

نام استاندارد اصلی اول : جوشکار سازه های فولادی با فرآیند SMAW	نام استاندارد فرعی : جوشکاری قطعات فولادی با فرآیند SMAW در سطوح E1, E2
کد استاندارد اصلی اول : ۸-۷۲/۲۳/۱/۱	کد استاندارد فرعی : ۸-۷۲/۲۳/۱/۱
نام استاندارد اصلی دوم : -	رشته شغلی : جوشکاری و بازرسی جوش
کد استاندارد اصلی دوم : -	استان پیشنهاد دهنده : قم
حداقل تحصیلات : پایان دوره راهنمایی	تاریخ شروع اعتبار : ۹۰/۷/۱
پیش نیاز : ندارد	تاریخ پایان اعتبار : ۹۴/۷/۱

شماره توانایی ها از استاندارد اصلی اول :

		۶	۵	۴	۲	۱

شماره توانایی ها از استاندارد اصلی دوم :

اقدام	خیر	بلی	گزاره ها
اگر خیر است به استان برای کامل کردن با ذکر نوع اشکال اعاده شود .		✓	آیا درخواست توسط متقاضی (صنعت ، خدمات ، کشاورزی) مهر و امضاء شده است .
اگر جواب خیر است به استان اعاده شود تا اصلاح کنند .		✓	آیا توانایی ها از نظر ساعت و جمله بندی همانند استاندارد اصلی است .
اگر خیر است به استان اعاده شود تا اصلاح کنند.		✓	آیا توانایی پیشنهادی با محتوای استاندارد اصلی سازگار است.
	✓		آیا تلفیقی از چند استاندارد مرتبط است.
اگر جواب بلی است به استان اعاده و راهنمایی گردند .	✓		آیا استاندارد مشابه که این موضوع را پوشش دهد وجود دارد .
اگر جواب خیر است توانایی هایی که تکمیل کننده است و یا باید حذف شود را مشخص و اصلاح کنید .		✓	آیا توانایی ها برای آن که به یک شغل خاص و یا انجام یک فرایند و یا کارور یک دستگاه انجامد مناسبیت دارد .
اگر جواب خیر است با استان در این مورد مذاکره شود .		✓	آیا توانایی ها به لحاظ ساختار و نیاز با فرض کامل بودن مناسب با آن صنعت است .
۱- به کد استاندارد اصلی با ممیز اعداد یک تا ده را بیفزایید . ۲- عنوان ابر توانایی را انتخاب کنید . ۳- فهرست توانایی های تأیید شده را تهیه و در جدول وارد کنید . ۴- به اداره کل استان ضمن تأیید نامه بزنید و به دفتر ارزشیابی مهارت و دفتر آموزش در صنایع نیز رونوشت دهید.			اگر توانایی ها از هر حیث کامل و معنی دار است .

نام و نام خانوادگی معاون برنامه ریزی درسی مربوطه :

نام و نام خانوادگی کارشناس بررسی کننده :

جوشکاری قطعات فولادی با فرآیند SMAW در سطوح E1, E2

جمع	زمان		عنوان توانایی	شماره توانایی از استاندارد اصلی اول
	عملی	نظری		
۵۵	۳۵	۲۰	آماده سازی قطعات برای جوشکاری	۱
۸۰	۵۰	۳۰	برش قطعات	۲
۱۵	۱۰	۵	راه اندازی دستگاه جوشکاری	۴
۱۰۰	۹۰	۱۰	جوشکاری قطعات طبق دستورالعمل E1	۵
۱۰۰	۹۰	۱۰	جوشکاری قطعات طبق دستورالعمل E2	۶
۳۵۰	۲۷۵	۷۵		
جمع	زمان		عنوان توانایی	شماره توانایی از استاندارد اصلی دوم
	عملی	نظری		
				مجموع :