

طراح دبیرخانه راهبری کشوری صنایع چوب و مبللمان مستقر در استان
کردستان

سال تحصیلی 1403-1404



دبیرخانه راهبری صنایع چوب و مبللمان مستقر در استان کردستان

فرم طراحی سوات عملکردی

نام کتاب: طراحی و ساخت کابینت آشپزخانه

موضوع پودمان: ساخت درب و کشوی کابینت آشپزخانه

پودمان: 4

عنوان شایستگی: ساخت کشوی کابینت آشپزخانه

شرح کار: برشکاری قطعات کشو بر اساس نقشه کار با توجه به نوع ماده اولیه - لبه چسبانی قطعات - کنشکاف زدن محل کف کشو در بدنه ها - سوراخ کاری جای پیچ - الیت - مونتاژ کشو بر اساس نقشه کار

استاندارد عملکرد:

معیار شایستگی

ردیف	مراحل کاری
1	تهیه جدول لیست مواد (لیست قطعات کشو) - جانمایی (ابعاد جدول در نرم افزار کات مستر وارد کرده و پرینت آن را برای برش کاری تهیه نمود).
2	برش کاری قطعات کشو بر اساس نقشه کار با توجه به نوع ماده اولیه - لبه چسبانی قطعات برش خورده قطعات
3	کنشکاف زدن بدنه جعبه برای کف جعبه
4	سوراخ کاری جای پیچ و الیت
5	مونتاژ کشو
6	مدیریت مواد و تجهیزات - استفاده از لباس کار و عینک و... - خروج ضایعات مواد اولیه از محیط کار با مکنده ها - صرفه جویی و مطابقت با نقشه
7	

شرایط انجام کار: شرایط کارگاه : کارگاه استاندارد باید دارای نور طبیعی و نو مصنوعی , کف با فونداسیون مناسب باشد- فضای استاندارد مونتاژ 18*12 متر مربع (216

تجهیزات: ماشین اره گرد - دورکن - لبه چسبان - اره فارسی بر - ابزار دستی مونتاژ - اره عمود بر - دستگاه های برش کاری کف - مکنده های سیار و ثابت
زمان پروژه: 150 دقیقه

شاخص های ارزشیابی شایستگی در هر مرحله کاری

مرحله کاری (step)	شاخص ارزیابی	نمره شاخص	نمره کسب شده
1	تهیه جدول لیست مواد (لیست قطعات کشو) - جانمایی (ابعاد جدول در نرم افزار کات مستر وارد کرده و پرینت آن را برای برش کاری تهیه نمود).	3	
	تهیه لیست مواد (لیست قطعات کشو)	2	
	تهیه لیست چوب ناکافی	1	
2	برش کاری قطعات کشو بر اساس نقشه کار با توجه به نوع ماده اولیه - لبه چسبانی قطعات برش خورده قطعات	3	
	برش کاری قطعات کشو بر اساس نقشه کار با توجه به نوع ماده اولیه	2	
	برشکاری قطعات کشو با دقت پایین	1	
3	کنشکاف زدن بدنه جعبه برای کف جعبه - به شکل صحیح و با اندازه مناسب از نظر عمق و عرض طبق نقشه	3	
	کنشکاف زدن بدنه جعبه برای کف جعبه - با دقت 80 درصد	2	
	کنشکاف زدن بدنه جعبه برای کف جعبه با دقت 40 درصد	1	
4	سوراخ کاری جای پیچ و الیت - با قطر مناسب با دقت بالا	3	
	سوراخ کاری جای پیچ و الیت با جانمایی نامناسب	2	

	1	سوراخ کاری جای پیچ و الیت با دقت پایین و بیرون زدگی از دو طرف	
	3	مونتاژ کشو-گونیایی بودن جعبه -دقت لازم در کنترل پشت تا پشت جعبه کوچک تر از 25 میلیمتر از داخل یونیت	5
	2	مونتاژ کشو-گونیایی بودن جعبه -دقت لازم در کنترل پشت تا پشت جعبه بیشتر از 25 میلیمتر از داخل یونیت	
	1	مونتاژ کشو-گونیایی بودن جعبه در دقت پایین	
	3	مدیریت مواد و تجهیزات - استفاده از لباس کار و عینک و...- خروج ضایعات مواد اولیه از محیط کار با مکنده ها - صرفه جویی و مطابقت با نقشه	6
	2	مدیریت مواد و تجهیزات - استفاده از لباس کار و عینک و...- خروج ضایعات مواد اولیه از محیط کار با مکنده ها	
	1	مدیریت مواد و تجهیزات - استفاده از لباس کار و عینک و..	
	3		7
	2		
	1		

توجه: در صورتی که مراحل کاری بیشتر یا کمتر از 7 مورد باشد، هنرآموزان خود می توانند ردیف ها را کم یا زیاد نمایند.