنترل نهایی اتصال فاق و زبانه دو رو فارسی 	
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی ضمن کار با اره دستی ، مغار و چکش - دقت در انتخاب محل ایجاد اتصال روی هر دو قطعه کار - روش اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی روی هر دو قطعه کار - روش صرفه جویی در زمان انجام کار با اندازه گیری و اندازه گذاری و خط کشی صحیح - روش بستن قطعه کار به گیره جهت ایجاد اتصال کم و زبانه کوله دار - روش برش کاری زبانه با اره دستی طبق نقشه - روش خالی کردن بین جاهای برش خورده (درآوردن کم) با مغار و چکش طبق نقشه - روش ایجاد اتصال کم و زبانه کوله دار 	<p>اتصال کم و زبانه کوله دار</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی ضمن کار با اره دستی ، مغار و چکش - انتخاب محل ایجاد اتصال روی هر دو قطعه کار - خط کشی قطعه کار با توجه به نقشه و دستورالعمل - بستن قطعه کار به گیره جهت ایجاد اتصال کم و زبانه کوله دار - روش برش کاری زبانه با اره دستی طبق نقشه - خالی کردن بین جاهای برش خورده (درآوردن کم) با مغار و چکش طبق نقشه - قرار دادن دو قطعه کار داخل یکدیگر - کنترل نهایی اتصال کم و زبانه کوله دار 	

<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی ضمن کار با اره دستی ، مغار و چکش - دقت در انتخاب محل ایجاد اتصال روی هر دو قطعه کار - روش اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی روی هر دو قطعه کار - روش صرفه جویی در زمان انجام کار با اندازه گیری و اندازه گذاری و خط کشی صحیح - روش بستن قطعه کار به گیره جهت ایجاد اتصال کم و زبانه دو زبانه - روش برش کاری زبانه با اره دستی طبق نقشه - روش خالی کردن بین جاهای برش خورده (درآوردن کم) با مغار و چکش طبق نقشه - روش ایجاد اتصال کم و زبانه دو زبانه <p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی ضمن کار با اره دستی ، مغار و چکش - انتخاب محل ایجاد اتصال روی هر دو قطعه کار - خط کشی قطعه کار با توجه به نقشه و دستورالعمل - بستن قطعه کار به گیره جهت ایجاد اتصال کم و زبانه دو زبانه - روش برش کاری زبانه با اره دستی طبق نقشه - خالی کردن بین جاهای برش خورده (درآوردن کم) با مغار و چکش طبق نقشه - قرار دادن دو قطعه کار داخل یکدیگر - کنترل نهایی اتصال کم و زبانه دو زبانه 	<p style="text-align: center;">اتصال کم و زبانه دو زبانه</p>
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی ضمن کار با اره دستی و دریل دستی برقی - دقت در انتخاب ابزار و وسایل - دقت در اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی - روش صرفه جویی در زمان انجام کار با اندازه گیری و اندازه گذاری و خط کشی صحیح - روش سوراخ کاری با دریل دستی برقی یا شارژی طبق نقشه <p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی ضمن کار با اره دستی و دریل دستی برقی - انتخاب ابزار اندازه گیری و خط کشی - خط کشی قطعه کار با توجه به نقشه و دستورالعمل - انتخاب مته و دوپل (میخ چوبی) مناسب - برش کاری ۴۵درجه دو قطعه کار طبق نقشه و دستورالعمل - سوراخ کاری هر دو قطعه کار طبق نقشه و دستورالعمل - انتخاب دوپل (میخ چوبی) از نظر اندازه قطر و طول - قرار دادن دوپل در محل سوراخ ها و ایجاد اتصال فارسی با دوپل - کنترل محل اتصال 	<p style="text-align: center;">اتصال فارسی با دوپل</p>

<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن کار با مواد(رنگ، تینر، روغن زیر کار، ضد رنگ، نفت، لاجورد و موارد مشابه) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده(کاردک، تیغ ، لیسسه) - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد رنگی و مشتعل - رعایت نکات ایمنی ضمن کار با نردبان - رعایت نکات ایمنی به هنگام کنترل پریز و سیم های برق - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	نکات ایمنی حین کار
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	نگرش
<ul style="list-style-type: none"> - خودداری از پراکنده کردن گرد و خاک و دورریزهای چوب 	توجهات زیست محیطی
<ul style="list-style-type: none"> - ابزار و تجهیزات: میز کار - گیره میز کار - خط کش فلزی - گونیا - متر - خط کش تیره دار-اره دستی- مغار شماره ۸۰ - چکش فلزی سبک - دریل دستی برقی - چوبسای - سنباده پشت پارچهای - لباس کار - مواد مصرفی : چوب نرم (صنوبر)به مقدار نیاز - میخ چوبی یا دوپل به مقدار نیاز - مداد 	تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی
<ul style="list-style-type: none"> - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات 	دانش پایه(غیر فنی)

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: اتصالات چوبی

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
اتصال فاق و زبانه یک رو فارسی	محل ایجاد اتصال روی هر دو قطعه کار را انتخاب می کند			
	خط کشی قطعه کار را از روی نقشه انجام می دهد			
	قطعه کار را برای ایجاد اتصال به گیره می بندد			
	برش کاری فارسی را با اره دستی انجام می دهد			
	جای فاق را با مغار و چکش در می آورد			
اتصال فاق و زبانه دو رو فارسی	محل ایجاد اتصال روی هر دو قطعه کار را انتخاب می کند			
	خط کشی قطعه کار را از روی نقشه انجام می دهد			
	قطعه کار را برای ایجاد اتصال به گیره می بندد			
	برش کاری فارسی را با اره دستی انجام می دهد			
	جای فاق را با مغار و چکش در می آورد			
اتصال کم و زبانه کوله دار	محل ایجاد اتصال روی هر دو قطعه کار را انتخاب می کند			
	خط کشی قطعه کار را از روی نقشه انجام می دهد			
	قطعه کار را برای ایجاد اتصال به گیره می بندد			
	برش کاری زبانه را طبق نقشه با اره دستی انجام می دهد			
	جای فاق را با مغار و چکش در می آورد.			
اتصال کم و زبانه دو زبانه	محل ایجاد اتصال روی هر دو قطعه کار را انتخاب می کند.			
	خط کشی قطعه کار را از روی نقشه انجام می دهد.			
	قطعه کار را برای ایجاد اتصال به گیره می بندد.			
	برش کاری زبانه را طبق نقشه با اره دستی انجام می دهد.			
	جای فاق را با مغار و چکش در می آورد.			
اتصال فارسی دو بل	محل ایجاد اتصال روی هر دو قطعه کار را انتخاب می کند.			
	خط کشی قطعه کار را از روی نقشه انجام می دهد.			
	مته مناسب را جهت سوراخ کاری انتخاب می کند.			
	برش کاری فارسی را با اره دستی انجام می دهد.			
	سوراخ کاری هر دو قطعه کار را با دریل دستی انجام می دهد.			
	دو بل (میخ چوبی) مناسب را از نظر قطر و طول جهت اتصال انتخاب می کند .			

نمره عملی دانش آموز:

تاریخ و امضاء:

نام و نام خانوادگی هنرآموز:

شایستگی مهارت: پرداخت کاری مصنوعات چوبی

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی پرداخت کاری با رنده پرداخت و لیسه را روی مصنوعات چوبی با رعایت نکات ایمنی زیر نظر مربی فراهم می کند.

معیار عملکرد			
عناصر شایستگی	آماده کردن وسایل کار	- متناسب با هر نوع کار (پروژه) ابزار و وسایل مورد نیاز آماده می شود.	
	پرداخت کاری با رنده پرداخت	- با نظارت مربی تیغه رنده جهت پوشال برداری ظریف تنظیم می شود. - در جهت الیاف و کمی با زاویه، پوشال برداری با رنده انجام می شود. - چسب اضافی سطوح و ناهمواریهای آن بر طرف می شود. - صحت و درستی کار کنترل می شود.	
	پرداخت کاری با انواع لیسه	- لیسه مناسب با نوع کار انتخاب می شود. - با نظارت مربی و بوسیله لیسه، ناصافی سطح کار و آثار رنده پرداخت می شود. - جهت پوشال برداری ظریف، لیسه کمی خم شده روی سطح کار هدایت می گردد. - برای سطوح فرم دار از لیسه های فرم دار استفاده می شود. - صحت و درستی کار کنترل می شود.	

راههای آزمون	<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = <u>نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</u></p> <p>۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p><u>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</u></p> <p>۳</p>
مفاهیم شناختی پیش نیاز	مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای

<p style="text-align: center;">-----</p>	<p>پودمان های پیش نیاز و هم نیاز</p>
<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود. مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد. مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند. رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید. وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>	<p>رفتارهای شغلی</p>
<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>	<p>امکانات(فضای فیزیکی)</p>
<p>میز کار- رنده دستی پرداخت - لیسه ساده - لیسه فرم دار</p>	<p>تجهیزات و ابزار</p>
<p>چوب</p>	<p>مواد مصرفی</p>
<p>انواع فیلم های آموزشی در پرداخت کاری</p>	<p>نرم افزار</p>
<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه- لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع میلمان با ۳ سال سابقه</p>	<p>نیروی انسانی</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : پرداخت کاری مصنوعات چوبی

اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p style="text-align: center;">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی هنگام کار با رنده دستی - روش تنظیم تیغه رنده پرداخت برای پوشال برداری کم - اصول کار با رنده پرداخت - روش پرداخت کاری سطح کار 	<p>پرداخت کاری با رنده پرداخت</p>
<p style="text-align: center;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با رنده دستی - تنظیم تیغه رنده پرداخت برای پوشال برداری کم - رنده کاری در جهت الیاف و کمی با زاویه - برداشتن چسب اضافی و ناهمواری سطح چوب با رنده پرداخت - کنترل پرداخت شدن سطح کار با رنده دستی 	
<p style="text-align: center;">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی هنگام کار با لیسه - انواع لیسه - اصول استفاده از لیسه - روش پوشال برداری ظریف با لیسه 	<p>پرداخت کاری با انواع لیسه</p>
<p style="text-align: center;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با لیسه - انتخاب لیسه ساده طبق دستورالعمل - انتخاب لیسه های فرم دار طبق دستورالعمل - پوشال برداری ظریف با خم کردن لیسه طبق دستورالعمل - کنترل پرداخت کاری سطح کار با لیسه 	
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده (اره ، کمان اره و...) - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد چوب ها - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل برقی - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	<p>نکات ایمنی حین کار</p>

- علاقه مندی به کار، دقت، توجه و سرعت هنگام کار، صرفه جویی در مواد مصرفی	نگرش
- جلوگیری از پراکنده شدن پوشال چوب در محیط	توجهات زیست محیطی
ابزار و تجهیزات: میز کار- رنده دستی پرداخت - لیسسه ساده - لیسسه فرم دار مواد مصرفی:	تجهیزات، ابزار و مواد مصرفی
- خواندن و نوشتن اعداد و کلمات	دانش پایه (غیر فنی)

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: پرداخت کاری مصنوعات چوبی

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
پرداخت کاری با رنده پرداخت	تیغه رنده پرداخت را برای پوشال برداری کم، تنظیم می کند.			
	رنده کاری را در جهت الیاف با کمی زاویه انجام می دهد.			
	چسب اضافی را از روی سطح چوب با رنده پرداخت بر می دارد.			
	ناهمواری های سطح چوب را با رنده پرداخت برطرف می کند.			
پرداخت کاری با انواع لیسه	لیسه ساده را برای سطوح صاف انتخاب می کند.			
	لیسه فرم دار را برای سطوح فرم دار انتخاب می کند.			
	با خم کردن لیسه پوشال برداری ظریف را انجام می دهد.			
نمره عملی دانش آموز:				
نام و نام خانوادگی هنرآموز:				
تاریخ و امضاء:				

شایستگی مهارت: ساخت وسایل ساده چوبی (2)

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی ساخت وسایل ساده چوبی مانند قاب عکس ، چهار پایه ساده و چهار پایه چوبی را روی قطعات آماده با استفاده از ابزارهای دستی و دستی برقی زیر نظر مربی و با رعایت نکات ایمنی ایجاد می کند

معیار عملکرد		عناصر شایستگی
<ul style="list-style-type: none"> - ابزار مورد نیاز کار انتخاب می شود - ۴- قطعه چوب مناسب انتخاب می شود - مطابق نقشه و با نظارت مربی اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی روی قطعه کار ها جهت اتصال فاق و زبانه دو رو فارسی صورت می گیرد - طبق نقشه روی جاهای خط کشی شده با اره دستی برش کاری انجام می گردد - طبق نقشه بوسیله مغار و چکش بین جاهای برش خورده خالی می شود - ۴- قطعه کار داخل هم قرار داده می شوند - قطعات پس از رفع عیب احتمالی طبق نقشه چسبانده می شوند - صحت و درستی کار کنترل می شود 	قاب عکس	
<ul style="list-style-type: none"> - ابزار مورد نیاز انتخاب می شود - یک قطعه چند لایی مناسب انتخاب می شود - مطابق نقشه و با نظارت مربی اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی روی تخته چند لایی صورت می گیرد - طبق نقشه روی جاهای خط کشی شده با اره دستی برقی عمود بر برش کاری انجام می گردد - پرداخت کاری لبه های قطعه کارها بوسیله چوب سای ، سوهان و سنباده انجام می گیرد - مونتاژ آزمایشی قطعات جهت رفع عیب احتمالی انجام می شود - قطعات چسب زنی می شود - مونتاژ نهایی انجام می گیرد - صحت و درستی کار کنترل می شود 	چهار پایه از جنس تخته چند لایی	
<ul style="list-style-type: none"> - ابزار مورد نیاز کار انتخاب می شود - ۸- قطعه چوب مناسب انتخاب می شود - یک قطعه ام دی اف خام (بدون روکش) با ضخامت ۱۶ میلی متر انتخاب می شود - مطابق نقشه و با نظارت مربی اندازه گیری ، اندازه گذاری و خط کشی روی قطعه کارها (۸ قطعه) جهت اتصال کم و زبانه ساده صورت می گیرد - طبق نقشه روی جاهای خط کشی شده با اره دستی برش کاری انجام می گردد - طبق نقشه بوسیله مغار و چکش بین جاهای برش خورده خالی می شود - مونتاژ آزمایشی قطعات جهت رفع عیب احتمالی انجام می شود - قطعات پس از رفع عیب احتمالی طبق نقشه چسبانده می شوند - صحت و درستی کار کنترل می شود 	چهار پایه چوبی کوچک	

<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = <u>نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</u></p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p><u>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</u></p> <p style="text-align: center;">۳</p>	راهنمای آزمون
<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>	مفاهیم شناختی پیش نیاز
<p>-----</p>	پودمان های پیش نیاز و هم نیاز
<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود</p> <p>نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود.</p> <p>مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد.</p> <p>مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند.</p> <p>رعایت بهداشت فردی: قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید.</p> <p>وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>	رفتارهای شغلی
<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>	امکانات (فضای فیزیکی)
<p>ابزار و تجهیزات: میز کار - گیره میز کار - سنگ نفت -- چوبسای - اره دستی - چکش - خط کش تیره دار - گونیا - متر - پیچ دستی - سوهان - اره عمود بر - بست گونیایی - پیچ - دریل شارژی</p>	تجهیزات و ابزار
<p>مواد مصرفی: چوب صنوبر - سنباده - سه لایی - چسب چوب - مداد - ورق چندلایی ۲۰میل - ام دی اف خام</p>	مواد مصرفی
<p>انواع فیلم های آموزشی</p>	نرم افزار
<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه - لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع مبلمان با ۳ سال سابقه</p>	نیروی انسانی

برنامه درسی شایستگی مهارت : ساخت وسایل چوبی ساده (2)

اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p align="center">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن ساخت قاب - روش انتخاب چوب مناسب جهت ساخت قاب - ابزار و وسایل کار مورد نیاز - چگونگی انتخاب اتصال فاق و زبانه دو رو فارسی بعلاوه برای ساخت قاب - روش خط کشی روی ۴ قطعه کار طبق نقشه و دستورالعمل - روش ایجاد ۴ اتصال روی قطعه کارها طبق نقشه و دستورالعمل - نحوه چسب زنی و قرار گرفتن قطعات روی یکدیگر 	
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن ساخت قاب - انتخاب ۴ عدد چوب مناسب جهت ساخت قاب - انتخاب ابزار و وسایل کار - استفاده از اتصال فاق و زبانه دو رو فارسی برای ساخت قاب - ایجاد اتصال فاق و زبانه دو رو فارسی روی قطعه کارها طبق نقشه و دستورالعمل - چسب زنی محل اتصال قطعه کارها - روی هم قرار دادن و محکم کردن قطعه کارها با پیچ دستی (گیره دستی) - کنترل دقیق بودن کار 	<p>قاب عکس</p>
<p align="center">دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن ساخت چهارپایه - روش انتخاب چوب مناسب جهت ساخت چهارپایه - ابزار و وسایل کار مورد نیاز - چگونگی ساخت چهار پایه - روش خط کشی روی تخته چند لایی طبق نقشه و دستورالعمل - برش کاری روی قطعه کارها طبق نقشه و دستورالعمل - پرداخت کاری محل های برشکاری با چوبسای ، سوهان و سمباده - مونتاژ آزمایشی قطعات - رفع غیب احتمالی - روش چسب زنی قطعات و قرار گرفتن قطعات داخل یکدیگر - نصب صفحه چهارپایه بوسیله بست های گونیایی 	<p>چهار پایه از جنس تخته چند لایی</p>
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن ساخت چهارپایه - انتخاب تخته چند لایی مناسب جهت ساخت چهارپایه - انتخاب ابزار و وسایل کار -- خط کشی روی روی تخته چند لایی کار طبق نقشه و دستورالعمل - برش کاری روی قطعه کارها طبق نقشه و دستورالعمل - پرداخت کاری محل های برش کاری بوسیله چوبسای سوهان و سنباده دستی - مونتاژ آزمایشی طبق دستورالعمل و نقشه - رفع غیب احتمالی 	

<ul style="list-style-type: none"> - چسب زنی محل اتصال قطعه کارها - نصب صفحه چهارپایه روی پایه ها - کنترل دقیق بودن کار 	
<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن ساخت چهار پایه چوبی - روش انتخاب چوب مناسب جهت ساخت چهار پایه چوبی - ابزار و وسایل کار مورد نیاز - روش خط کشی قطعه کار طبق نقشه و دستورالعمل - روش کنده کاری با مغار و چکش طبق نقشه و دستورالعمل - مونتاژ آزمایشی قطعات - رفع عیب احتمالی - روش چسب زنی قطعات و قرار گرفتن قطعات داخل یکدیگر - مونتاژ نهایی (فیکس شدن قطعات بوسیله گیره دستی) 	
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن ساخت چهار پایه چوبی - انتخاب چوب مناسب جهت ساخت چهار پایه چوبی - انتخاب ابزار و وسایل کار - خط کشی کار طبق نقشه و دستورالعمل - برش کاری قطعه بوسیله اره دستی - خالی کردن محل اتصال طبق نقشه و دستورالعمل بوسله مغار و چکش - مونتاژ آزمایشی طبق دستورالعمل و نقشه - رفع عیب احتمالی - چسب زنی محل اتصال قطعه کارها - مونتاژ نهایی (فیکس کردن قطعات بوسیله پیچ دستی) 	<p>چهار پایه چوبی کوچک</p>
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل دریل و - رعایت نکات ایمنی به هنگام کنترل پریز و سیم های برق - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار- دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	<p>نگرش</p>
<ul style="list-style-type: none"> - جلوگیری از پراکنده شدن خرده های چوب و گرد سنباده کاری در محیط 	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>ابزار و تجهیزات: میز کار - گیره میز کار - سنگ نفت -- چوبسای - اره دستی - چکش - خط کش تیره دار - گونیا - متر - پیچ دستی - سوهان - اره عمود بر - بست گونیایی - پیچ - دریل شارژی مواد مصرفی : چوب صنوبر - سنباده - سه لایی - چسب چوب - مداد- ورق چندلایی ۲۰میل- ام دی اف خام</p>	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات 	<p>دانش پایه(غیر فنی)</p>

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: ساخت وسایل چوبی ساده (۲)

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
قاب عکس	۴ عدد چوب مناسب جهت ساخت قاب انتخاب می کند			
	ابزار مورد نیاز برای ساخت قاب را انتخاب می کند			
	برای ساخت قاب از اتصال فاق و زبانه دو رو فارسی استفاده می کند			
	چسب زنی قطعات اتصال را انجام می دهد			
چهار پایه از جنس تخته چند لایی	قطعات را روی هم قرار داده و با پیچ دستی آنها را محکم می کند			
	تخته چند لایی مناسب جهت ساخت چهارپایه انتخاب می کند			
	ابزار مورد نیاز را برای ساخت چهار پایه انتخاب می کند			
	خط کشی روی قطعه کار را طبق نقشه انجام می دهد			
	برشکاری روی قطعه کار را انجام می دهد			
	پرداختکاری روی قطعه کار را انجام می دهد			
	مونتاز آزمایشی قعات را انجام می دهد.			
	عیب احتمالی را بر طرف می کند.			
	چسب زنی قطعات اتصال را انجام می دهد			
	صفحه چهارپایه را بر روی پایه ها نصب می کند.			
چهار پایه چوبی کوچک	چوب مناسب جهت ساخت چهار پایه انتخاب می کند			
	ابزار مورد نیاز را برای ساخت چهار پایه انتخاب می کند			
	خط کشی روی قطعه کار را طبق نقشه انجام می دهد			
	برشکاری بوسیله اره دستی انجام می دهد			
	محل اتصال ها را بوسیله مغار و چکش خالی می کند.			
	مونتاز آزمایشی قعات را انجام می دهد.			
	عیب احتمالی را بر طرف می کند.			
	چسب زنی قطعات اتصال را انجام می دهد			
	مونتاز نهایی را انجام می دهد/ قطعه کار بوسیله پیچ دستی فیکس می کند.			

نمره عملی دانش آموز:

تاریخ و امضاء:

نام و نام خانوادگی هنرآموز:

شایستگی مهارت: انتقال الگو

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی آماده کردن وسایل کار، انتخاب طرح مناسب و انتقال طرح روی قطعه کار را زیر نظر مربی و با رعایت نکات ایمنی و بهداشتی فراهم می کند.

معیار عملکرد		عناصر شایستگی
<ul style="list-style-type: none"> - وسایل کار مانند طرح ها، کاربن، مداد مناسب، چسب ، تخته سه لایه متناسب با دستورالعمل مربی انتخاب می شود. - وسایل روی میز کار به طور مرتب قرار داده می شود. 	آماده کردن وسایل کار	
<ul style="list-style-type: none"> - طرح مناسب را با توجه به دستورالعمل مربی انتخاب می کند. 	انتخاب طرح مناسب	
<ul style="list-style-type: none"> - با توجه به نوع کار ، با استفاده از قلم مو، تخته کار به طور یکنواخت آغشته به چسب چوب می شود. - کاغذ طرحدار به طور مناسب روی تخته چسبانده می شود. - صحت انتقال طرح کنترل می شود.(مانند نداشتن حباب و ...). 	انتقال طرح با چسب چوب	
<ul style="list-style-type: none"> - کاربن انتخاب شده و طرح مورد نظر به وسیله چسب شیشه ای یا سوزن ته گرد روی آن قرار داده می شود. - تخته مناسب انتخاب شده طرح و کاربن فیکس شده روی تخته قرار داده و با استفاده از چسب کاغذی به آن متصل می شود. - با استفاده از مداد مناسب روی خطوط طرح خط کشیده می شود. - صحت انتقال طرح کنترل می شود. - بعد از اتمام کار وسایل استفاده شده تمیز و در مکان مناسب قرار داده می شود. 	انتقال طرح با کاربن	
<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره ، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز *</p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p><u>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</u></p> <p style="text-align: center;">۳</p>		راههای آزمون

	<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p> <p>مفاهیم شناختی</p> <p>پیش نیاز</p>
<p>-----</p>	<p>بودمان های</p> <p>هم نیاز و</p> <p>پیش نیاز</p>
	<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود</p> <p>نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود.</p> <p>مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد.</p> <p>مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند.</p> <p>رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید.</p> <p>وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>
	<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p> <p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>
	<p>تجهیزات و ابزار</p> <ul style="list-style-type: none"> - میز نور - صندلی - لباس کار - کاردک - قلم مو - تراش - پاک کن - سوزن ته گرد - خط کش - ظرف پلاستیکی مناسب برای آماده سازی چسب - گونیا - کاربن - عکس و اسلاید های مرتبط - آلبوم طرح های متنوع
	<p>مواد مصرفی</p> <p>انواع مختلف کاغذ - انواع مختلف مداد - چسب کاغذی - چسب شیشه ای - چسب چوب - کاربن - آب - انواع مختلف خودکار</p>
	<p>نرم افزار</p> <p>انواع فیلم های آموزشی در مورد مشبک کاری</p>
	<p>نیروی انسانی</p> <p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه - لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۳ سال سابقه</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : انتقال الگو

عناصر شایستگی	اجزای شایستگی
آماده کردن وسایل کار	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب چسب مناسب - انواع کاغذهای مختلف - انواع کاردک
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب چسب مناسب - انتخاب کاغذ براساس اندازه تخته - استفاده از کاردک بر اساس اندازه
انتخاب طرح مناسب	<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش های انتخاب طرح با کامپیوتر - چگونگی جستجو انتخاب طرح در اینترنت - انواع طرح در مدل های متفاوت
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب طرح در کامپیوتر - بررسی طرح های مختلف در کامپیوتر - انتخاب طرح مناسب بر اساس نیاز
انتقال طرح با چسب چوب	<p>دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش چسب زنی تخته کار - روش پخش کردن چسب با کاردک بر روی تخته کار - چگونگی چسباندن طرح روی تخته کار
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - چسب زدن تخته به طور یکنواخت - گرفتن کاردک در دست مناسب - چسباندن طرح به طور صحیح روی تخته کار
انتقال طرح با کاربن	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب کاربن - چگونگی انتقال طرح با کاربن

<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - قراردادن کاربن در جای مناسب - انتقال طرح با کاربن به شکل صحیح 	
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل دریل و - رعایت نکات ایمنی به هنگام کنترل پریز و سیم های برق - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	<p>نگرش</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خوداری از پراکنده کردن مواد اولیه و مواد مصرفی در محیط طبیعی 	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>ابزار و تجهیزات = میز کار استاندارد. کاردک در اندازه های مختلف. کامپیوتر</p> <p>مواد مصرفی = چسب چوب. کاربن. مداد. خودکار. کاغذ</p>	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات 	<p>دانش پایه (غیر فنی)</p>

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: انتقال الگو

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
آماده کردن وسایل کار	وسایل مورد نیاز را انتخاب می کند.			
	وسایل انتخاب شده را در محل مناسب قرار می دهد.			
انتخاب طرح مناسب	طرح مناسب بر اساس نوع کار را انتخاب می کند.			
	با کامپیوتر طرح را می تواند انتخاب کند.			
انتقال طرح با چسب چوب	تخته مناسب بر اساس طرح انتخاب می کند.			
	کاردک مناسب بر اساس طرح استفاده می کند.			
	چسب زنی مناسب انجام می دهد.			
انتقال طرح با کاربن	طرح را براساس اصول کار انتقال می دهد.			
	تخته مناسب بر اساس طرح انتخاب می کند.			
	کاربن با اندازه مناسب انتخاب می کند.			
	طرح را با کاربن فیکس می کند.			
	انتقال طرح با توجه به اصول کار انجام می دهد.			
نمره عملی دانش آموز:				
نام و نام خانوادگی هنرآموز:				
تاریخ و امضاء:				

شایستگی مهارت: کتیبه بری	
شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی انتخاب کتیبه و مواد اولیه مناسب، برشکاری کتیبه با اره مویی، سوهانکاری و سنباده زنی آنها را با رعایت اصول ایمنی و زیر نظر هنرآموز فراهم می کند.	
عناصر شایستگی	معیار عملکرد
انتخاب کتیبه مناسب	- کتیبه مناسب مطابق با توضیحات مربی انتخاب می شود.
آماده کردن مواد و وسایل کار	- لایه های چوب (یا تخته سه لایی) متناسب با نوع کار و کتیبه (طبق دستورالعمل) انتخاب می شود. - تصویر کتیبه روی لایه های چوب (یا سه لایی) (طبق دستورالعمل) انتقال داده می شود.
آماده سازی زیر کار (زمینه ای که کتیبه روی آن چسبانده می شود).	- پاکسازی و پرداخت سطح زیرکار (طبق دستورالعمل) انجام می شود. - خط کرسی مطابق با کتیبه انتخاب شده (طبق دستورالعمل) تعیین می شود.
برش کتیبه	- کمان اره و تجهیزات برش کاری (طبق دستورالعمل) آماده می شود. - با حفظ اصالت خط کتیبه (طبق دستورالعمل) انجام می شود.
بررسی و رفع معایب	- عیب کار تشخیص داده و بر طرف می شود. - سوهان کاری و سنباده زنی (طبق دستورالعمل) انجام می شود.
اتصال کتیبه برش خورده روی زیرکار	- چیدمان کلمات و حروف کتیبه روی زیرکار مطابق با خط کرسی کتیبه (طبق دستورالعمل) انجام می شود. - چسباندن و اتصال دائم حروف و کلمات روی زیرکار (طبق دستورالعمل) انجام می شود - تمیزکاری و زدودن چسب و آلودگی (طبق دستورالعمل) انجام می شود - پرداخت نهایی (طبق دستورالعمل) کار انجام می شود
راهنمای آزمون	نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (عملی ۱۴ نمره ، کتبی ۳ نمره و رفتارهای شغلی ۳ نمره) نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است: نمره پایانی= نمره آزمون نوبت دوم+ نمره تکوینی دانش آموز* ۲ نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است: میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول+ نمره آزمون نوبت اول+ میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم ۳
مفاهیم شناختی پیش نیاز	مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای
پودمان های پیش نیاز و هم نیاز	هم نیاز اخلاق حرفه ای

<p>رفتارهای شغلی</p>	<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می‌شود</p> <p>نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می‌شود.</p> <p>مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می‌دهد.</p> <p>مهارت های ارتباطی: واژه های مر بوط به کار خود را به درستی بیان می‌کند. گزارش کار خود را به مربی می‌دهد. با دیگران مودبانه صحبت می‌کند.</p> <p>رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می‌شوید.</p> <p>وقت شناسی: به موقع در کار گاه حضور پیدا می‌کند .کار خود را در زمان تعیین شده انجام می‌دهد.</p>
<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>	<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۰ متر مربع با داشتن نور طبیعی و امکان جریان هوا (پنجره‌های بازشو) و شرایط نورپردازی مصنوعی (با استفاده از لامپ های مناسب) و مجهز به سیستم آتش نشانی، کف سرامیک با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حدوداً ۴ متر- مجهز سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>
<p>تجهیزات و ابزار</p>	<p>میزکار درودگری استاندارد با صفحه و پایه چوبی و یا پایه فلزی و صفحه چوبی و دو عدد تخته پیشکار برای استفاده دو نفر- کمان اره مویی- کمانگیر- آچارپیچ سفت کن چوبی یا پلاستیکی- متر فلزی- گونیای ۹۰ و ۶۰ درجه - چوبسای نیم گرد، گرد، تخت - انبردست- گازانبهر - چکش ۱۰۰ و ۳۰۰ گرمی- قیچی مناسب کاغذ</p>
<p>مواد مصرفی</p>	<p>- چوب های لایه شده با ضخامت ۳ الی ۷ میلیمتر</p> <p>- تخته چند لایه با ضخامت های ۱۲ ، ۸ ، و ۴ میلی متر</p> <p>- چسب چوب در ظرف های ۳۰۰ تا ۵۰۰ گرمی</p> <p>- مداد و مداد تراش</p> <p>نمونه های مختلف از کتیبه نویسی (اثر اساتید معروف با خط ثلث و نستعلیق) در ابعاد مناسب</p>
<p>نرم افزار</p>	<p>فیلم های آموزشی در مورد مشبک کاری (موضوع کتیبه بری)</p>
<p>نیروی انسانی</p>	<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه- لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۳ سال سابقه و گذراندن دوره آموزش ضمن خدمت کودکان استثنایی</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : کتیبه بری	
عناصر شایستگی	اجزای شایستگی
انتخاب کتیبه مناسب	دانش: - چگونگی جستجو انتخاب کتیبه در اینترنت - انواع کتیبه مناسب در مدل های متفاوت
	مهارت: - انتخاب کتیبه در کامپیوتر - بررسی کتیبه های مختلف در کامپیوتر - انتخاب کتیبه مناسب بر اساس نیاز
آماده کردن مواد و وسایل کار	دانش : - روش انتخاب لایه های چوب متناسب با نوع کار - روش انتخاب تخته سه لایه مناسب برای کتیبه - نحوه انتقال تصویر کتیبه روی لایه های چوب (یا سه لایه)
	مهارت: - انتخاب لایه های چوب با توجه به نوع کار - انتخاب تخته سه لایه مناسب برای کتیبه - انتقال تصویر کتیبه روی لایه های چوب (یا سه لایه)
آماده سازی زیرکار	دانش : - روش پاکسازی و پرداخت سطح زیرکار - روش تعیین خط کرسی مطابق با کتیبه انتخاب شده
	مهارت: - پاکسازی و پرداخت سطح زیرکار مطابق با دستورالعمل - تعیین خط کرسی مطابق با کتیبه انتخاب شده مطابق با دستورالعمل
برش کتیبه	دانش: - وسایل و مواد مورد نیاز - روش انتخاب کمان اره مناسب - روش انتخاب تجهیزات مناسب کار - نحوه برش کاری با حفظ اصالت خط کتیبه
	مهارت: - انتخاب کمان اره مناسب - انتخاب تجهیزات مناسب کار - برش کاری با حفظ اصالت خط کتیبه
بررسی و رفع معایب	دانش: - روش تشخیص عیوب - نحوه سوهان کاری و سمباده زنی در محل مناسب

<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - تشخیص عیب و رفع معایب - سوهان کاری و سمباده زنی در محل مناسب 	
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نحوه چیدمان کلمات و حروف کتیبه روی زیرکار مطابق با خط کرسی کتیبه - نحوه چسباندن و اتصال دائم حروف و کلمات روی زیرکار - نحوه تمیزکاری و زدودن چسب و آلودگی - نحوه پرداخت نهایی 	<p>اتصال کتیبه برش خورده روی زیرکار</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - چیدمان کلمات و حروف کتیبه روی زیرکار مطابق با خط کرسی کتیبه - چسباندن و اتصال دائم حروف و کلمات روی زیرکار - تمیزکاری و زدودن چسب و آلودگی - پرداخت نهایی کار 	
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل برنده - رعایت نکات ایمنی به هنگام کنترل پریز و سیم های برق - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	<p>نگرش</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خوداری از پراکنده کردن مواد اولیه و مواد مصرفی در محیط طبیعی 	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>تجهیزات و ابزار: میزکار درودگری استاندارد با صفحه و پایه چوبی و یا پایه فلزی و صفحه چوبی و دو عدد تخته پیشکار برای استفاده دو نفر- کمان اره مویی- کمانگیر- آچارپیچ سفت کن چوبی یا پلاستیکی- متر فلزی- گونیای ۹۰ و ۶۰ درجه - چوبسای نیم گرد، گرد، تخت - انبردست- گازانبر - چکش ۱۰۰ و ۳۰۰ گرمی- قیچی مناسب کاغذ</p> <p>مواد مصرفی: چوب های لایه شده با ضخامت ۳ الی ۷ میلیمتر</p> <ul style="list-style-type: none"> - تخته چند لایه با ضخامت های ۱۲ ، ۸ و ۴ میلی متر - چسب چوب در ظرف های ۳۰۰ تا ۵۰۰ گرمی - مداد و مداد تراش <p>نمونه های مختلف از کتیبه نویسی (اثر اساتید معروف با خط ثلث و نستعلیق) در ابعاد مناسب</p>	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات 	<p>دانش پایه (غیر فنی)</p>

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: کتیبه بری

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
انتخاب کتیبه مناسب	کتیبه مناسب بر اساس نوع کار را می شناسد.			
	با کامپیوتر کتیبه را می تواند انتخاب کند.			
	جستجوی کتیبه بر اساس مواد اولیه موجود انتخاب می کند.			
آماده کردن مواد و وسایل کار	لایه های چوب با توجه به نوع کار انتخاب می کند.			
	تخته سه لایه مناسب برای کتیبه را انتخاب می کند.			
آماده سازی زیرکار	انتقال تصویر کتیبه روی لایه های چوب (یا سه لایه) را انجام می دهد.			
	پاکسازی و پرداخت سطح زیرکار را انجام می دهد.			
برش کتیبه	تعیین خط کرسی مطابق با کتیبه انتخاب شده را انجام می دهد.			
	کمان اره مناسب را انتخاب می کند.			
	تجهیزات مناسب کار را انتخاب می کند.			
بررسی و رفع معایب	برش کاری با حفظ اصالت خط کتیبه انجام می دهد.			
	بررسی و رفع معایب کار را انجام می دهد.			
اتصال کتیبه برش خورده روی زیرکار	سوهانکاری و سمباده زنی در محل مناسب را انجام می دهد.			
	چیدمان کلمات و حروف کتیبه روز زیرکار مطابق با خط کرسی کتیبه را انجام می دهد.			
	چسباندن و اتصال دائم حروف و کلمات روی زیرکار را انجام می دهد.			
	تمیزکاری و زدودن چسب و آلودگی را انجام می دهد.			
	پرداخت نهایی را انجام می دهد.			
نمره عملی دانش آموز:				
نام و نام خانوادگی هنرآموز:				
تاریخ و امضاء:				

شایستگی مهارت: مشبک بری حجمی	
<p>شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی انتخاب طرح و آماده سازی مواد اولیه مناسب، برشکاری لایه های چوب و ساخت حجم های مشبک بری شده، سوهانکاری و سنباده زنی آنها را با رعایت اصول ایمنی و زیر نظر هنرآموز فراهم می کند.</p>	
عناصر شایستگی	معیار عملکرد
انتخاب طرح مناسب	<ul style="list-style-type: none"> - طرح مناسب مطابق با توضیحات مربی انتخاب می شود.
آماده کردن مواد و وسایل کار	<ul style="list-style-type: none"> - لایه های چوب (یا تخته سه لایی) متناسب با نوع کار مشبک بری حجمی (طبق دستورالعمل) انتخاب می شود. - طرح های حجمی مشبک تفکیک و آنالیز می شود. - طرح های حجمی مشبک روی لایه های چوب (یا سه لایی) (طبق دستورالعمل) انتقال داده می شود.
برش قطعات حجم و مونتاژ موقتی آنها	<ul style="list-style-type: none"> - کمان اره و تجهیزات برش کاری (طبق دستورالعمل) آماده می شود. - برش کاری قطعات حجم (طبق دستورالعمل) انجام می شود. - مونتاژ موقت قطعات حجم به یکدیگر (طبق دستورالعمل) انجام می شود.
بررسی و رفع معایب قطعات حجم	<ul style="list-style-type: none"> - وضعیت اتصالات و نحوه قرار گیری قطعات نسبت به یکدیگر بررسی می شود. - معایب ناشی از برشکاری قطعات (ساب و پرداخت محل اتصالات) (طبق دستورالعمل) برطرف می شود. - قطعات از یکدیگر جدا می شود.
برش کاری طرح مشبک روی قطعات حجم	<ul style="list-style-type: none"> - برشکاری طرح های مشبک روی قطعات (طبق دستورالعمل) انجام می شود. - پرداخت اولیه بخش های برشکاری شده (طبق دستورالعمل) انجام می شود.
مونتاژ و اتصال دائم قطعات حجم	<ul style="list-style-type: none"> - مونتاژ قطعات با توجه به نقشه حجم (طبق دستورالعمل) انجام می شود. - چسباندن و اتصال دائم قطعات به یکدیگر (طبق دستورالعمل) انجام می شود.
اصلاح و پرداخت نهایی	<ul style="list-style-type: none"> - تمیزکاری و زدودن چسب و آلودگی (طبق دستورالعمل) انجام می شود. - پرداخت نهایی حجم ساخته شده (طبق دستورالعمل) انجام می شود.
راهنمای آزمون	<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (عملی ۱۴ نمره ، کتبی ۳ نمره و رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p>نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</p> <p style="text-align: center;">۳</p>
مفاهیم شناختی پیش نیاز	مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای
پودمان های پیش نیاز و هم نیاز	-----

<p>رفتارهای شغلی</p>	<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود</p> <p>نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود.</p> <p>مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد.</p> <p>مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند.</p> <p>رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید.</p> <p>وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>
<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>	<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۰ متر مربع با داشتن نور طبیعی و امکان جریان هوا (پنجره های بازشو) و شرایط نورپردازی مصنوعی (با استفاده از لامپ های مناسب) و مجهز به سیستم آتش نشانی، کف سرامیک با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حدوداً ۴ متر- مجهز سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>
<p>تجهیزات و ابزار</p>	<p>میزکار درودگری استاندارد با صفحه و پایه چوبی و یا پایه فلزی و صفحه چوبی و دو عدد تخته پیشکار برای استفاده دو نفر- کمان اره مویی- کمانگیر- آچارپیچ سفت کن چوبی یا پلاستیکی- متر فلزی- گونیای ۹۰ و ۶۰ درجه - چوبسای نیم گرد، گرد، تخت - انبردست- گازانبر - چکش ۱۰۰ و ۳۰۰ گرمی- قیچی مناسب کاغذ</p>
<p>مواد مصرفی</p>	<p>- چوب های لایه شده با ضخامت ۳ الی ۷ میلیمتر</p> <p>- تخته چند لایه با ضخامت های ۱۲ ، ۸ ، ۴ میلی متر</p> <p>- چسب چوب در ظرف های ۳۰۰ تا ۵۰۰ گرمی</p> <p>- مداد و مداد تراش</p> <p>نمونه های مختلف از کتیبه نویسی (اثر اساتید معروف با خط ثلث و نستعلیق) در ابعاد مناسب</p>
<p>نرم افزار</p>	<p>فیلم های آموزشی در مورد مشبک کاری (موضوع مشبک بری حجمی)</p>
<p>نیروی انسانی</p>	<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه- لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۳ سال سابقه و گذراندن دوره آموزش ضمن خدمت کودکان استثنایی</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : مشبک بری حجمی

عناصر شایستگی	اجزای شایستگی
انتخاب طرح مناسب	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش های انتخاب طرح با کامپیوتر - چگونگی جستجوی انتخاب طرح در اینترنت - انواع طرح در مدل های متفاوت
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب طرح در کامپیوتر - بررسی طرح های مختلف در کامپیوتر - طرح مناسب بر اساس نیاز
آماده کردن مواد و وسایل کار	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب لایه های چوب متناسب با نوع کار مشبک بری حجمی - روش انتخاب تخته لایه متناسب با نوع کار مشبک بری حجمی - روش تفکیک و آنالیز طرح های حجمی ساده مشبک - روش انتخاب تفکیک و آنالیز طرح های حجمی ساده مشبک
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب لایه های چوب متناسب با نوع کار مشبک بری حجمی - انتخاب تخته لایه متناسب با نوع کار مشبک بری حجمی - تفکیک و آنالیز طرح های حجمی ساده مشبک - انتخاب تفکیک و آنالیز طرح های حجمی ساده مشبک
برش قطعات حجم و مونتاژ موقتی آنها	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب آماده سازی کمان اره و تجهیزات برش کاری - نحوه برش کاری قطعات حجم - نحوه مونتاژ موقت قطعات حجم به یکدیگر
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - آماده سازی کمان اره و تجهیزات برش کاری - برش کاری قطعات حجم - مونتاژ موقت قطعات حجم به یکدیگر
بررسی و رفع معایب قطعات حجم	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش بررسی وضعیت اتصالات و نحوه قرار گیری قطعات نسبت به یکدیگر - روش رفع معایب ناشی از برشکاری قطعات (ساب و پرداخت محل اتصالات) - نحوه جداسازی قطعات از یکدیگر
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - بررسی وضعیت اتصالات و نحوه قرار گیری قطعات نسبت به یکدیگر - رفع معایب ناشی از برشکاری قطعات (ساب و پرداخت محل اتصالات) - جداسازی قطعات از یکدیگر
	دانش:

<p>- نحوه برشکاری طرح های مشبک روی قطعات - روش پرداخت اولیه بخش های برشکاری شده</p>	<p>برش کاری طرح مشبک روی قطعات حجم</p>
<p>مهارت: - برشکاری طرح های مشبک روی قطعات - پرداخت اولیه بخش های برشکاری شده</p>	
<p>دانش: - روش مونتاژ قطعات با توجه به نقشه حجم - روش چسباندن و اتصال دائم قطعات به یکدیگر</p>	<p>مونتاژ و اتصال دائم قطعات حجم</p>
<p>مهارت: - مونتاژ قطعات با توجه به نقشه حجم - چسباندن و اتصال دائم قطعات به یکدیگر</p>	
<p>دانش: - روش تمیزکاری و زدودن چسب و آلودگی - روش پرداخت نهایی حجم ساخته شده</p>	<p>اصلاح و پرداخت نهایی</p>
<p>مهارت: - تمیزکاری و زدودن چسب و آلودگی - پرداخت نهایی حجم ساخته شده</p>	
<p>- رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل برنده - رعایت نکات ایمنی به هنگام کنترل پریز و سیم های برق - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار</p>	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<p>- علاقه مندی به کار، دقت، توجه و سرعت هنگام کار، صرفه جویی در مواد مصرفی</p>	<p>نگرش</p>
<p>- خوداری از پراکنده کردن مواد اولیه و مواد مصرفی در محیط طبیعی</p>	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>تجهیزات و ابزار: میز کار درودگری استاندارد با صفحه و پایه چوبی و یا پایه فلزی و صفحه چوبی با دو عدد تخته پیشکار برای استفاده دو نفر- کمان اره مویی- کمانگیر- آچارپیچ سفت کن چوبی یا پلاستیکی- متر فلزی- گونبای ۹۰ و ۶۰ درجه - چوبسای نیم گرد، گرد، تخت - انبردست- گازانبر - چکش ۱۰۰ و ۳۰۰ گرمی- قیچی مناسب کاغذ مواد مصرفی: - چوب های لایه شده با ضخامت ۳ الی ۷ میلیمتر - تخته چند لایه با ضخامت های ۱۲ ، ۸ ، ۴ میلی متر - چسب چوب در ظرف های ۳۰۰ تا ۵۰۰ گرمی - مداد و مداد تراش، نمونه هایی از طرح های مختلف مشبک بری های حجمی در ابعاد مناسب</p>	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<p>- خواندن و نوشتن اعداد و کلمات</p>	<p>دانش پایه (غیر فنی)</p>

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: مشبک بری حجمی

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
انتخاب طرح مناسب	طرح مناسب بر اساس نوع کار را می شناسد.			
	با کامپیوتر طرح را انتخاب می کند.			
	جستجوی طرح را بر اساس مواد اولیه موجود انتخاب می کند.			
آماده کردن مواد و وسایل کار	لایه های چوب متناسب با نوع کار مشبک بری حجمی را انتخاب می کند.			
	تخته لایه متناسب با نوع کار مشبک بری حجمی را انتخاب می کند.			
	تفکیک و آنالیز طرح های حجمی مشبک را انجام می دهد.			
	تفکیک و آنالیز طرح های حجمی مشبک را انجام می دهد.			
برش قطعات حجم و مونتاژ موقتی آنها	کمان اره و تجهیزات برش کاری را آماده سازی می کند.			
	برش کاری قطعات حجمی را انجام می دهد.			
	مونتاژ موقت قطعات حجم به یکدیگر را انجام می دهد.			
بررسی و رفع معایب قطعات حجم	وضعیت اتصالات و نحوه قرار گیری قطعات نسبت به یکدیگر را بررسی می کند.			
	معایب ناشی از برشکاری قطعات (ساب و پرداخت محل اتصالات) را تشخیص می دهد.			
	جداسازی قطعات از یکدیگر را انجام می دهد.			
برش کاری طرح مشبک روی قطعات حجم	برشکاری طرح های مشبک روی قطعات را انجام می دهد.			
	پرداخت اولیه بخش های برشکاری شده را انجام می دهد.			
مونتاژ و اتصال دائم قطعات حجم	مونتاژ قطعات را با توجه به نقشه حجم انجام می دهد.			
	چسباندن و اتصال دائم قطعات به یکدیگر را انجام می دهد.			
اصلاح و پرداخت نهایی	تمیزکاری و زدودن چسب و آلودگی را انجام می دهد.			
	پرداخت نهایی حجم ساخته شده را انجام می دهد.			
نمره عملی دانش آموز:				
نام و نام خانوادگی هنرآموز:				
تاریخ و امضاء:				

شایستگی مهارت: مونتاژ و نصب اتصالات مشبک

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی مونتاژ آزمایشی، رفع عیب، و مونتاژ نهایی قطعات برش خورده کار را با رعایت اصول ایمنی و زیر نظر هنرآموز فراهم می کند.

معیار عملکرد		
<ul style="list-style-type: none"> - قطعات برش خورده ، روی میز قرار داده می شود. - مدل کار (الگو) جهت الگو برداری و مونتاژ به طور صحیح انتخاب می شود. 	آماده کردن وسایل کار	عناصر شایستگی
<ul style="list-style-type: none"> - قطعات مشبک به صورت آزمایشی جا زده می شود. - قطعات مشبک در صورت نیاز با استفاده از میخ به هم وصل می شود. - استقرار صحیح قطعه مونتاژ شده بررسی می شود. - فاق و زبانه به هم وصل می شود. - اشکال اتصالات شناسایی می شود. - نکات ایمنی و بهداشتی ضمن مونتاژ رعایت می شود. 	مونتاژ اولیه	
<ul style="list-style-type: none"> - قطعه مونتاژ شده باز می شود. - معایب احتمالی کار برطرف می شود. - نکات ایمنی هنگام رفع عیب رعایت می شود. 	رفع عیب	
<ul style="list-style-type: none"> - محل اتصالات در صورت نیاز چسب زده می شود. - اتصالات درهم جا زده می شود. - اتصالات فاق و زبانه انجام می شود. - قطعه کار گونیایی و ثابت می شود. - نکات ایمنی در هنگام مونتاژ نهایی رعایت می شود.. 	مونتاژ نهایی	
<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره ، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</p> <p style="text-align: center;">۳</p>		

	<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>
	<p>مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>
	<p>پودمان های هم نیاز و پیش نیاز</p>
	<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود. مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد. مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند. رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید. وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند. کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>
	<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p> <p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>
	<p>تجهیزات و ابزار</p> <ul style="list-style-type: none"> - میز کار درودگری استاندارد با صفح و پایه چوبی و یا پایه فلزی و صفحه چوبی با دوعدد گیره برای استفاده دونفر و دوعدد تخته پیشکار- ۸ دستگاه - کمان اره مویی ۱۵ عدد (با ۱۵ بسته تیغه) - کمانگیر ۵ عدد، آچارپیچ سفت کن چوبی یا پلاستیکی - متر فلزی ۳ متری ۱۵ عدد - گونیا ۹۰ درجه فلزی دارای لبه فارسی به طول ۲۰ سانتی متر- ۱۵ عدد - پیچ دستی ۲۰ سانتی- ۳۰ سانتی - ۵۰ سانتی هر کدام ۱۰ عدد - پیچ دستی G شکل ۲۰ سانتی ۱۰ عدد - چوبسای نیم گرد- ۱۵ عدد- چوبسای گرد- ۵ عدد، سوهان گرد- ۵ عدد- سوهان نیمگرد- ۱۵ عدد - سوهان سه پهلو ۳ عدد- سوهان کاردی ۲ عدد، سوهان تخت - ۲ عدد، دریل دستی ساده ۵ عدد
	<p>مواد مصرفی</p> <p>قطعات مشبک کاری شده چسب چوب در ظرفهای ۳۰۰ تا ۵۰۰ گرمی درارای خروجی قیفی شکل- کاغذ سنباده</p>
	<p>نرم افزار</p> <p>انواع فیلم های آموزشی در مورد مشبک کاری</p>
	<p>نیروی انسانی</p> <p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه- لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی و یا صنایع دستی با گرایش چوب با ۳ سال سابقه</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : مونتاژ و نصب اتصالات مشبک

عناصر شایستگی	اجزای شایستگی
آماده کردن وسایل کار	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - چسب مناسب جهت انجام کار - انواع قلم مو - انواع کاردک - انواع گیره مونتاژ
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب چسب مناسب - انتخاب قلم مو براساس اندازه تخته - استفاده از کاردک بر اساس اندازه - انواع گیره جهت مونتاژ و نصب اتصالات مشبک
مونتاژ اولیه	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش تفکیک قطعات چوب - روش تفکیک قطعات غیر چوبی - روش ترتیب گذاری قطعات - روش مونتاژ اولیه کار
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - تفکیک قطعات چوبی - تفکیک قطعات غیر چوبی - ترتیب گذاری قطعات در جای خود - مونتاژ و سرم هم کردن کار
رفع عیب	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش سنباده زدن قطعات بزرگ بریده - روش سنباده زدن قطعاتی که برش خوبی نخورده - روش سوهان کاری اتصالات
	<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - سنباده زدن قطعات بزرگ بریده - سنباده زدن قطعاتی که برش خوبی نخورده - سوهان کاری اتصالات
مونتاژ نهایی	<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش مونتاژ اتصالات قطعات - روش فیکس کردن کار بر اساس نقشه - روش مونتاژ نهایی کار

<ul style="list-style-type: none"> - روش پرداخت کاری 	
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - مونتاژ اتصالات قطعات - فیکس کردن کار بر اساس نقشه - مونتاژ نهایی کار - پرداخت کاری 	
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام کار با وسایل برنده -- رعایت نکات ایمنی به هنگام کنترل پریز و سیم های برق - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	<p>نگرش</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خوداری از پراکنده کردن مواد اولیه و مواد مصرفی در محیط طبیعی 	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>-تجهیزات و ابزار= کمان اره. سوهان. قیچی. تیغ کاتر. انبردست. چکش. کاردک مواد مصرفی= چوب. سنباده. تیغه اره مویی. مداد. تخته لایه. کاغذ. کاربن. چسب چوب. چسب کاغذی.</p>	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات 	<p>دانش پایه (غیر فنی)</p>

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: مونتاژ و نصب اتصالات مشبک

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
آماده کردن وسایل کار	چسب مناسب را انتخاب می کند.			
	کاردک مناسب جهت مونتاژ را انتخاب می کند.			
	قلم مو چسب زنی قطعات چوبی را انتخاب می کند.			
	انواع گیره جهت مونتاژ و نصب اتصالات مشبک را انتخاب می کند.			
مونتاژ اولیه	تفکیک قطعات چوبی را انجام می دهد.			
	تفکیک قطعات غیر چوبی را انجام می دهد.			
	ترتیب گذاری قطعات در جای خود را انجام می دهد.			
	مونتاژ اولیه و سرم هم کردن کار را انجام می دهد.			
رفع عیب	قطعات بزرگ بریده را سنباده می زند.			
	قطعاتی که برش خوبی نخورده است را سنباده می زند.			
	اتصالات مشبک شده را سوهان کاری می کند.			
مونتاژ نهایی	مونتاژ نهایی اتصال قطعات برش خورده کار را انجام می دهد.			
	فیکس کردن کار را بر اساس نقشه کار انجام می دهد.			
	مونتاژ نهایی کار را انجام می دهد.			
	پرداخت کاری نهایی را انجام می دهد.			
نمره عملی دانش آموز:				
نام و نام خانوادگی هنرآموز:				
تاریخ و امضاء:				

شایستگی مهارت: کار با دستگاه مشبک بری

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی آماده کردن ماشین اره مشبک بری ، برش ساده و قوسدار را روی خطوط طرح منتقل شده بر روی قطعه کار و همچنین سرویس و نگهداری ماشین اره مشبک بری را با رعایت نکات ایمنی و زیر نظر هنر آموز فراهم می کند..

معیار عملکرد

- حفاظ های مناسب دستگاه را در جایش خودش قرار می دهد.
- پایه های دستگاه را روی زمین به طور کامل استقرار می دهد.
- تیغه مناسب را انتخاب کرده و به دستگاه می بندد .
- دستگاه هدایت تیغه اره را تنظیم می کند.
- دو شاخه را به پریز زده و دستگاه را روشن می کند.

آماده کردن ماشین اره مشبک بری برای کار

- مقابل ماشین به طور مناسب قرار می گیرد.
- حفاظ های دستگاه را چک کرده و دستگاه را روشن می کند.
- برش های ساده طرح را با دقت انجام می دهد.
- با توجه به طرح، قوس بریها را انجام می دهد.
- برش کاری وسط کار را به طور صحیح انجام می دهد.
- ۲-۶- درستی کار را کنترل می کند.

برش ساده و قوسدار با ماشین اره مشبک بری

- روغن ماشین را چک می کند و به موقع روغن آن را تعویض می کند.
- قسمت های متحرک دستگاه را هر چند وقت یک بار روغنکاری می کند.
- بعد از اتمام کار دستگاه را تمیز می کند.
- تیزی تیغه دستگاه را کنترل می کند.

سرویس و نگهداری ماشین اره مشبک بری

عناصر شایستگی

<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره ، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = <u>نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</u></p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</p> <p style="text-align: center;">۳</p>	<p style="text-align: center;">راهنمای آزمون</p>
<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>	<p style="text-align: center;">مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>
<p style="text-align: center;">پیش نیاز : برشکاری با اره مویی</p> <p style="text-align: center;">هم نیاز: انتقال طرح</p>	<p style="text-align: center;">پودمان های هم نیاز و پیش نیاز</p>
<p style="text-align: center;">آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود</p> <p style="text-align: center;">نظم و ترتیب : پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود.</p> <p style="text-align: center;">مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد.</p> <p style="text-align: center;">مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند.</p> <p style="text-align: center;">رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید.</p> <p style="text-align: center;">وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند . کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>	<p style="text-align: center;">رفتارهای شغلی</p>
<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های بازشو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>	<p style="text-align: center;">امکانات (فضای فیزیکی)</p>
<p style="text-align: center;">- دستگاه اره مشبک بری- دریل برقی دستی- تیغه مناسب- مته مناسب</p>	<p style="text-align: center;">تجهیزات و ابزار</p>
<p style="text-align: center;">تخته لایه- پارچه- روغن- گریس</p>	<p style="text-align: center;">مواد مصرفی</p>
<p style="text-align: center;">انواع فیلم های آموزشی در مورد کار با ماشین اره مشبک بری</p>	<p style="text-align: center;">نرم افزار</p>
<p style="text-align: center;">کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه- لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۳ سال سابقه</p>	<p style="text-align: center;">نیروی انسانی</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : کار با دستگاه مشبک بری

اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p align="center">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - نکات ایمنی ضمن کار با دستگاه مشبک بری - اصول فنی بررسی دستگاه مشبک بری - روش بستن تیغ اره به دستگاه مشبک بری - روش خاموش و روشن کردن دستگاه 	<p align="center">آماده کردن ماشین اره مشبک برای کار</p>
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - رعایت نکات ایمنی هنگام روشن کردن دستگاه مشبک بری - بستن تیغ اره مناسب به دستگاه طبق دستورالعمل - وصل کردن دوشاخه کابل دستگاه به برق - راه اندازی دستگاه مشبک بری 	
<p align="center">دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش حرکت دادن تخته و برش قطعه کار به صورت عمودی - روش برش خطوط صاف با دستگاه مشبک بری - روش خطوط منحنی با دستگاه مشبک بری - روش برش خطوط شکسته با دستگاه مشبک بری - نکات ایمنی در هنگام برش کاری - روش کنترل و بررسی صحت انجام کار 	<p align="center">برش ساده و قوسدار با ماشین اره مشبک بری</p>
<p align="center">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - برش قطعه کار به صورت عمودی - برش خطوط صاف با دستگاه مشبک بری - خطوط منحنی با دستگاه مشبک بری - برش خطوط شکسته با دستگاه مشبک بری - رعایت نکات ایمنی هنگام برش کاری - کنترل و بررسی صحت انجام کار 	
<p align="center">دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش تمیز کردن ماشین اره مشبک بری - روش تعویض تیغ اره ماشین اره مشبک بری - روش گریس کاری - روش روغن کاری 	<p align="center">سرویس و نگهداری ماشین اره مشبک بری</p>

<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - تمیز کردن ماشین اره مشبک بری - تعویض تیغ اره کند شده - گریس کاری ماشین اره مشبک بری - روغن کاری ماشین اره مشبک بری 	
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن کار با مواد(رنگ، تینر،روغن زیر کار،ضد رنگ ،نفت،لاچورد و موارد مشابه) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده(کاردک، تیغ ، لیسسه) - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد رنگی و مشتعل - رعایت نکات ایمنی ضمن کار با نردبان - رعایت نکات ایمنی به هنگام کنترل پریز و سیم های برق - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	<p>نگرش</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خوداری از پراکنده کردن مواد اولیه و مواد مصرفی در محیط طبیعی 	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>-تجهیزات و ابزار= دستگاه مشبک بری .کمان اره. سوهان .قیچی. تیغ کاتر. انبردست. چکش. کاردک مواد مصرفی= چوب. سنباده. تیغه اره مویی. مداد. تخته لایه. کاغذ. کاربن. چسب چوب. چسب کاغذی. گریس.</p>	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات 	<p>دانش پایه(غیر فنی)</p>

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: کار با دستگاه مشبک بری

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
آماده کردن ماشین اره مشبک برای کار	اصول فنی دستگاه را رعایت می کند.			
	تیغ اره را به دستگاه می بندد.			
	کابل برق را به پریز وصل می کند.			
	دستگاه خاموش و روشن می کند.			
	راه اندازی دستگاه مشبک بری را انجام می دهد.			
برش ساده و قوسدار با ماشین اره مشبک بری	برش قطعه کار به صورت عمودی انجام می دهد.			
	برش خطوط صاف با دستگاه مشبک بری انجام می دهد.			
	خطوط منحنی با دستگاه مشبک بری انجام می دهد.			
	برش خطوط شکسته با دستگاه مشبک بری انجام می دهد.			
	رعایت نکات ایمنی هنگام برش کاری رعایت می کند.			
سرویس و نگهداری ماشین اره مشبک بری	کنترل و بررسی صحت انجام کار را انجام می دهد.			
	تمیز کردن ماشین اره مشبک بری را انجام می دهد.			
	تعویض تیغ اره کند شده را انجام می دهد.			
	گریس کاری ماشین اره مشبک بری را انجام می دهد.			
روغن کاری ماشین اره مشبک بری را انجام می دهد.				
نمره عملی دانش آموز:				
نام و نام خانوادگی هنرآموز:				
تاریخ و امضاء:				

شایستگی مهارت: سری کاری و چند لایه بری مشبک

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی سری کاری ، چند لایه بری در کارهای مشبک طبق دستورالعمل مربی و با رعایت نکات ایمنی و بهداشتی فراهم می کند.

معیار عملکرد		
	آماده کردن وسایل	عناصر شایستگی
<ul style="list-style-type: none"> - چند لایه چوب (تخته سه لایی) را متناسب با دستورالعمل مربی و نوع کار انتخاب می کند. - سایر ملزومات کار مانند کمان اره ، چسب ، میخ ، الگو و را انتخاب می کند. 		
<ul style="list-style-type: none"> - صفحات چوبی (تخته سه لایی) بوسیله چسب یا میخ کوچک به هم متصل می شود. - د صحت انجام کار کنترل می شود. 	چسباندن چند لایه به یکدیگر	
<ul style="list-style-type: none"> - طرح مناسب کار انتخاب می شود. - طرح یا الگو بوسیله کاربن و یا چسب روی لایه فوقانی تخته سه لایی ها نصب می شود. - صحت انجام کار کنترل می شود. 	انتقال طرح و الگو	
<ul style="list-style-type: none"> - قطعه کار توسط کمان اره به طور مناسب برش زده می شود. - قطعات برش خورده (هر لایه) به طور مناسب تفکیک می شود. - صحت انجام کار کنترل می شود. 	برشکاری	
<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره ، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p style="text-align: center;">نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p style="text-align: center;">نمره پایانی = <u>نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز*</u></p> <p style="text-align: center;">۲</p> <p style="text-align: center;">* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p style="text-align: center;"><u>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم</u></p> <p style="text-align: center;">۳</p>		راهنمای آزمون
<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>		مفاهیم شناختی پیش نیاز

<p>پیش نیاز : برشکاری با اره مویی</p>	<p>بودمان ها هم نیاز و پیش نیاز</p>
<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود نظم و ترتیب: پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود. مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد. مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند. رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید. وقت شناسی: به موقع در کارگاه حضور پیدا می کند .کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>	<p>رفتارهای شغلی</p>
<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های باز شو) و نور مصنوعی (لامپهای فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>	<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>
<p>- کمان اره مناسب - تیغه مناسب</p>	<p>تجهیزات و ابزار</p>
<p>تخته لایه</p>	<p>مواد مصرفی</p>
<p>انواع فیلم های آموزشی در مورد کار مشبک بری</p>	<p>نرم افزار</p>
<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه - لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۳ سال سابقه</p>	<p>نیروی انسانی</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : سری کاری و چند لایه بری مشبک

اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p style="text-align: right;">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب مواد اولیه از نظر نوع جنس و مرغوبیت - روش انتخاب مواد اولیه از نظر ابعاد - روش انتخاب ابزار مناسب کار - نکات ایمنی هنگام اندازه گیری و انتخاب مواد اولیه 	آماده کردن وسایل
<p style="text-align: right;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب مواد اولیه از نظر نوع جنس و مرغوبیت - انتخاب مواد اولیه از نظر ابعاد - انتخاب ابزار مناسب کار - رعایت نکات ایمنی هنگام اندازه گیری و انتخاب مواد اولیه 	
<p style="text-align: right;">دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش چسب زنی به تخته چندلایه - روش قراردادن لایه روی یکدیگر - روش فیکس چندلایه به یکدیگر 	چسباندن چند لایه به یکدیگر
<p style="text-align: right;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب چسب مناسب برای چسب زنی چند لایه - قراردادن لایه ها بر روی یکدیگر - انتخاب روش فیکس و ثابت چند لایه ها به هم 	
<p style="text-align: right;">دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش های انتخاب طرح با کامپیوتر - چگونگی جستجو انتخاب در طرح اینترنت - انواع طرح در مدل های متفاوت 	انتقال طرح و الگو
<p style="text-align: right;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب طرح در کامپیوتر - بررسی طرح های مختلف در کامپیوتر - طرح مناسب بر اساس نیاز 	

<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش حرکت دادن اره و برش قطعه کار به صورت عمودی - روش برش خطوط صاف با اره مویی - روش خطوط منحنی با اره مویی - روش برش خطوط شکسته با اره مویی - نکات ایمنی در هنگام برش کاری - روش کنترل و بررسی صحت انجام کار 	<p>برشکاری</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - برش قطعه کار به صورت عمودی - برش خطوط صاف با اره مویی - خطوط منحنی با اره مویی - برش خطوط شکسته با اره مویی - رعایت نکات ایمنی هنگام برش کاری - کنترل و بررسی صحت انجام کار 	
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن کار با مواد(رنگ، تینر،روغن زیر کار،ضد رنگ ،نفت،لاچورد و موارد مشابه) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده(کاردک، تیغ ، لیسه) - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد رنگی و مشتعل - رعایت نکات ایمنی ضمن کار با نردبان - رعایت نکات ایمنی به هنگام کنترل پریز و سیم های برق - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	<p>نگرش</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خوداری از پراکنده کردن مواد اولیه و مواد مصرفی در محیط طبیعی 	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>-تجهیزات و ابزار= کمان اره.سوهان.قیچی.تیغ کاتر.انبردست.چکش.کامپیوتر.کاردک مواد مصرفی= چوب.سنباده.تیغه اره مویی.مداد.تخته لایه.کاغذ.کاربن.چسب چوب.چسب کاغذی</p>	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات 	<p>دانش پایه(غیر فنی)</p>

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: سری کاری و چند لایه بری مشبک

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
آماده کردن وسایل	مواد اولیه از نظر جنس را انتخاب می کند.			
	مواد اولیه از نظر ابعاد را انتخاب می کند.			
	وسایل مورد نیاز انتخاب می کند.			
چسباندن چند لایه به یکدیگر	چسب مناسب برای چسباندن چند لایه انتخاب می کند.			
	لایه ها به طور اصولی روی یکدیگر قرار می دهد. با گیره مناسب لایه ها را به هم ثابت می کند.			
انتقال طرح و الگو	طرح مناسب بر اساس نوع کار را می شناسد.			
	با کامپیوتر طرح را می تواند انتخاب کند. جستجوی طرح بر اساس مواد اولیه موجود انتخاب می کند.			
برشکاری	قطعه کار را با حرکت های کاملا عمودی اره، برش می دهد.			
	برشکاری خطوط صاف را بوسیله اره مویی انجام می دهد.			
	برشکاری خطوط شکسته را بوسیله اره مویی انجام می دهد.			
	برشکاری خطوط منحنی را بوسیله اره مویی انجام می دهد.			
نمره عملی دانش آموز:				
نام و نام خانوادگی هنرآموز:				
تاریخ و امضاء:				

شایستگی مهارت: تکمیل کاری (تزئین کاری) مشبک

شرح شایستگی مهارت: این پودمان توانایی انجام فعالیت های تکمیلی (استفاده از یرق آلات ، پارچه) روی قطعات آماده شده مشبک را با رعایت اصول ایمنی و بهداشتی و زیر نظر هنرآموز فراهم می کند.

معیار عملکرد		عناصر شایستگی
<ul style="list-style-type: none"> - وسایل تزئین کاری مانند پارچه تزئینی ، یرق آلات ، الیاف گیاهی ، سنگ های تزئینی ، و ... انتخاب می شود.. - سایر ملزومات کار مانند قیچی ، چسب ، میخ ، و انتخاب می شود.. 	آماده کردن وسایل	
<ul style="list-style-type: none"> - متناسب با نوع کار و با توجه به دستورالعمل مربی پارچه مناسب برای زیر کار انتخاب می شود. - پارچه به طور مناسب روی زیر کار نصب می شود. - قطعات برش خورده مشبک روی پارچه به طور صحیح مونتاژ می شود. - صحت درستی کار کنترل می شود. 	تکمیل کاری با استفاده از پارچه های تزئینی	
<ul style="list-style-type: none"> - متناسب با نوع کار و با توجه به دستورالعمل مربی یرق آلات مناسب کار انتخاب می شود. - یرق آلات به طور مناسب در محل مورد نظر نصب می شود. - صحت درستی کار کنترل می شود. 	تکمیل کاری با استفاده از یرق آلات	
<ul style="list-style-type: none"> - متناسب با نوع کار و با توجه به دستورالعمل مربی الیاف گیاهی مناسب کار انتخاب می شود. - الیاف گیاهی به طور مناسب در محل مورد نظر نصب می شود. - صحت درستی کار کنترل می شود. 	تکمیل کاری با استفاده از الیاف گیاهی	
<ul style="list-style-type: none"> - متناسب با نوع کار و با توجه به دستورالعمل مربی سنگ های تزئینی مناسب کار انتخاب می شود. - سنگ های تزئینی به طور مناسب در محل مورد نظر نصب می شود. - صحت درستی کار کنترل می شود. 	تکمیل کاری با استفاده از سنگ های تزئینی	

<p>نمره ارزشیابی این شایستگی بر مبنای ۲۰ نمره می باشد. (ارزشیابی عملی ۱۴ نمره ، ارزشیابی کتبی ۳ نمره و ارزشیابی از رفتارهای شغلی ۳ نمره)</p> <p>نحوه محاسبه نمره پایانی آن به قرار ذیل است:</p> <p>نمره پایانی = نمره آزمون نوبت دوم + نمره تکوینی دانش آموز* ۲</p> <p>* نمره تکوینی دانش آموز شامل موارد زیر است:</p> <p>میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت اول + نمره آزمون نوبت اول + میانگین نمرات آزمون های مستمر نوبت دوم ۳</p>	<p>راهنمای آزمون</p>
<p>مهارت های عمومی پایه تعریف شده برای ورود به دوره دوم متوسطه حرفه ای</p>	<p>مفاهیم شناختی پیش نیاز</p>
<p>پیش نیاز : برشکاری با اره مویی</p>	<p>پودمان های هم نیاز و پیش نیاز</p>
<p>آراستگی ظاهری: لباس کار تمیز پوشیده می شود</p> <p>نظم و ترتیب : پس از پایان کار وسایل در جای خود قرار داده می شود.</p> <p>مسئولیت پذیری: کار محوله را به درستی انجام می دهد.</p> <p>مهارت های ارتباطی: واژه های مربوط به کار خود را به درستی بیان می کند. گزارش کار خود را به مربی می دهد. با دیگران مودبانه صحبت می کند.</p> <p>رعایت بهداشت فردی: ، قبل و پس از پایان کار دست و صورت خود را می شوید.</p> <p>وقت شناسی: به موقع در کار گاه حضور پیدا می کند . کار خود را در زمان تعیین شده انجام می دهد.</p>	<p>رفتارهای شغلی</p>
<p>فضای استاندارد کارگاه به ابعاد ۹۶ (۸ × ۱۲) متر مربع با داشتن نور طبیعی (پنجره های باز شو) و نور مصنوعی (لامپ های فلورسنت) و مجهز به سیستم آتش نشانی و کف با فونداسیون مناسب و سقف با ارتفاع حداقل ۴ متر و سیستم تهویه برای خروج گرد و غبار</p>	<p>امکانات (فضای فیزیکی)</p>
<p>برق آلات</p>	<p>تجهیزات و ابزار</p>
<p>- پارچه های تزئینی - الیاف گیاهی - سنگ های تزئینی - قیچی - میخ - چسب</p>	<p>مواد مصرفی</p>
<p>انواع فیلم های آموزشی در مورد تکمیل کاری مشبک</p>	<p>نرم افزار</p>
<p>کاردانی صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۵ سال سابقه - لیسانس صنایع چوب یا سازه های چوبی با ۳ سال سابقه</p>	<p>نیروی انسانی</p>

برنامه درسی شایستگی مهارت : تکمیل کاری (تزئین کاری) مشبک

اجزای شایستگی	عناصر شایستگی
<p style="text-align: right;">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب مواد اولیه از نظر نوع جنس و مرغوبیت - روش انتخاب مواد اولیه از نظر ابعاد - روش انتخاب ابزار مناسب کار - نکات ایمنی هنگام اندازه گیری و انتخاب مواد اولیه 	آماده کردن وسایل
<p style="text-align: right;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب مواد اولیه از نظر نوع جنس و مرغوبیت - انتخاب مواد اولیه از نظر ابعاد - انتخاب ابزار مناسب کار - رعایت نکات ایمنی هنگام اندازه گیری و انتخاب مواد اولیه 	
<p style="text-align: right;">دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب پارچه های تزئینی از نظر سایز و نوع جنس - روش برش مناسب پارچه - روش انتقال پارچه های تزئینی به کار 	تکمیل کاری با استفاده از پارچه های تزئینی
<p style="text-align: right;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب پارچه های تزئینی از نظر سایز و نوع جنس - انتخاب برش پارچه با ابزار مناسب - تکمیل کاری کار انجام شده با پارچه های تزئینی 	
<p style="text-align: right;">دانش :</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب یراق آلات از نظر سایز و نوع جنس - روش استفاده از یراق آلات در کار - روش انتقال یراق آلات به کار 	تکمیل کاری با استفاده از یراق آلات
<p style="text-align: right;">مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب یراق آلات از نظر سایز و نوع جنس - استفاده از یراق آلات در کار بر اساس نوع نیاز - قرار دادن یراق آلات در کار 	
<p style="text-align: right;">دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب الیاف گیاهی از نظر سایز و نوع جنس - روش برش مناسب الیاف گیاهی - روش انتقال الیاف گیاهی به کار 	تکمیل کاری با استفاده از الیاف گیاهی

<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب الیاف گیاهی از نظر سایز و نوع جنس - انتخاب برش الیاف گیاهی با ابزار مناسب - تکمیل کاری کار انجام شده با الیاف گیاهی 	
<p>دانش:</p> <ul style="list-style-type: none"> - روش انتخاب سنگ های تزئینی از نظر سایز و نوع جنس - روش برش مناسب سنگ های تزئینی - روش انتقال سنگ های تزئینی به کار 	<p>تکمیل کاری با استفاده از سنگ های تزئینی</p>
<p>مهارت:</p> <ul style="list-style-type: none"> - انتخاب سنگ های تزئینی از نظر سایز و نوع جنس - انتخاب برش سنگ های تزئینی با ابزار مناسب - تکمیل کاری کار انجام شده با سنگ های تزئینی 	
<ul style="list-style-type: none"> - رعایت بهداشت و نظافت فردی و کارگاهی - رعایت بهداشت فیزیکی بدن ضمن کار (اصول ارگونومی) - رعایت نکات ایمنی و بهداشتی ضمن کار با مواد(رنگ، تینر، روغن زیر کار، ضد رنگ، نفت، لاجورد و موارد مشابه) - استفاده از ماسک و لباس کار مناسب - رعایت نکات ایمنی هنگام تمیز کردن ویا کار با وسایل برنده(کاردک، تیغ ، لیسسه) - اجتناب از روشن نمودن کبریت ویا انداختن کبریت نیمه سوخته بر روی زمین محل نگهداری مواد رنگی و مشتعل - رعایت نکات ایمنی ضمن کار با نردبان - رعایت نکات ایمنی به هنگام کنترل پریز و سیم های برق - قراردادن وسایل در جای خود پس از اتمام کار 	<p>نکات ایمنی حین کار</p>
<ul style="list-style-type: none"> - علاقه مندی به کار - دقت، توجه و سرعت هنگام کار - صرفه جویی در مواد مصرفی 	<p>نگرش</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خوداری از پراکنده کردن مواد اولیه و مواد مصرفی در محیط طبیعی 	<p>توجهات زیست محیطی</p>
<p>-تجهیزات و ابزار= کمان اره.سوهان.قیچی.تیغ کاتر.انبردست.چکش مواد مصرفی= چوب.سنباده.تیغه اره مویی.مداد. انواع پارچه های تزئینی.انواع یراق آلات.انواع الیاف گیاهی. انواع سنگ های تزئینی.</p>	<p>تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی</p>
<ul style="list-style-type: none"> - خواندن و نوشتن اعداد و کلمات 	<p>دانش پایه (غیر فنی)</p>

فهرست واریسی از شایستگی مهارت: تکمیل کاری (تزئین کاری) مشبک

نام و نام خانوادگی دانش آموز:

تاریخ آزمون نوبت دوم:

پایه:

رشته:

اجزای پودمان	آیتم های ارزیابی	به طور مستقل و صحیح انجام می دهد.	با راهنمایی کلامی مربی به طور صحیح انجام می دهد.	به طور صحیح انجام نمی دهد.
آماده کردن وسایل	مواد اولیه از نظر جنس را انتخاب می کند.			
	مواد اولیه از نظر ابعاد را انتخاب می کند.			
	ابزار مورد نیاز انتخاب می کند.			
تکمیل کاری با استفاده از پارچه های تزئینی	پارچه های تزئینی را از نظر سایز انتخاب می کند.			
	پارچه های تزئینی را از نظر جنس بررسی می کند.			
	برش مناسب و صحیح را انجام می دهد.			
	انتقال پارچه های تزئینی را به کار طبق اصول کار انجام می دهد.			
تکمیل کاری با استفاده از یراق آلات	یراق آلات از نظر سایز انتخاب می کند.			
	یراق آلات از نظر نوع جنس انتخاب می کند.			
	نصب مناسب و صحیح یراق آلات را انجام می دهد.			
تکمیل کاری با استفاده از الیاف گیاهی	الیاف گیاهی را از نظر سایز انتخاب می کند.			
	الیاف گیاهی را از نظر جنس بررسی می کند.			
	برش های لازم را به الیاف گیاهی می زند.			
	انتقال الیاف گیاهی را به کار طبق اصول کار انجام می دهد.			
تکمیل کاری با استفاده از سنگ های تزئینی	سنگ های تزئینی را از نظر سایز انتخاب می کند.			
	سنگ های تزئینی را از نظر جنس بررسی می کند.			
	برش های لازم را به سنگ های تزئینی می زند.			
	انتقال سنگ های تزئینی را به کار طبق اصول کار انجام می دهد.			
نمره عملی دانش آموز:				
نام و نام خانوادگی هنرآموز:				
تاریخ و امضاء:				

استفاده از فناوری اطلاعات:

بسیاری از دانشمندان، قرن حاضر را قرن ارتباطات و اطلاعات می نامند. زیرا اهمیت رایانه در زندگی انسان ها هر روز پر رنگ تر از گذشته می شود.

هدف از ارائه درس رایانه در آموزش حرفه ای دانش آموزان ، بهره مندی از آن جهت دسترسی به اطلاعات شغلی می باشد. با توجه به نیازهای در حال تغییر بازار کار از جمله نوع تولیدات ، مواد مصرفی و تجهیزات شایسته است دانش آموزان در جهت " یادگیرنده مادام العمر بودن " بتوانند یاد بگیرند چگونه از رایانه جهت دانش افزایی خود و هم چنین دسترسی به آخرین اطلاعات بازار کار استفاده نمایند . به همین دلیل در آموزش حرفه ای به ارائه یک واحد درسی تحت عنوان " استفاده از فناوری اطلاعات در شغل " پرداخته ایم . شایسته است هنر آموزان گرامی براساس بودجه بندی ارائه شده در صفحه بعد به دانش آموزان آموزش دهند که از این ابزار چگونه در جهت توسعه دانش حرفه ای خود بهره ببرند.

در صورتی که دانش آموزانی در کار با رایانه مشکل داشته باشند ضمن تعامل با مربی این درس، در جهت رفع اشکال آن ها بکوشید و راهنمایی های لازم را در حین کار به آنها ارائه دهید.

بودجه بندی سالیانه درس «فناوری اطلاعات» - رشته های گروه صنایع چوب

توضیحات (قابل ملاحظه هنرآموزان محترم)	شرح مختصر موضوع درس	عنوان درس	ساعت	سال تحصیلی به تفکیک ماه و هفته	
				هفته اول	هفته دوم
Yahoo-bing-google	آشنایی با مرورگرها و باز کردن صفحه اصلی یک یا دو مرورگر معروف	مرورگرها	۱	هفته اول	مهر
			۱	هفته دوم	
	جستجوی مطالب در محیط وب کادر جستجو مرورگر	جستجوی مطالب	۱	هفته سوم	
			۱	هفته چهارم	
			۱	هفته اول	
			۱	هفته دوم	
	جستجوی تصاویر با وارد کردن اصطلاحات معروف رشته های صنایع چوب به فارسی در کادر جستجو صفحه تصاویر	جستجوی تصاویر در محیط وب	۱	هفته سوم	آبان
			۱	هفته چهارم	
برای جستجوی دقیق تجهیزات مورد نظر از کلمات کلیدی بیش تری استفاده شود. به عنوان نمونه دستگاه منگنه کوب	جستجوی مطلب یا تصویر در ارتباط با تجهیزات کارگاه چوب	جستجوی «تجهیزات»	۱	هفته اول	آذر
			۱	هفته دوم	
برای جستجوی دقیق ابزار مورد نظر از کلمات کلیدی بیش تری استفاده شود. به عنوان نمونه مغار، رنده دستی	جستجوی مطلب یا تصویر در ارتباط با ابزار کارگاه چوب	جستجوی «ابزار»	۱	هفته سوم	
			۱	هفته چهارم	
برای جستجوی دقیق مواد مصرفی مورد نظر از کلمات کلیدی بیش تری استفاده شود. به عنوان نمونه چوب راش، Mdf	جستجوی مطلب یا تصویر در ارتباط با مواد مصرفی کارگاه چوب	جستجوی «مواد مصرفی»	۱	هفته اول	دی
			۱	هفته دوم	
	جستجوی سایت یا وبلاگ هایی با موضوعات چوب	جستجوی تخصصی	۱	هفته سوم	
			۱	هفته چهارم	

توضیحات (قابل ملاحظه هنرآموزان محترم)	شرح مختصر موضوع درس	عنوان درس	ساعت	سال تحصیلی به تفکیک ماه و هفته	
				هفته اول	هفته دوم
	ثبت نام در سایت یا وبلاگ‌های چوب به منظور استفاده از صفحات یا امکانات مخصوص اعضا	عضویت (۱)	۱	هفته اول	بهمن
			۱	هفته دوم	
	کپی کردن صفحات مورد علاقه در وب	کپی برداری (۱)	۱	هفته سوم	
			۱	هفته چهارم	
	کپی کردن مطالب مورد علاقه در صفحات وب به صورت گزینشی	کپی برداری (۲)	۱	هفته اول	اسفند
			۱	هفته دوم	
	کپی کردن تصویر مورد علاقه در وب	کپی برداری (۳)	۱	هفته سوم	
			۱	هفته چهارم	
	جستجو در اینترنت، انتخاب یک مطلب کوتاه مورد علاقه به همراه تصویر	جستجوی متن تخصصی	۱	هفته سوم	فروردین
			۱	هفته چهارم	
	پرینت گرفتن از مطلب تهیه شده و ارائه آن به کلاس	ارائه مطلب	۱	هفته اول	
			۱	هفته دوم	
	جستجوی مشاغل در حوزه چوب با وارد کردن عبارت مورد نظر به فارسی (به عنوان مثال؛ چوب & استخدام) در کادر جستجوی مرورگرهای معروف	شغل یابی	۱	هفته سوم	اردیبهشت
			۱	هفته چهارم	

- محل تدریس این درس کارگاه رایانه می‌باشد.

- تدریس این درس توسط هنرآموز کارگاه صنایع چوب و در صورت نیاز با همکاری دبیر آموزش رایانه انجام گیرد.

- هنرآموزان محترم می‌توانند در صورت توانمندی و علاقه دانش‌آموزان، از تکالیف تکمیلی استفاده نمایند.

فعالیت های تکمیلی

عنوان درس	شرح مختصر موضوع درس
ارتباط دوسویه (۱)	طرح سؤال یا مشکل در سایت یا وبلاگ های چوب به منظور حل مشکل و گرفتن پاسخ یا بالعکس
ارتباط دوسویه (۲)	ارائه تصاویر محصولات و دستاوردهای فعالیتهای کارگاهی در سایت رسمی آموزشگاه
سفارش خرید	ارتباط با سایت های فروش اینترنتی محصولات چوب و سفارش کالا

توصیه های آموزشی

- با توجه به ویژگی دانش آموزان ، آموزش خود را به روش تحلیل فعالیت (گام به گام) ارائه نمایید.
- تمامی مراحل انجام کار توسط دانش آموزان با نظارت شما هنرآموز عزیز انجام شود.
- بر عملکرد دانش آموزان نظارت دقیق انجام دهید تا از شکل گیری عادت های غلط جلوگیری گردد.
- مطالب نظری و عملی را به صورت هم زمان ارائه دهید.
- متناسب با وضعیت هر یک از دانش آموزان ، از مناسب سازی های خاص (مانند: دادن وقت اضافه، کوچک کردن گام های فعالیت و ...) بهره بگیرید.
- جهت انجام برخی مناسب سازی ها در تجهیزات و ابزار و روش کار، از مشاوره نیروی توان بخشی برخوردار شوید.
- پیام ها و دستورالعمل های خود را به صورت روشن و شفاف به دانش آموزان انتقال دهید.
- در صورت نیاز از کارت های راهنما برای هدایت آموزشی دانش آموزان استفاده کنید.
- به رعایت رفتارهای شغلی از سوی دانش آموزان توجه جدی داشته باشید.
- دانش آموزان را در استفاده صحیح و بهینه از مواد، ابزار و تجهیزات کارگاهی راهنمایی کنید.
- از دانش آموزان بخواهید هنگام کار مراقب کابل ها و پریزهای برق باشند.
- دانش آموزان را به صرفه جویی در مصرف مواد مصرفی (چوب ، سنباده ، چسب و ...) ترغیب کنید.
- از دانش آموزان بخواهید قبل از استفاده از وسایل کارگاهی با شما هماهنگی های لازم را انجام دهند.
- شرایطی را برای بازدید دانش آموزان از کارگاه های صنایع چوب و ... فراهم کنید.
- از فیلم ، تصاویر ، اسلایدهای مرتبط با موضوعات برای تفهیم بهتر مطالب استفاده کنید.
- برای رفع خستگی در حین انجام کار، چند حرکت نرمشی ساده انجام دهید.
- از دانش آموزان بخواهید که همیشه در حین انجام کار ، نحوه کار خود را بررسی کنند تا نسبت به رفع اشکالات خود با راهنمایی شما اقدام نمایند.
- به هنگام استفاده از وسایل و ابزار کارگاهی و ... نکات ایمنی را رعایت کنند.
- در زمان بلند کردن اجسام از روی زمین نکات بهداشتی مربوط به اندام خود را رعایت کنند.
- از شوخی های بیجا که موجب آزار رساندن به دوستانشان می شود، خودداری کنند.
- در پایان کار هر وسیله را در جای مناسب خود قرار دهند و وسایل برقی را خاموش کنند.
- برخی کلمات پرکاربرد انگلیسی در کار با ابزار و چوب را به همراه معانی فارسی آن به تدریج در تابلوی کلاس قرار دهید تا دانش آموزان با استفاده از حافظه بصری خود لغات را به خاطر بسپارند.
- در پایان هر فعالیت از دانش آموزان بخواهید گزارشی از کار و مشاهدات خود، به صورت کتبی و یا شفاهی ارائه دهند. پیشنهاد می شود قبل از انجام این مهم، آن ها را با چگونگی تهیه یک گزارش آشنا کنید.
- چهارچوب گزارش را مشخص کنید) :

- مثلاً چه کاری را انجام دادم؟
- از چه ابزار و موادی استفاده کردم؟
- با چه مشکلی در کار روبرو شدم؟
- برای رفع مشکل خود چه اقدامی انجام دادم؟
- در کارگروهی چه وظیفه ای به عهده داشتیم؟
- از دانش آموزان بخواهید قبل از شروع کار از دستکش و لباس کار مناسب استفاده نمایند.
 - از دانش آموزان بخواهید پس از انجام کار، دست خود را با آب و صابون بشویند.
- همکاران گرامی توصیه های عمومی به دانش آموزان را در جلسات مختلف آموزشی یاد آوری کنید.

استاندارد فضا و تجهیزات:

یکی از مولفه‌های موثر در آموزش حرفه‌ای، در اختیار داشتن محیط استاندارد، تجهیزات و ابزار، متناسب با رشته مهارتی می‌باشد. فضای آموزش، ابزار کار و تجهیزات رشته‌های مهارتی باید به گونه‌ای چیدمان شود که به محیط کار واقعی شبیه باشد. برای دانش‌آموزانی که دارای مشکلات حرکتی می‌باشند باید در طراحی فضا و انتخاب ابزار ملاحظات خاصی مورد توجه قرار گیرد که حتماً باید از مشاوره نیروی توانبخشی برخوردار شوید. در این قسمت به شرایط محیط کارگاهی استاندارد، فهرست تجهیزات، ابزار و مواد مصرفی گروه صنایع چوب اشاره می‌شود. محیط کارگاه صنایع چوب باید دارای شرایط زیر باشد:

- مساحت کارگاه ۸*۱۲ متر مربع و به ارتفاع ۴ متر و کف موزائیک
 - حداقل دو پنجره جهت نورگیری، نور مصنوعی کافی (لامپ مهتابی)
 - دو عدد تهویه برای خروج گرد و غبار
 - دو کمد مجزا برای وسایل کار، دو عدد میز برای انجام کارهای عملی، صندلی به تعداد دانش‌آموزان، تخته وایت برد (جهت آموزش مطالب تئوری) و تابلویی جهت الصاق کاتالوگ، دستورات بهداشتی و مقررات شغلی
 - کپسول آتش‌نشانی
- تذکر استفاده از هرگونه مواد اشتعال‌زا در کارگاه ممنوع می‌باشد.

" فهرست تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی رشته کمک کار ساده درودگری "

ردیف	عنوان	مشخصات	تعداد*
۱	جعبه کمک های اولیه		۱
۲	کپسول آتش نشانی		۱
۳	کیت نمونه چوبهای سوزنی و پهن برگ		۱
۴	کیت صفحات مصنوعی چوب		۱
۵	کیت روکش های طبیعی و مصنوعی		۱
۶	انواع متر	نواری - تاشو	۱۱
۷	خط کش	فلزی ۳۰ سانتی تا ۱ متری	۶
۸	انواع گونیا	ساده - تاشو	۱۱
۹	پرگار	تمام چوب با پایه فلزی صفحه چوبی	۳
۱۰	میز درودگری با گیره	۲۰ سانتی تا ۱۰۰ سانتی	۱۱
۱۱	گیره یا پیچ دستی	دستی ساده - ظریف بر - پشت دار - دم روباه - مویی	۲۰
۱۲	انواع اره دستی	چوبی و آهنی	۲۰
۱۳	انواع رنده دستی	ساده و اتوماتیک	۱۱
۱۴	آچار پیچ گوشتی		۱۰
۱۵	سنگ نفت	چوبسای - سوهان نیم گرد - سه پهلو - گرد	۴
۱۶	انواع چوبسای و سوهان	شتر گلو - گیربکس	۱۱
۱۷	دریل دستی	معمولی - برگی - الماسه	۲
۱۸	انواع مته	چوبی - لاستیکی - فلزی	۱۲
۱۹	انواع چکش	۵۰۰ وات - ۳ دور	۱۲
۲۰	ماشین اره عمود بر		۲
۲۱	ماشین سنبلاده لرزان	هفت تیری	۶
۲۲	دریل برقی دستی	پنوماتیک (بادی)	۲
۲۳	دستگاه منگنه زن (استپ)		۱
۲۴	مغار	۶ میل تا ۲۰ میل	۲
۲۵	کمپرسور هوا	۱۵۰ لیتری	۱

*تعداد تجهیزات و ابزار برای کارگاهی با ۱۱ دانش آموز تدوین شده است.

" فهرست تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی رشته کمک مشبک بر "

ردیف	عنوان	مشخصات	تعداد*
۱	سیندر اطفاء حریق	مورد تأیید سازمان آتش‌نشانی	۱
۲	سطل شن آتش‌نشانی	مورد تأیید سازمان آتش‌نشانی	2
۳	جعبه کمک‌های اولیه با انضمام کامل	با امکانات امدادسانی اولیه	۲
۴	میز کار	چوبی به ابعاد ۱ متر در ۲ متر- مناسب مشبک بری	12
۵	صندلی	چرخ دار بدون پشتی	12
۶	تخته پیشکار		12
۷	میز نور		1
۸	کمان اره مویی	مرغوب	12
۹	اره چوب‌بری معمولی	مرغوب- دستی	5
۱۰	دریل دستی	مرغوب- دستی - مخصوص نجاری	5
۱۱	درفش	مرغوب	5
۱۲	گیره دستی	مرغوب ۳۰ سانتی متری	12
۱۳	گیره رومیزی کوچک	مرغوب	12
۱۴	چکش	مرغوب- ۱۰۰ و ۲۰۰ و ۳۰۰ گرمی	5
۱۵	تخته سنباده		به میزان لازم
۱۶	انواع سوهان		به میزان لازم
۱۷	خط کش مدرج	فلزی ۵۰ سانتی متری، ۱۰۰ سانتی متری	۱۲
۱۸	گونیا	مرغوب- ۴۵ و ۶۰ درجه	12
۱۹	متر	فلزی - تاشو	به میزان لازم
۲۰	کاتر (تیزبر)		به میزان لازم
۲۱	لیسه		به میزان لازم
۲۲	کاردک	کوچک	به میزان لازم
۲۳	قلم مو	متوسط و پهن	3
۲۴	ظرف پلاستیکی	مناسب برای آماده سازی چسب	3
۲۵	انبر دست		1
۲۶	دم باریک		2
۲۷	پرگار	مرغوب - مخصوص ترسیم فنی و نقشه کشی	11
۲۸	مداد طراحی	مرغوب - HB -B4 - B6	از هر کدام 2 نمونه
۲۹	قلم مو ظریف		3

*تعداد تجهیزات و ابزار برای کارگاهی با ۱۱ دانش آموز تدوین شده است.

" فهرست تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی رشته کمک رنگ کار چوب "

ردیف	عنوان	مشخصات فنی	تعداد *
۱	جعبه کمک‌های اولیه	با امکانات اولیه امداد رسانی	۱
۲	کپسول آتش نشانی		۱
۳	لوازم ایمنی (ماسک - عینک - کفش - گوشی و...)		۱۰
۴	متر نواری فلزی		۱۰
۵	میز کار درودگری	با گیره	۴
۶	گیره با پیچ دستی	از ۲۰ تا ۱۰۰ سانتی متری	۲۰
۷	رنده دستی پرداخت	چوبی و آهنی	۱۰
۸	سنگ نفت	دو رو	۴
۹	انواع چوبسای و سوهان	نیم گرد - سه پهلو - گرد	۱۰
۱۰	انواع چکش	چوبی - لاستیکی - فلزی	۱۲
۱۱	ماشین سنباده لرزان	۵۰۰ وات	۲
۱۲	مغار	ساده و پخ دار	۲۰
۱۳	کمپرسور هوا	۱۵۰ لیتری	۱
۱۴	کاردک بتونه کاری		۲۰
۱۵	لیسه چوب		۱۰
۱۶	لیسه بتونه کاری		۱۰
۱۷	قلم مو	از یک تا ۴ اینچی	۴۰
۱۸	تخته بتونه		۱۰
۱۹	تخته سنباده		۱۰

*تعداد تجهیزات و ابزار برای کارگاهی با ۱۱ دانش آموز تدوین شده است.

" فهرست تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی رشته کمک رویه کوب مبل "

ردیف	عنوان	مشخصات فنی	تعداد *
۱	سیلندر اطفاء حریق	مورد تأیید سازمان آتش نشانی	۱
۲	سطل شن آتش نشانی	مورد تأیید سازمان آتش نشانی	۲
۳	جعبه کمک‌های اولیه به انضمام کامل	با امکانات امداد رسانی اولیه	۱
۴	میز کار	فلزی به ابعاد ۱/۵ در ۲ متر مناسب رویه کوبی	۲
۵	صندلی	بدون پشتی	به تعداد دانش- آموزان
۶	کمپرسور هوا و تجهیزات آن	استاندارد	۱
۷	آچار مخصوص تعویض روغن کمپرسور هوا		۱
۸	انواع سوزن کوبی	مرغوب	۳
۹	انواع مبل (راحتی، استیل، نیمه استیل و...)	ساده، ترکیبی و منحنی (می‌تواند مبلمان مستعمل باشد)	به تعداد لازم
۱۰	متر	فلزی - تاشو	۳
۱۱	خط کش	۵۰ cm فلزی)	۳
۱۲	شینگ جهت پمپ باد و سوزن کوبی	مرغوب	به میزان لازم
۱۳	ماشین حساب	معمولی	۲
۱۴	قیچی مخصوص برش فتر	مرغوب	۳
۱۵	انبردست		۳
۱۶	گاز انبر		۳
۱۷	سوزن	جوال دوزی	۴
۱۸	کاتر		۴
۱۹	اره ظریف بر		۳
۲۰	دریل برقی	مرغوب - برقی	۱
۲۱	دستگاه دکمه زن		۲
۲۲	قالب‌های دستگاه دکمه زن		دو سری
۲۳	قیچی خیاطی	تمام فلز در ۲ سایز	۴
۲۴	دستگاه چسب زن تفنگی		۱
۲۵	اتو	مرغوب	۲
۲۶	ماشین سردوزی		۱
۲۷	چرخ خیاطی همراه با میز	برقی	۱
۲۸	آچار مخصوص چرخ خیاطی		۱
۲۹	چکش	۱۰۰ گرمی - ۳۰۰ گرمی	۲
۳۰	کاردک	کوچک	۲
۳۱	میز کار	فلزی - ابعاد ۱/۵ x ۲/۵	۲
۳۲	دستگاه سوزن کوبی		۲

*تعداد تجهیزات و ابزار برای کارگاهی با ۱۱ دانش آموز تدوین شده است.

" فهرست تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی رشته کمک خراط "

ردیف	عنوان	مشخصات	تعداد*
۱	جعبه کمک های اولیه		۱
۲	کپسول آتش نشانی		۱
۳	کیت نمونه چوبهای سوزنی و پهن برگ		۱
۴	کیت صفحات مصنوعی چوب		۱
۵	کیت روکش های طبیعی و مصنوعی		۱
۶	انواع متر	نواری - تاشو	۱۱
۷	خط کش	فلزی ۳۰ سانتی تا ۱ متری	۶
۸	انواع گونیا	ساده - تاشو	۱۱
۹	پرگار	تمام چوب با پایه فلزی صفحه چوبی	۳
۱۰	میز درودگری با گیره	۲۰ سانتی تا ۱۰۰ سانتی	۱۱
۱۱	گیره یا پیچ دستی	دستی ساده - ظریف بر - پشت دار - دم روباه - مویی	۲۰
۱۲	انواع اره دستی	چوبی و آهنی	۲۰
۱۳	انواع رنده دستی	ساده و اتوماتیک	۱۱
۱۴	آچار پیچ گوشتی		۱۰
۱۵	سنگ نفت	چوبسای - سوهان نیم گرد - سه پهلو - گرد	۴
۱۶	انواع چوبسای و سوهان	شتر گلو - گیربکس	۱۱
۱۷	دریل دستی	معمولی - برگی - الماسه	۲
۱۸	انواع مته	چوبی - لاستیکی - فلزی	۱۲
۱۹	انواع چکش	۵۰۰ وات - ۳ دور	۱۲
۲۰	مغار خراطی		یک دست کامل
۲۱	دستگاه ماشین خراطی		۱
۲۲	دریل برقی دستی		۲
۲۳	مغار	۶ میل تا ۲۰ میل	۲
۲۴	کمپرسور هوا	۱۵۰ لیتری	۱

* تعداد تجهیزات و ابزار برای کارگاهی با ۱۱ دانش آموز تدوین شده است.

" فهرست تجهیزات ، ابزار و مواد مصرفی رشته کمک کابینت ساز چوبی "

ردیف	عنوان	مشخصات	تعداد*
۱	جعبه کمک های اولیه		۱
۲	کپسول آتش نشانی		۱
۳	کیت نمونه چوبهای سوزنی و پهن برگ		۱
۴	کیت صفحات مصنوعی چوب		۱
۵	کیت روکش های طبیعی و مصنوعی		۱
۶	انواع متر	نواری - تاشو	۱۱
۷	خط کش	فلزی ۳۰ سانتی تا ۱ متری	۶
۸	انواع گونیا	ساده - تاشو	۱۱
۹	پرگار	تمام چوب با پایه فلزی صفحه چوبی	۳
۱۰	میز کار با گیره	۲۰ سانتی تا ۱۰۰ سانتی	۱۱
۱۱	گیره یا پیچ دستی	دستی ساده - ظریف بر - پشت دار - دم روباه - مویی	۲۰
۱۲	دستگاه منگنه کوب بادب		۲۰
۱۳	دستگاه میخ کوب بادی		۱۱
۱۴	آچار پیچ گوشتی		۱۰
۱۵	اره دستی	ظریف بر کوچک فلزی	۱
۱۶	انواع چوبسای و سوهان	شتر گلو - گیربکس	۱۱
۱۷	گیره قاب سازی (طنابی)		۵
۱۸	انواع مته		
۱۹	انواع چکش	چوبی - لاستیکی - فلزی	۱۲
۲۰	مغار خراطی	۵۰۰ وات - ۳ دور	یک دست کامل
۲۱	دریل شارژی (پیچ بند) و سره چهار سو و دو سو		۱
۲۲	دریل برقی دستی		۲
۲۳	دستگاه چسب زن تفنگی	اکواریوم	۲
۲۴	کمپرسور هوا	۱۵۰ لیتری	۱
۲۵	انواع پیچ mdf		به تعداد لازم
۲۶	انواع میخ شانه ای (skتپیو)		۳
۲۷	انواع سوزن منگنه		۲
۲۸	گاز انبر		۳
۲۹	انواع نوار لبه چسبان mdf (نوار پشت چسب دار)		به مقدار لازم
۳۰	اتومعمولی		۱
۳۱	کاردک و لیسسه		۳
۳۲	کاتر		۳
۳۳	انواع یراق آلات (لولا اتومات فنر دار (گازر) دستگیره (تک پایه و دو پایه) زیر سری طبقه (بین طبقه یا خار طبقه) و.....		به تعداد لازم

*تعداد تجهیزات و ابزار برای کارگاهی با ۱۱ دانش آموز تدوین شده است.

کارورزی

یکی از ویژگی های اساسی برنامه های آموزش حرفه ای فراهم کردن دوره تجربه کاری مبتنی بر جامعه (کارورزی) است. تجربه کار در محیط واقعی چندین هدف را دنبال می کند که این هدف ها نمی تواند در آموزش حرفه ای مبتنی بر مدرسه تأمین شود.

کارورزی مبتنی بر جامعه

- ✓ دانش آموزان را در معرض تماس مکرر و مداوم با کارکنان و سرپرستان قرار می دهد.
- ✓ تجربه دست اول برای برآوردن تقاضاهای تولید و کارکردن در محیط تجاری فعال در اختیار دانش آموزان قرار می دهد.
- ✓ فرصتی را برای شناسایی و آموزش مهارت های حرفه ای وابسته به آن در یک محیط کار واقعی فراهم می کند.
- ✓ تجربه کار مبتنی بر جامعه ، انتقال واقعی بین آموزش دریافت شده و جایگزینی شغلی را ایجاد می نماید.
- ✓ اجرای درس کارورزی به دانش آموزان کمک می کند تا مهارت های کسب شده خود را در جایگاه کسب و کار تمرین و کامل کنند و به توانایی دانش آموزان برای اشتغال در یک محیط شغلی رقابتی اعتبار می بخشد.

برنامه کارورزی	
گروه صنایع چوب	برنامه کارورزی
کارورزی	نام درس
۴ واحد	تعداد واحد
عملی	نوع واحد
۱۸۰ ساعت	کل ساعت
پایه دوازدهم دوره متوسطه حرفه ای	زمان اجرا

توصیه‌هایی برای درس کارورزی

چگونگی اجرا	محل های پیشنهاد اجرا	هدف کلی
<p>- تقسیم بندی دانش آموزان بصورت چرخشی امکان فعالیت دانش آموزان را در فعالیت‌های مختلف فراهم می‌سازد.</p> <p>- برنامه انتخابی کارورزی باید در جهت توانمندتر شدن دانش آموزان در محتوای مهارتی رشته مربوطه باشد.</p> <p>- نظارت بر فعالیت دانش آموزان به استناد برنامه درسی انجام خواهد شد.</p>	<p>- کارگاه های صنایع چوب ***** در صورت عدم دسترسی به محل های ذکر شد، در کارگاه های شبیه سازی شده مدارس انجام شود.</p>	<p>- عمق بخشی به آموخته های مهارتی</p> <p>- تطابق آموخته ها با ضرورت های حوزه ی اجرا</p> <p>- آشنایی با جامعه و ساختار مشاغل</p> <p>- تمرین برای ورود به دنیای کار واقعی</p> <p>- گسترش مهارت ها در حوزه حرفه ای</p> <p>- تقویت رفتارهای وابسته به شغل</p>

رسانه های آموزشی

شایستگی های رشته های گروه صنایع چوب در برگیرنده ی مجموعه ای از شایستگی های اصلی و اختیاری می باشد که بنابر موضوع و هدف برنامه ریزی آموزشی لازم است در فرایند یاددهی- یادگیری دانش آموزان از وسایل و مواد کمک آموزشی و منابع آموزشی استفاده نمایند. بر همین اساس به برخی از رسانه های مرتبط ، به شرح زیر اشاره می گردد.

ردیف	منابع کمک آموزشی
۱	شاه نظری، محمد. توبه خواه فرد، داود. <u>فرایند اجرای پروژه</u> . آموزش و پرورش ۱۳۹۶
۲	عبدی، اردشیر. غفرانی، محمد. رنگاور، حسین. نظری، امیر. <u>تکنولوژی فرآورده های چوبی</u> . آموزش و پرورش ۱۳۹۶
۳	نظری، امیر. <u>مواد اولیه مبلمان</u> . فدک ایساتیس- ۱۳۹۳
۴	نظری، امیر. فرح آبادی، رامک. <u>درودگری مقدماتی</u> . فدک ایساتیس- ۱۳۹۱- چاپ دوم
۵	نظری، امیر. پردیس، محسن. نادری فرد، نیما. تولید و رویه کوبی مبل. فدک ایساتیس- ۱۳۹۲
۶	نظری، امیر. هندبوک رنگ کاری مبلمان چوبی. فدک ایساتیس- ۱۳۹۲ چاپ رنگی
۷	نظری، امیر. ابزارها و ماشین آلات مبلمان. فدک ایساتیس- ۱۳۹۳
۸	کیانمهر، قباد. کارگاه صنایع دستی (چوب). آموزش و پرورش ۱۳۹۵
۹	فرح آبادی، رامک. اصول مقدماتی خراطی چوب. تورنگ ۱۳۸۱
۱۰	ناصری، حسن. <u>آموزش هنر مشبک کاری روی چوب</u> ، خدمات فرهنگی کرمان ۱۳۹۴
۱۱	رفیعی، ارژنگ. <u>مشبک چوب</u> . انتشارات قرن بیستم ۱۳۹۴
۱۲	شبکه های اینترنتی مرتبط
۱۳	فیلم و لوح های فشرده مرتبط