PHẦN I. VĂN BẢN QUY PHẠM PHÁP LUẬT

BỘ XÂY DỰNG

THÔNG TƯ
Số 03/2010/TT-BXD ngày 26 tháng 4 năm 2010 ban hành Tiêu chuẩn kỹ năng nghề Quốc gia đối với các nghề thuộc nhóm nghề xây dựng

(Tiếp theo Công báo số 481 + 482)

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ
TẬP II

TÊN NGHỀ: CHẠM KHẮC ĐÁ

MÃ SỐ NGHỀ: 50210103

GIỚI THIỆU CHUNG

1. Quá trình xây dựng

Thực hiện hợp đồng số 10/BXD-HĐ ngày 25/9/2008 với Bộ Xây dựng, Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định đã tiến hành phân tích nghề và xây dựng bộ tiêu chuẩn kỹ năng nghề, nghề Chạm khắc đá. Từ đây sẽ làm cơ sở để tiếp tục xây dựng chương trình khung trình độ trung cấp nghề và cao đẳng nghề cho nghề Chạm khắc đá.

Để xây dựng được bộ tiêu chuẩn kỹ năng nghề trước mắt phải tổ chức hội thảo phân tích nghề theo phương pháp Dacum, xây dựng sơ đồ phân tích nghề. Trong đó cần xác định ra các nhiệm vụ và các công việc của nghề, và tiến hành phân tích các công việc.

Trong quá trình nghiên cứu xây dựng sơ đồ phân tích nghề, bộ phiếu phân tích công việc, ban biên soạn chúng tôi đã thực hiện nghiêm các bước quy trình xây dựng. Những thành phần tham gia trong quá trình hội thảo và xây dựng cũng được chọn lọc để đảm bảo về: cơ cấu, số lượng, trình độ chuyên môn nghiệp vụ, kinh nghiệm công tác trong nghề, và đảm bảo cả tính khách quan.

Các thành viên tham gia hội thảo bao gồm:

1. Ông Phạm Trọng Khu - Hiệu trưởng Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định

2. Ông Phạm Trọng Mạnh - Phó Hiệu trưởng - Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định

3. Ông Phạm Văn Phùng - Phó Hiệu trưởng - Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định

4. Ông Nguyễn Văn Tuân - Phó Hiệu trưởng - Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định

5. Ông Trần Đức Thành - Trưởng phòng Đào tạo - Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định

6. Ông Phạm Đức Cương - Trưởng khoa Xây dựng - Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định

7. Ông Nguyễn Văn Cơ - Kỹ sư Xây dựng - Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định

8. Ông Bùi Đình Thường - Kỹ sư mỏ địa chất - Trưởng phòng Thực hành sản xuất, Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định

9. Ông Võ Xuân Cơ - Trưởng khoa ĐTN Xây dựng - Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định

10. Ông Nguyễn Bá Trung - Giáo viên - Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định

11. Ông Ngô Xuân Đoàn - Giáo viên - Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định

12. Ông Trần Giang Phong - Giáo viên - Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định

13. Bà Bùi Thị Phúc - Giáo viên - Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định

14. Ông Trần Văn Thắng - Giám đốc TTTNSX - Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định

15. Ông Phạm Văn Trường - Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định

16. Ông Đỗ Văn Thi - Phó Khoa ĐTN Xây dựng - Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định

17. Ông Lương Văn Doanh - Trưởng phòng CTHSSV - Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định

18. Ông Lê Hồng Hán - Phó Khoa ĐTN Xây dựng - Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định

19. Ông Ninh Duy Dự - Trưởng Khoa ĐTN Mỹ nghệ - Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định

20. Ông Phạm Đức Sỹ - Giám đốc doanh nghiệp tư nhân Việt Vũ - Thợ chạm khắc đá bậc cao, làng nghề chạm đá Ninh Vân, Hoa Lư, Ninh Bình

21. Ông Nguyễn Duy Tuất - Giám đốc công ty TNHH Tiến Đạt, Ninh Vân, Hoa Lư, Ninh Bình

22. Ông Đỗ Tuấn Quyền - Giám đốc công ty đá Việt Hoàng, Thợ chạm khắc đá bậc cao làng nghề chạm đá Ninh Vân, Hoa Lư, Ninh Bình

23. Ông Trần Văn Thuận - Thợ chạm khắc đá bậc cao làng nghề chạm đá Ninh Vân, Hoa Lư, Ninh Bình

24. Đỗ Đức Quảng - Thợ chạm khắc đá bậc cao, làng nghề chạm đá Ninh Vân, Hoa Lư, Ninh Bình

25. Ông Phạm Ngọc Vịnh - Thợ chạm khắc đá bậc cao, làng nghề chạm đá Ninh Vân, Hoa Lư, Ninh Bình

26. Ông Nguyễn Hữu Thạo - Thợ chạm khắc đá bậc cao, T.P Đà Nẵng

27. Ông Khổng Đỗ Tuyền - Thợ điêu khắc bậc cao - 192 Trọng Tấn, Hà Nội

28. Ông Vũ Đức Hiền - Nghệ nhân Điều khắc công ty Mỹ nghệ Sao sáng, Đắk Lắk

29. Ông Cù Xuân Liệu - Phó Khoa ĐTN Mỹ nghệ - Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định

30. Ông Nguyễn Văn Thái - Giáo viên - Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định.

2. Danh sách các thành viên tham gia xây dựng

TT	Họ và tên	Nơi làm việc
1	Nguyễn Văn Tuân	Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định
2	Ninh Duy Dự	Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định
3	Trần Đức Thành	Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định
4	Cù Xuân Liệu	Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định
5	Trần Phú Thuần	Trường Cao đẳng Xây dựng Nam Định
6	Bùi Việt Thắng	Trường Cao đẳng xây dựng Nam Định
7	Nguyễn Duy Thúy	Ninh vân, Hoa Lư, Ninh Bình
8	Vũ Huy Huấn	Ninh vân, Hoa Lư, Ninh Bình

3. Danh sách các thành viên tham gia thẩm định

TT	Họ và tên	Nơi làm việc
1	Th.s Uông Đình Chất	Phó vụ trưởng Vụ Tổ chức cán bộ - Bộ Xây dựng
2	KS Nguyễn Văn Tiến	Chuyên viên - Vụ Tổ chức Cán bộ - Bộ Xây dựng
3	PGS.TS Nguyễn Đức Trí	Viện Khoa học Giáo dục Việt Nam
4	TS Trần Hữu Hà	Phó vụ trưởng Vụ KHCN&MT
5	Ông Hoàng Đình Tô	Nghệ nhân Làng nghề Chạm đá Ninh Vân, Hoa Lư, Ninh Bình
6	Ông Nguyễn Duy Tuất	Nghệ nhân Làng nghề Chạm đá Ninh Vân, Hoa Lư, Ninh Bình
7	Ông Võ Mậu Lương	Nghệ nhân Làng nghề Chạm đá Ninh Vân, Hoa Lư, Ninh Bình

MÔ TẢ NGHỀ

Tên nghề: Nghề chạm khắc đá

Mã số nghề: 50210103

Nghề Chạm khắc đá là một nghề xuất hiện rất sớm trong xã hội loài người. Ở nước ta nghề chạm khắc đá còn là nghề truyền thống mang đậm bản sắc văn hóa Việt Nam. Sự phát triển của nghề chạm khắc đá luôn gắn liền với sự phát triển của nền văn hóa dân tộc. Các sản phẩm của nghề chạm khắc đá được làm từ nguyên vật liệu đá tự nhiên và một số nguyên liệu đá nhân tạo. Thông qua việc sử dụng các loại máy móc thiết bị và dụng cụ thủ công, cùng với bàn tay khéo léo của người thợ đã gia công, chế tác, tạo lên những sản phẩm chạm khắc đá vừa đẹp lại tinh xảo, mang tính nghệ thuật cao, nhằm đáp ứng và phục vụ nhu cầu sử dụng của con người. Các sản phẩm đó bao gồm: Các loại tranh phù điêu, hoa văn trang trí nội ngoại thất, các loại tượng khối... Nhằm phục vụ cho việc sửa chữa, tu bổ, phục chế và làm mới các công trình kiến trúc như: Đình chùa, lăng mộ, nhà thờ, các di tích cổ, cũng như việc trang trí nội ngoại thất cho các công trình xây dựng dân dụng và công nghiệp, công trình văn hóa công cộng khác...

1. Các nhiệm vụ của nghề:

- Định hướng sản phẩm.
- Sử dụng dụng cụ thiết bị.
- Chọn nguyên vật liệu, pha phôi.
- Chạm khắc phù điêu có nền mặt phẳng.
- Chạm khắc phù điêu có nền mặt cong.
- Chạm khắc phù điêu thủng.
- Chạm khắc tượng khối.
- Lắp đặt.
- Trang sức sản phẩm.
- Phân loại, đóng gói, nhập kho.
- Khởi sự doanh nghiệp.

2. Vị trí làm việc trong nghề:

Trước kia có một số làng nghề Chạm Khắc đá nổi tiếng như: Đại Bái - Bắc Ninh; Kính Chủ, Kim Môn - Hải Dương, Gia Đức, Thủy Nguyên - Hải Phòng; Đại Bái, Gia Lương - Bắc Ninh; An Hoạch, Đông Sơn - Thanh Hóa; Vĩnh Lộc, Phú Lộc - Thừa Thiên Huế...

Ngày nay ở nước ta nghề Chạm khắc đá phát triển nhiều nhất là các vùng như: Ngũ Hành Sơn - thành phố Đà Nẵng; Ninh Vân, Hoa Lư - thành phố Ninh Bình... Và nhiều nơi khác trên toàn quốc cũng đang phát triển. Nghề Chạm khắc đá cũng đã đem lại nhiều nguồn lợi cho các làng nghề, đặc biệt là nâng cao thu nhập và mức sống của người dân trong làng nghề.

Nghề Chạm khắc đá có thể làm trong nhà, trong gia đình, hoặc trong các lán xưởng.

Người làm nghề Chạm khắc đá có thể tham gia trong các vị trí sau:

- Công nhân chạm khắc đá, thợ điêu khắc đá.

- Kỹ thuật viên, công nhân viên trang trí nội ngoại thất.

- Kỹ thuật viên bảo tồn và tu bổ các di tích cổ.

- Giáo viên giảng dạy nghề Chạm khắc đá.

- Khảo sát, tính toán, lập kế hoạch, tổ chức sản xuất và kinh doanh sản phẩm đá mỹ nghệ...

3. Trang thiết bị và cơ sở vật chất phục vụ cho nghề Chạm khắc đá:

- Cơ sở gồm: Nhà xưởng, bãi tập kết nguyên vật liệu, kho để chứa đựng và bảo quản sản phẩm.

- Các loại máy móc thiết bị để phục vụ công việc gia công sản phẩm bao gồm: Máy cưa đá các loại, máy mài đá các loại, máy khoan đá các loại, máy đánh nhẵn, máy dùi, cần cẩu, tời...

- Các loại dụng cụ thủ công: Búa, vồ, cui, đục ve, đục sôn, đục phá...

- Vật liệu đá tự nhiên, đá nhân tạo và các loại vật liệu khác liên quan khác đến nghề.

DANH MỤC CÔNG VIỆC

Tên nghề: Chạm khắc đá

Mã nghề: 50210103

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
	A	**Định hướng sản phẩm**					
1	A1	Tìm hiểu thị trường					X
2	A2	Xác định loại sản phẩm sản xuất					X
3	A3	Ước tính giá bán sản phẩm					X
4	A4	Dự tính số lượng sản phẩm sản xuất					X
	B	**Chuẩn bị dụng cụ và thiết bị**					
5	B1	Sử dụng các loại búa, vồ, cui	X				
6	B2	Sử dụng các loại đục thủ công	X				
7	B3	Sử dụng vận hành và bảo dưỡng máy khoan cầm tay	X				
8	B4	Sử dụng vận hành và bảo dưỡng máy khoan dùng nén khí	X				
9	B5	Sử dụng vận hành và bảo dưỡng máy mài cầm tay	X				
10	B6	Sử dụng vận hành và bảo dưỡng máy dùi cầm tay	X				
11	B7	Sử dụng vận hành và bảo dưỡng máy cưa cắt cầm tay loại nhỏ	X				
12	B8	Sử dụng vận hành và bảo dưỡng máy cưa cắt cầm tay loại vừa	X				
13	B9	Sử dụng vận hành và bảo dưỡng máy cưa cắt cầm tay loại to	X				

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
14	B10	Sử dụng vận hành và bảo dưỡng máy cưa cắt cố định loại vừa				X	
15	B11	Sử dụng vận hành và bảo dưỡng máy cưa cắt cố định loại vừa				X	
16	B12	Sử dụng vận hành và bảo dưỡng máy cưa xẻ đá loại to				X	
17	B13	Sử dụng vận hành và bảo dưỡng các loại cần cẩu thiếu nhi				X	
18	B14	Tháo lắp vận hành và bảo dưỡng các dụng cụ neo giữ				X	
	C	**Chọn nguyên vật liệu pha phôi**					
19	C1	Xác định nguồn cung cấp vật liệu		X			
20	C2	Thực hiện các thủ tục mua nguyên vật liệu		X			
21	C3	Phân loại và phạm vi sử dụng đá tự nhiên		X			
22	C4	Phân loại và phạm vi sử dụng đá nhân tạo		X			
23	C5	Sơ chế vật liệu đá	X				
24	C6	Bảo quản vật liệu đá	X				
25	C7	Chuẩn bị các loại vật liệu khác	X				
26	C8	Pha phôi dạng tấm			X		
27	C9	Pha phôi dạng khối vuông khối chữ nhật			X		
28	C10	Pha phôi dạng khối trụ			X		
	D	**Chạm khắc phù điêu có nền mặt phẳng**					
29	D1	Phân tích mẫu, đọc bản vẽ		X			
30	D2	In, vạch, vẽ mẫu lên phôi		X			

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
31	D3	Đục tạo các mảng khối			X		
32	D4	Vẽ lại các chi tiết			X		
33	D5	Đục tạo các chi tiết			X		
34	D6	Đục sôn gia công nền			X		
35	D7	Tách tỉa các họa tiết			X		
36	D8	Ráp mối			X		
37	D9	Mài làm nhẵn	X				
39	D10	Kiểm tra				X	
	E	**Chạm khắc phù điêu có nền mặt cong**					
39	E1	Phân tích mẫu, đọc bản vẽ		X			
40	E2	In, vạch, vẽ mẫu lên phôi			X		
41	E3	Đục tạo các mảng khối			X		
42	E4	Vẽ lại các chi tiết			X		
43	E5	Đục tạo các chi tiết				X	
44	E6	Đục sôn gia công nền		X			
45	E7	Tách tỉa các họa tiết				X	
46	E8	Ráp mối		X			
47	E9	Mài làm nhẵn	X				
48	E10	Kiểm tra				X	
	F	**Chạm khắc phù điêu thủng**					
49	F1	Phân tích mẫu, đọc bản vẽ					
50	F2	In, vạch, vẽ mẫu lên phôi					
51	F3	Đục tạo các mảng khối					
52	F4	Vẽ lại các chi tiết					
53	F5	Đục tạo các chi tiết					
54	F6	Đục sôn gia công nền					
55	F7	Tách tỉa các họa tiết					

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
56	F8	Ráp mối					
57	F9	Mài làm nhẵn					
58	F10	Kiểm tra					
	G	**Chạm khắc tượng khối**					
59	G1	Phân tích mẫu, đọc bản vẽ		X			
60	G2	In, vạch, vẽ mẫu lên phôi mặt chính		X			
61	G3	Gia công đường bao mặt chính		X			
62	G4	In, vạch, vẽ mẫu lên phôi mặt bên		X			
63	G5	Gia công đường bao mặt bên		X			
6	G6	Đục tạo các mảng khối					X
65	G7	Vẽ lại các chi tiết					X
66	G8	Đục tạo các chi tiết					X
67	G9	Ráp mối			X		
68	G10	Mài làm nhẵn	X				
69	G11	Kiểm tra					X
	H	**Lắp đặt**					
70	H1	Lập phương án lắp đặt				X	
71	H2	Bốc xếp cấu kiện sản phẩm lên phương tiện			X		
72	H3	Vận chuyển đến công trình			X		
73	H4	Bốc xếp cấu kiện sản phẩm từ phương tiện xuống			X		
74	H5	Lắp đặt gắn ghép các cấu kiện				X	
75	H6	Kiểm tra chỉnh sửa				X	
	I	**Trang sức sản phẩm**					
76	I1	Kiểm tra bề mặt				X	

TT	Mã số công việc	Công việc	Trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
77	I2	Xử lý bề mặt các khuyết tật		X			
78	I3	Đánh nhẵn bề mặt		X			
79	I4	Tạo màu sắc				X	
80	I5	Tạo bóng				X	
	K	**Phân loại đóng gói sản phẩm**					
81	K1	Kiểm tra chất lượng sản phẩm					X
82	K2	Phân loại sản phẩm					X
83	K3	Đóng gói sản phẩm		X			
84	K4	Nhập kho					X
	L	**Khởi sự doanh nghiệp**					
85	L1	Chọn loại hình kinh doanh					X
86	L2	Chọn địa điểm kinh doanh					X
87	L3	Lập kế hoạch xúc tiến kinh doanh					X
88	L4	Tổ chức cơ sở kinh doanh					X
89	L5	Ước tính vốn khởi sự					X
90	L6	Lập kế hoạch khởi sự doanh nghiệp					X

TỔNG HỢP:

A. Định hướng sản phẩm: = 4 công việc
B. Chuẩn bị dụng cụ, thiết bị: = 14 công việc
C. Chọn nguyên vật liệu gia công phôi: = 10 công việc
D. Chạm khắc phù điêu có nền mặt phẳng: = 10 công việc
E. Chạm khắc phù điêu có nền mặt cong: = 10 công việc
F. Chạm khắc phù điêu thủng: = 10 công việc
G. Chạm khắc tượng khối: = 11 công việc
H. Lắp đặt: = 6 công việc
I. Trang sức sản phẩm: = 5 công việc
J. Phân loại, đóng gói, nhập kho: = 4 công việc
K. Khởi sự kinh doanh: = 6 công việc
Cộng 11 nhiệm vụ: = 90 công việc

Cấp trình độ nghề	Công việc	Tỷ lệ %
Trình độ bậc I	17	18,89%
Trình độ bậc II	20	22,22%
Trình độ bậc III	18	20%
Trình độ bậc IV	17	18,89%
Trình độ bậc V	18	20%

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Tìm hiểu thị trường

Mã số công việc: A1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tìm hiểu về các loại sản phẩm trong thị trường, tìm hiểu thu thập các thông tin người mua hàng, người bán hàng, người sản xuất hàng. Xác định giá bình quân cho mỗi loại sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Câu hỏi ngắn gọn dễ hiểu.
- Thu thập được nhiều thông tin từ người mua và người bán nhất.
- Các thông tin phải rõ ràng, khách quan.
- Xác định được giá cả bình quân cho các loại sản phẩm một cách chính xác.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Thiết kế bảng biểu.
- Đặt câu hỏi.
- Giao tiếp ứng xử.
- Phân tích tổng hợp việc thu thập các thông tin.

2. Kiến thức:

- Mô tả được các sản phẩm chạm khắc đá.
- Marketting.
- Toán học, tin học.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Hệ thống các câu hỏi để phỏng vấn.
- Sổ ghi chép, máy tính, máy ảnh, máy ghi âm, phương tiện đi lại.
- Mẫu sản phẩm, catalog.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự chuẩn xác của các câu hỏi, về số lượng, mẫu mã, giá cả, các điều kiện sản xuất	- So sánh với bảng các câu hỏi, mẫu phân tích, đánh giá
- Sự thực hiện đúng quy trình các bước	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn quy định
- Thời gian thu thập thông tin phù hợp với yêu cầu	- So sánh thời gian thu thập thông tin đối chiếu với thời gian quy định
- Mức độ đảm bảo an toàn	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xác định loại sản phẩm sản xuất

Mã số công việc: A2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Phân tích thông tin thị trường.
- Đánh giá nguồn lực bản thân.
- Xác định loại sản phẩm dự kiến sản xuất.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Phân tích các thông tin rõ ràng, chính xác, khách quan.
- Đánh giá đúng mức được nguồn lực của bản thân đang có.
- Xác định đúng và chính xác các loại sản phẩm định sản xuất.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Phân tích tổng hợp các thông tin.
- Tự đánh giá nguồn lực.

2. Kiến thức:

- Mô tả được các loại sản phẩm chạm khắc đá.
- Phân tích thống kê được các loại sản phẩm đang bán chạy và có lãi trên thị trường.
- So sánh các thông tin đã thu thập để đưa ra kết luận định sản xuất sản phẩm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Hệ thống các thông tin đã thu thập qua phỏng vấn.
- Sổ ghi chép, máy tính.
- Mẫu sản phẩm, catalog.
- Máy móc trang thiết bị thường dùng trong nghề.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp của các loại sản phẩm để đưa ra sản xuất	- So sánh sản phẩm làm ra với với sản phẩm mẫu, catalog
- Sản phẩm thỏa mãn được nhu cầu người tiêu dùng	- So sánh đối chiếu với thông tin từ khách hàng
- Thời gian thực hiện công phù hợp với thời gian yêu cầu	- So sánh thời gian thu thập thông tin đối chiếu với thời gian quy định
- Mức độ đảm bảo an toàn	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với quy định về an toàn lao động

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Ước tính giá bán sản phẩm

Mã số công việc: A3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Tính chi phí nguyên vật liệu cho một sản phẩm.
- Tính chi phí nhân công cho một sản phẩm.
- Tính chi phí khấu hao cho một sản phẩm.
- Tổng hợp các chi phí cho một sản phẩm (giá thành).
- Định giá bán cho một sản phẩm (giá đầu ra).

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tính đủ các chi phí cho một sản phẩm một cách chính xác, rõ ràng.
- Định giá bán cho sản phẩm một cách phù hợp.
- Giá bán phải thu hút được khách hàng.
- Giá bán sản phẩm phải có lãi.
- Giá bán sản phẩm phải hấp dẫn hơn các đối thủ cạnh tranh.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Kế toán, thống kê, quản trị doanh nghiệp.
- Phân tích giá cả của các loại sản phẩm chạm khắc đá trên thị trường.

2. Kiến thức:

- Kế toán, thống kê, quản trị doanh nghiệp.
- Phân tích giá cả của các loại sản phẩm chạm khắc đá trên thị trường.
- Nêu được các chi phí sản xuất.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bút viết, sổ tay, máy tính cá nhân.
- Bảng định mức đơn giá nguyên vật liệu.
- Định mức đơn giá nhân công.
- Định mức các chi phí khác.
- Mẫu sản phẩm hoặc catalog.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sự phù hợp về giá	- Kiểm tra thu thập thông tin từ khách hàng, người mua
- Tính hiệu quả, tính cạnh tranh của sản phẩm	- Kiểm tra thu thập thông tin từ khách hàng
- Sản phẩm thỏa mãn được nhu cầu người tiêu dùng	- Theo dõi sức mua thực tế của thị trường người tiêu dùng
- Thời gian thực hiện công phù hợp với thời gian yêu cầu	- So sánh thời gian thực tế đối chiếu với thời gian quy định

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Ước tính số lượng các loại sản phẩm dự định sản xuất

Mã số công việc: A4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

- Ước tính số lượng các loại sản phẩm phục vụ khách du lịch.
- Ước tính số lượng các loại sản phẩm phục vụ khách bán buôn.
- Ước tính số lượng các loại sản phẩm phục vụ khách bán lẻ.
- Ước tính số lượng các loại sản phẩm phục vụ quảng cáo.
- Ước tính số lượng các loại sản phẩm phục vụ theo đơn đặt hàng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đủ, đúng số lượng loại sản phẩm phục vụ khách du lịch.
- Đủ, đúng số lượng loại sản phẩm phục vụ khách bán buôn.
- Đủ, đúng số lượng loại sản phẩm phục vụ khách bán lẻ.
- Đủ, đúng số lượng loại sản phẩm phục vụ quảng cáo.
- Đủ, đúng số lượng loại sản phẩm phục vụ theo đơn đặt hàng.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Phân tích.
- Tổng hợp.
- Tính toán, dự toán, tiên đoán.
- Thiết kế và lập bảng biểu.

2. Kiến thức:

- Phân tích tổng hợp được số lượng các sản phẩm phục vụ cho khách du lịch, khách bán buôn, bán lẻ theo đơn đặt hàng và cho quảng cáo.
- Mô tả được các loại sản phẩm trong nghề Chạm khắc đá.
- Trình bày được phương pháp tổ chức điều hành và quản lý lao động.
- Kế toán thống kê.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bút viết sổ ghi chép, máy tính.

- Mẫu sản phẩm, catalog.
- Bảng số lượng các loại sản phẩm phục vụ khách bán buôn, bán lẻ.
- Bảng số lượng các loại sản phẩm phục vụ theo đơn đặt hàng và quảng cáo.
- Bảng thống kê số lượng nguyên vật liệu hiện có của đơn vị.
- Bảng thống kê số lượng, khả năng về nguồn lực của bản thân.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Dự tính đúng đủ số lượng sản phẩm theo yêu cầu của thị trường	- Thông tin từ khách hàng
- Số lượng sản phẩm phù hợp với khả năng nguồn lực con người	- So sánh số lượng các loại sản phẩm thống kê cân đối với số nguồn lực con người
- Số lượng sản phẩm phù hợp với khả năng nguồn lực cơ sở vật chất, nguyên vật liệu	- So sánh số lượng các loại sản phẩm thống kê cân đối với số nguồn lực về cơ sở vật chất
- Thời gian thực hiện phù hợp	- So sánh thời gian thống kê đối chiếu với thời gian quy định
- Sự an toàn về sản phẩm và con người	- Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với các quy định về an toàn lao động

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sử dụng các loại búa, vồ (cui)

Mã số công việc: B1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chọn và sử dụng các loại búa, vồ (cui) làm các công việc trong nghề thích hợp.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các loại búa, vồ (cui) phải thích hợp với các vị trí và tính chất của chi tiết cần gia công.
- Mặt tiếp xúc của búa, vồ phẳng; cán nêm chắc chắn, kích thước phù hợp.
- Cầm chắc cán búa khi thao tác.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Lựa chọn và sử dụng được các loại búa, vồ.
- Kỹ năng quan sát.
- Kỹ năng nhận xét, đánh giá.

2. Kiến thức:

- Mô tả được cấu tạo, tính năng, tác dụng, cách sử dụng các loại búa, vồ (cui).
- Đánh giá được các thông số kích thước, trọng lượng các loại búa, vồ (cui).
- Sử dụng được các loại búa, vồ (cui) vào công việc của nghề.
- Sửa chữa được các sai hỏng thông thường của búa, vồ (cui) trong quá trình sử dụng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng thông số tiêu chuẩn của búa, vồ (cui).
- Các loại búa, vồ (cui).
- Sổ ghi chép.
- Nhà xưởng đủ diện tích và đủ độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Búa, vồ (cui) chắc chắn, kích thước, trọng lượng phù hợp với từng vị trí và đặc điểm các chi tiết khi thao tác - Độ phẳng của mặt tiếp xúc của búa, vồ (cui)	- So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật, đánh giá trực tiếp bằng thước đo và dụng cụ đo trọng lượng của búa, vồ (cui) - Nhận xét, đánh giá, so sánh trực tiếp với các mặt phẳng chuẩn trong quá trình chọn và sử dụng các loại búa, vồ (cui)

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sử dụng các loại đục thủ công

Mã số công việc: B2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sử dụng đục sôn, đục ve; mài đục sôn, đục ve.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Mũi đục sắc, nhọn, 4 cạnh vát đều so với trục đối xứng đối với đục sôn.
- Lưỡi đục sắc, góc mài vát từ 20° ÷ 30°.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Kiểm tra, đánh giá được các yêu cầu kỹ thuật của các loại đục.
- Mài và sử dụng được các loại đục.
- Nhận xét, đánh giá, kiểm tra được tiêu chuẩn của các loại đục sôn, đục ve.

2. Kiến thức:

- Mô tả được cấu tạo, tính năng, tác dụng, cách sử dụng các đục sôn, đục ve.
- Đánh giá được các thông số tiêu chuẩn các loại đục sôn, đục ve.
- Thực hiện được các bước mài, phương pháp sử dụng đục sôn, đục ve.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng thông số tiêu chuẩn các loại đục sôn, đục ve.
- Các loại đục sôn, đục ve các cỡ.
- Các loại đá mài.
- Nhà xưởng đủ diện tích và đủ độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ sắc bén và vát đều của đục sôn	- So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp đục thử vào vật liệu đá, dùng dưỡng để đánh giá, kiểm tra độ vát đều của đục sôn
- Độ sắc bén và góc vát từ 20° ÷ 30°	- So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp đục thử vào vật liệu đá, dùng dưỡng hoặc mắt thường để đánh giá, kiểm tra độ vát đều của đục sôn

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sử dụng, vận hành và bảo dưỡng máy khoan cầm tay

Mã số công việc: B3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sử dụng, vệ sinh, tra dầu mỡ, căn chỉnh và thay thế các thiết bị không đảm bảo tiêu chuẩn trong quá trình sử dụng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng các thao tác trong khi khoan.
- Các lỗ khoan thẳng, đúng vị trí, không xiên.
- Các bộ phận của máy hoạt động nhịp nhàng.
- Áp suất trong bình nén khí luôn đảm bảo tiêu chuẩn sử dụng.
- Máy không bị dò điện ra vỏ máy.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đánh giá được các yêu cầu kỹ thuật của máy khoan cầm tay.
- Sử dụng được máy khoan cầm tay đúng kỹ thuật.
- Tháo, lắp, bảo dưỡng được các bộ phận chi tiết của máy khoan cầm tay.
- Nhận xét, đánh giá, kiểm tra được tiêu chuẩn của máy khoan cầm tay.

2. Kiến thức:

- Mô tả được cấu tạo, tính năng, tác dụng, cách sử dụng của máy khoan cầm tay.
- Đánh giá được các thông số tiêu chuẩn của máy khoan cầm tay.
- Sử dụng được máy khoan cầm tay vào các công việc của nghề.
- Thực hiện được các bước tháo lắp, bảo dưỡng, phương pháp sử dụng máy khoan và máy nén khí đúng kỹ thuật.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng thông số kỹ thuật tiêu chuẩn của máy khoan và máy nén khí.
- Máy khoan và máy nén khí.
- Các loại dụng cụ tháo lắp và các loại dầu, mỡ bảo dưỡng máy.
- Nhà xưởng đủ diện tích và đủ độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sử dụng máy đảm bảo quy trình kỹ thuật - Máy khoan hoạt động đảm bảo yêu cầu kỹ thuật - Tháo lắp, bảo dưỡng đạt yêu cầu kỹ thuật	- So sánh với bảng quy trình các bước vận hành, sử dụng máy khoan cầm tay - So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp cho máy chạy thử không tải - So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp với kiểm tra trong quá trình thao tác tháo, lắp, bảo dưỡng

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sử dụng, vận hành và bảo dưỡng máy khoan khí nén

Mã số công việc: B4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sử dụng, vệ sinh, tra dầu mỡ, căn chỉnh và thay thế các thiết bị không đảm bảo tiêu chuẩn trong quá trình sử dụng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng các thao tác trong khi khoan.
- Các lỗ khoan thẳng, đúng vị trí, không xiên.
- Các bộ phận của máy hoạt động nhịp nhàng.
- Áp suất trong bình nén khí luôn đảm bảo tiêu chuẩn sử dụng.
- Máy không bị dò điện ra vỏ máy.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đánh giá được các yêu cầu kỹ thuật của máy khoan và máy nén khí.
- Sử dụng được máy khoan và máy nén khí đúng kỹ thuật.
- Tháo, lắp, bảo dưỡng được các bộ phận chi tiết của máy.
- Nhận xét, đánh giá, kiểm tra được tiêu chuẩn của máy.

2. Kiến thức:

- Mô tả được cấu tạo, tính năng, tác dụng, cách sử dụng của máy khoan và máy nén khí.
- Đánh giá được các thông số tiêu chuẩn của máy khoan và máy nén khí.
- Sử dụng được máy khoan và máy nén khí vào các công việc của nghề.
- Thực hiện được các bước tháo lắp, bảo dưỡng, phương pháp sử dụng máy khoan và máy nén khí đúng kỹ thuật.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng thông số kỹ thuật tiêu chuẩn của máy khoan và máy nén khí.
- Máy khoan và máy nén khí.
- Các loại dụng cụ tháo lắp.

- Các loại dầu, mỡ bảo dưỡng máy.
- Nhà xưởng đủ diện tích và đủ độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sử dụng máy đảm bảo quy trình kỹ thuật	- So sánh với bảng quy trình các bước vận hành, sử dụng máy khoan và máy nén khí
- Máy khoan và máy nén khí hoạt động đảm bảo yêu cầu kỹ thuật	- So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp cho máy chạy thử không tải
- Áp suất không khí trong bình nén khí đạt tiêu chuẩn sử dụng	- So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp với kiểm tra đồng hồ báo chỉ số áp suất trong bình nén khí
- Tháo lắp, bảo dưỡng đạt yêu cầu kỹ thuật	- So sánh với bảng trình tự tháo lắp, bảo dưỡng, kiểm tra trực tiếp lượng nước ngưng tụ trong bình nén khí

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sử dụng, vận hành và bảo dưỡng máy mài cầm tay

Mã số công việc: B5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sử dụng, vệ sinh, tra dầu mỡ, căn chỉnh và thay thế các thiết bị không đảm bảo tiêu chuẩn trong quá trình sử dụng của máy mài cầm tay.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng các thao tác trong khi mài chi tiết.
- Điều chỉnh máy không phạm vào các chi tiết khác.
- Các bộ phận của máy hoạt động nhịp nhàng.
- Máy không bị dò điện ra vỏ máy.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đánh giá được các yêu cầu kỹ thuật của máy.
- Sử dụng được máy dùi cầm tay đúng kỹ thuật.
- Tháo, lắp, bảo dưỡng được các bộ phận chi tiết của máy.
- Nhận xét, đánh giá, kiểm tra được tiêu chuẩn của máy dùi cầm tay.

2. Kiến thức:

- Mô tả được cấu tạo, tính năng, tác dụng, cách sử dụng của máy mài cầm tay.
- Đánh giá được các thông số tiêu chuẩn của máy mài cầm tay.
- Sử dụng được máy mài cầm tay thích hợp vào các công việc của nghề.
- Thực hiện được các bước tháo lắp, bảo dưỡng, phương pháp sử dụng máy mài cầm tay.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng thông số kỹ thuật tiêu chuẩn của máy mài cầm tay.
- Máy mài cầm tay.
- Các loại dụng cụ tháo lắp.
- Các loại dầu, mỡ bảo dưỡng máy.
- Nhà xưởng đủ diện tích và đủ độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sử dụng máy đảm bảo quy trình kỹ thuật - Máy mài cầm tay hoạt động đảm bảo yêu cầu kỹ thuật - Tháo lắp, bảo dưỡng đạt yêu cầu kỹ thuật	- So sánh với bảng quy trình các bước vận hành, sử dụng máy mài cầm tay - So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp cho máy chạy thử không tải - So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp với kiểm tra trong quá trình thao tác tháo lắp, bảo dưỡng

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sử dụng, vận hành và bảo dưỡng máy dùi cầm tay

Mã số công việc: B6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sử dụng, vệ sinh, tra dầu mỡ, căn chỉnh và thay thế các thiết bị không đảm bảo tiêu chuẩn trong quá trình sử dụng của máy dùi cầm tay.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng các thao tác trong khi dùi tạo các chi tiết.
- Điều chỉnh máy không phạm vào các chi tiết khác.
- Các bộ phận của máy hoạt động nhịp nhàng.
- Máy không bị dò điện ra vỏ máy.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đánh giá được các yêu cầu kỹ thuật của máy dùi cầm tay.
- Sử dụng được máy dùi cầm tay đúng kỹ thuật.
- Tháo, lắp, bảo dưỡng được các bộ phận chi tiết của máy dùi cầm tay.
- Nhận xét, đánh giá, kiểm tra được tiêu chuẩn của máy dùi cầm tay.

2. Kiến thức:

- Mô tả được cấu tạo, tính năng, tác dụng, cách sử dụng của máy dùi cầm tay.
- Đánh giá được các thông số tiêu chuẩn của máy dùi cầm tay.
- Sử dụng được máy dùi cầm tay thích hợp vào các công việc của nghề.
- Thực hiện được các bước tháo lắp, bảo dưỡng, phương pháp sử dụng máy dùi cầm tay.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng thông số kỹ thuật tiêu chuẩn của máy dùi cầm tay.
- Máy dùi cầm tay.
- Các loại dụng cụ tháo lắp.
- Các loại dầu, mỡ bảo dưỡng máy.
- Nhà xưởng đủ diện tích và đủ độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sử dụng máy đảm bảo quy trình kỹ thuật	- So sánh với bảng quy trình các bước vận hành, sử dụng máy dùi cầm tay
- Máy dùi cầm tay hoạt động đảm bảo yêu cầu kỹ thuật.	- So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp cho máy chạy thử không tải
- Tháo lắp, bảo dưỡng đạt yêu cầu kỹ thuật	- So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp với kiểm tra trong quá trình thao tác tháo lắp, bảo dưỡng

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sử dụng, vận hành và bảo dưỡng máy cưa cầm tay loại nhỏ

Mã số công việc: B7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sử dụng, vệ sinh, tra dầu mỡ, căn chỉnh và thay thế các thiết bị không đảm bảo tiêu chuẩn trong quá trình sử dụng của máy cưa cầm tay loại nhỏ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng các thao tác trong khi cưa phôi liệu.
- Điều chỉnh máy không phạm vào các đường mực.
- Các bộ phận của máy hoạt động nhịp nhàng.
- Máy không bị dò điện ra vỏ máy.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đánh giá được các yêu cầu kỹ thuật của máy cưa cầm tay loại nhỏ.
- Sử dụng được máy cưa cầm tay loại nhỏ đúng kỹ thuật.
- Tháo, lắp, bảo dưỡng được các bộ phận chi tiết của máy cưa cầm tay loại nhỏ.
- Nhận xét, đánh giá, kiểm tra được tiêu chuẩn của máy cưa cầm tay loại nhỏ.

2. Kiến thức:

- Mô tả được cấu tạo, tính năng, tác dụng, cách sử dụng của máy cưa cầm tay loại nhỏ.
- Đánh giá được các thông số tiêu chuẩn của máy cưa cầm tay loại nhỏ.
- Sử dụng được máy cưa cầm tay loại nhỏ thích hợp vào công việc của nghề.
- Thực hiện được các bước tháo lắp, bảo dưỡng, phương pháp sử dụng máy cưa cầm tay loại nhỏ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng thông số kỹ thuật tiêu chuẩn của máy cưa cầm tay loại nhỏ.
- Máy cưa cầm tay loại nhỏ.
- Các loại dụng cụ tháo lắp.
- Các loại dầu, mỡ bảo dưỡng máy.
- Nhà xưởng đủ diện tích và đủ độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sử dụng máy đảm bảo quy trình kỹ thuật - Máy cưa cầm tay loại nhỏ hoạt động đảm bảo yêu cầu kỹ thuật - Tháo lắp, bảo dưỡng đạt yêu cầu kỹ thuật	- So sánh với bảng quy trình các bước vận hành, sử dụng máy cưa cầm tay loại nhỏ - So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp cho máy chạy thử không tải - So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp với kiểm tra trong quá trình thao tác tháo lắp, bảo dưỡng

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sử dụng, vận hành và bảo dưỡng máy cưa cắt cầm tay loại vừa

Mã số công việc: B8

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sử dụng, vệ sinh, tra dầu mỡ, căn chỉnh và thay thế các thiết bị không đảm bảo tiêu chuẩn trong quá trình sử dụng của máy cưa cắt cầm tay loại vừa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng các thao tác trong khi cưa cắt phôi liệu.
- Điều chỉnh máy không phạm vào các chi tiết khác.
- Các bộ phận của máy hoạt động nhịp nhàng.
- Máy không bị dò điện ra vỏ máy.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đánh giá được các yêu cầu kỹ thuật của máy cưa cắt cầm tay loại vừa.
- Sử dụng được máy cắt cầm tay loại vừa đúng kỹ thuật.
- Tháo, lắp, bảo dưỡng được các bộ phận chi tiết của máy cưa cắt cầm tay loại vừa.
- Nhận xét, đánh giá, kiểm tra được tiêu chuẩn của máy cưa cắt cầm tay loại vừa.

2. Kiến thức:

- Mô tả được cấu tạo, tính năng, tác dụng, cách sử dụng của máy cưa cắt cầm tay loại vừa.
- Đánh giá được các thông số tiêu chuẩn của máy cưa cắt cầm tay loại vừa.
- Sử dụng được máy cắt cầm tay loại vừa thích hợp vào công việc của nghề.
- Thực hiện được các bước tháo lắp, bảo dưỡng, phương pháp sử dụng máy cưa cắt cầm tay loại vừa.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng thông số kỹ thuật tiêu chuẩn của máy cưa cầm tay loại nhỏ.
- Máy cưa cầm tay loại nhỏ.
- Các loại dụng cụ tháo lắp.
- Các loại dầu, mỡ bảo dưỡng máy.
- Nhà xưởng đủ diện tích và đủ độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sử dụng máy đảm bảo quy trình kỹ thuật	- So sánh với bảng quy trình các bước vận hành, sử dụng máy cưa cắt cầm tay loại vừa
- Máy cưa cắt cầm tay loại vừa hoạt động đảm bảo yêu cầu kỹ thuật	- So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp cho máy chạy thử không tải
- Tháo lắp, bảo dưỡng đạt yêu cầu kỹ thuật	- So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp với kiểm tra trong quá trình thao tác tháo lắp, bảo dưỡng

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sử dụng, vận hành và bảo dưỡng máy cưa cắt cầm tay loại to

Mã số công việc: B9

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sử dụng, vệ sinh, tra dầu mỡ, căn chỉnh và thay thế các thiết bị không đảm bảo tiêu chuẩn trong quá trình sử dụng của máy cưa cắt cầm tay loại to.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng các thao tác trong khi cưa cắt phôi liệu.
- Điều chỉnh máy không phạm vào các chi tiết khác.
- Các bộ phận của máy hoạt động nhịp nhàng.
- Máy không bị dò điện ra vỏ máy.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đánh giá được các yêu cầu kỹ thuật của máy cưa cắt cầm tay loại to.
- Sử dụng được máy cắt cầm tay loại to đúng kỹ thuật.
- Tháo, lắp, bảo dưỡng được các bộ phận chi tiết của máy cưa cắt cầm tay loại to.
- Nhận xét, đánh giá, kiểm tra được tiêu chuẩn của máy cưa cắt cầm tay loại to.

2. Kiến thức:

- Mô tả được cấu tạo, tính năng, tác dụng, cách sử dụng của máy cưa cắt cầm tay loại to.
- Đánh giá được các thông số tiêu chuẩn của máy cưa cắt cầm tay loại to.
- Sử dụng được máy cưa cắt cầm tay loại to thích hợp vào công việc của nghề.
- Thực hiện được các bước tháo lắp, bảo dưỡng, phương pháp sử dụng máy cưa cắt cầm tay loại to.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng thông số kỹ thuật tiêu chuẩn của máy cưa cầm tay loại to.
- Máy cưa cầm tay loại to.
- Các loại dụng cụ tháo lắp.
- Các loại dầu, mỡ bảo dưỡng máy.
- Nhà xưởng đủ diện tích và đủ độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sử dụng máy đảm bảo quy trình kỹ thuật	- So sánh với bảng quy trình các bước vận hành, sử dụng máy cưa cắt cầm tay loại to
- Máy cưa cắt cầm tay loại to hoạt động đảm bảo yêu cầu kỹ thuật	- So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp cho máy chạy thử không tải
- Tháo lắp, bảo dưỡng đạt yêu cầu kỹ thuật	- So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp với kiểm tra trong quá trình thao tác tháo lắp, bảo dưỡng

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sử dụng, vận hành và bảo dưỡng máy cưa cố định loại vừa

Mã số công việc: B10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sử dụng, vệ sinh, tra dầu mỡ, căn chỉnh và thay thế các thiết bị không đảm bảo tiêu chuẩn trong quá trình sử dụng của máy cưa cố định loại vừa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng các thao tác trong khi cưa phôi liệu.
- Điều chỉnh máy không phạm vào các đường mực.
- Các bộ phận của máy hoạt động nhịp nhàng.
- Máy không bị dò điện ra vỏ máy.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đánh giá được các yêu cầu kỹ thuật của máy cưa cố định loại vừa.
- Sử dụng được máy cưa cố định loại vừa đúng kỹ thuật.
- Tháo, lắp, bảo dưỡng được các bộ phận chi tiết của máy cưa cố định loại vừa.
- Nhận xét, đánh giá, kiểm tra được tiêu chuẩn của máy cưa cố định loại vừa.

2. Kiến thức:

- Mô tả được cấu tạo, tính năng, tác dụng, cách sử dụng của máy cưa cố định loại vừa.
- Đánh giá được các thông số tiêu chuẩn của máy cưa cố định loại vừa.
- Sử dụng được máy cưa cố định loại vừa thích hợp vào công việc của nghề.
- Thực hiện được các bước tháo lắp, bảo dưỡng, phương pháp sử dụng máy cưa cố định loại vừa.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng thông số kỹ thuật tiêu chuẩn của máy cưa cố định loại vừa.
- Máy cưa cố định loại vừa.
- Các loại dụng cụ tháo lắp.
- Các loại dầu, mỡ bảo dưỡng máy.
- Nhà xưởng đủ diện tích và đủ độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sử dụng máy đảm bảo quy trình kỹ thuật - Máy cưa cố định loại vừa hoạt động đảm bảo yêu cầu kỹ thuật - Tháo lắp, bảo dưỡng đạt yêu cầu kỹ thuật	- So sánh với bảng quy trình các bước vận hành, sử dụng máy cưa cố định loại vừa - So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp cho máy chạy thử không tải - So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp với kiểm tra trong quá trình thao tác tháo lắp, bảo dưỡng

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sử dụng, vận hành và bảo dưỡng máy xẻ loại vừa

Mã số công việc: B11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sử dụng, vệ sinh, tra dầu mỡ, căn chỉnh và thay thế các thiết bị không đảm bảo tiêu chuẩn trong quá trình sử dụng của máy xẻ loại vừa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng các thao tác trong khi xẻ phôi liệu.
- Điều chỉnh máy không phạm vào mực vạch.
- Các bộ phận của máy hoạt động nhịp nhàng.
- Máy không bị dò điện ra vỏ máy.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đánh giá được các yêu cầu kỹ thuật của máy xẻ loại vừa.
- Sử dụng được máy xẻ loại vừa đúng kỹ thuật.
- Tháo, lắp, bảo dưỡng được các bộ phận chi tiết của máy xẻ loại vừa.
- Nhận xét, đánh giá, kiểm tra được tiêu chuẩn của máy xẻ loại vừa.

2. Kiến thức:

- Mô tả được cấu tạo, tính năng, tác dụng, cách sử dụng của máy xẻ loại vừa.
- Đánh giá được các thông số tiêu chuẩn của máy xẻ loại vừa.
- Sử dụng được máy xẻ loại vừa thích hợp vào công việc của nghề.
- Thực hiện được các bước tháo lắp, bảo dưỡng, phương pháp sử dụng máy xẻ loại vừa.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng thông số kỹ thuật tiêu chuẩn của máy xẻ loại vừa.
- Máy xẻ loại vừa.
- Các loại dụng cụ tháo lắp.
- Các loại dầu, mỡ bảo dưỡng máy.
- Nhà xưởng đủ diện tích và đủ độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sử dụng máy đảm bảo quy trình kỹ thuật - Máy xẻ loại vừa hoạt động đảm bảo yêu cầu kỹ thuật - Tháo lắp, bảo dưỡng đạt yêu cầu kỹ thuật	- So sánh với bảng quy trình các bước vận hành, sử dụng máy xẻ loại vừa - So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp cho máy chạy thử không tải - So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp với kiểm tra trong quá trình thao tác tháo lắp, bảo dưỡng

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sử dụng, vận hành và bảo dưỡng máy xẻ loại to

Mã số công việc: B12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sử dụng, vệ sinh, tra dầu mỡ, căn chỉnh và thay thế các thiết bị không đảm bảo tiêu chuẩn trong quá trình sử dụng của máy xẻ loại to.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng các thao tác trong khi xẻ phôi liệu.
- Điều chỉnh máy không phạm vào mực vạch.
- Các bộ phận của máy hoạt động nhịp nhàng.
- Máy không bị dò điện ra vỏ máy.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đánh giá được các yêu cầu kỹ thuật của máy xẻ loại to.
- Sử dụng được máy xẻ loại to đúng kỹ thuật.
- Tháo, lắp, bảo dưỡng được các bộ phận chi tiết của máy xẻ loại to.
- Nhận xét, đánh giá, kiểm tra được tiêu chuẩn của máy xẻ loại to.

2. Kiến thức:

- Mô tả được cấu tạo, tính năng, tác dụng, cách sử dụng của máy xẻ loại to.
- Đánh giá được các thông số tiêu chuẩn của máy xẻ loại to.
- Sử dụng được máy xẻ loại to thích hợp vào công việc của nghề.
- Thực hiện được các bước tháo lắp, bảo dưỡng, phương pháp sử dụng máy xẻ loại to.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng thông số kỹ thuật tiêu chuẩn của máy xẻ loại to.
- Máy xẻ loại to.
- Các loại dụng cụ tháo lắp.
- Các loại dầu, mỡ bảo dưỡng máy.
- Nhà xưởng đủ diện tích và đủ độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sử dụng máy đảm bảo quy trình kỹ thuật - Máy xẻ loại to hoạt động đảm bảo yêu cầu kỹ thuật - Tháo lắp, bảo dưỡng đạt yêu cầu kỹ thuật	- So sánh với bảng quy trình các bước vận hành, sử dụng máy xẻ loại to - So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp cho máy chạy thử không tải - So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp với kiểm tra trong quá trình thao tác tháo lắp, bảo dưỡng

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sử dụng, vận hành và bảo dưỡng cần cẩu thiếu nhi

Mã số công việc: B13

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sử dụng, vận hành, vệ sinh, tra dầu mỡ, căn chỉnh và thay thế các thiết bị không đảm bảo tiêu chuẩn trong quá trình sử dụng cần cẩu thiếu nhi.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng quy trình vận hành cần cẩu thiếu nhi.
- Điều chỉnh máy hoạt động đúng hướng, an toàn cho người và các công trình xung quanh.
- Các bộ phận của máy hoạt động nhịp nhàng.
- Máy không bị dò điện ra vỏ máy.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đánh giá được các yêu cầu kỹ thuật, quy trình làm việc của cần cẩu thiếu nhi.
- Sử dụng, vận hành được cần cẩu thiếu nhi đúng quy trình kỹ thuật.
- Tháo, lắp, bảo dưỡng được các bộ phận chi tiết của cần cẩu thiếu nhi.
- Nhận xét, đánh giá, kiểm tra được tiêu chuẩn của cần cẩu thiếu nhi.

2. Kiến thức:

- Mô tả được cấu tạo, tính năng, tác dụng, quy trình vận hành, sử dụng của cần cẩu thiếu nhi.
- Đánh giá được các thông số tiêu chuẩn của cần cẩu thiếu nhi.
- Sử dụng, vận hành được cần cẩu thiếu nhi thích hợp vào công việc của nghề.
- Thực hiện được các bước tháo lắp, bảo dưỡng, phương pháp sử dụng, vận hành cần cẩu thiếu nhi.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng thông số kỹ thuật tiêu chuẩn của cần cẩu thiếu nhi.
- Cần cẩu thiếu nhi.
- Các loại dụng cụ tháo lắp.
- Các loại dầu, mỡ bảo dưỡng máy.

- Các loại giàn giáo và thiết bị gá đỡ.

- Địa bàn lắp ghép đủ diện tích và đầy đủ phương tiện bảo hộ, thiết bị báo động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sử dụng máy đảm bảo quy trình kỹ thuật	- So sánh với bảng quy trình các bước vận hành, sử dụng cần cẩu thiếu nhi
- Cần cẩu thiếu nhi hoạt động đảm bảo yêu cầu kỹ thuật	- So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp kiểm tra các thiết bị an toàn trước khi lắp đặt các cấu kiện
- Tháo lắp, bảo dưỡng đạt yêu cầu kỹ thuật	- So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp với kiểm tra trong quá trình thao tác tháo lắp, bảo dưỡng
- Kiểm tra các thiết bị an toàn	- Kiểm tra độ bền của dây cáp, bu ly, giàn giáo, còi hiệu lệnh báo động, diện tích địa bàn khi cẩu lắp đặt các cấu kiện trên thực tế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sử dụng, vận hành và bảo dưỡng các loại dụng cụ neo giữ

Mã số công việc: B14

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sử dụng, vệ sinh, tra dầu mỡ, căn chỉnh và thay thế các thiết bị không đảm bảo tiêu chuẩn trong quá trình sử dụng các loại dụng cụ neo giữ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Thực hiện đúng các thao tác trong khi neo giữ các cấu kiện cần lắp ghép.
- Cân chỉnh các loại dụng cụ neo giữ đảm bảo đúng thông số kỹ thuật.
- Các dụng cụ neo giữ làm việc đều.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đánh giá được các thông số chịu lực kỹ thuật của dụng cụ neo giữ.
- Sử dụng các dụng cụ neo giữ đúng kỹ thuật.
- Tháo, lắp, bảo dưỡng được các bộ phận chi tiết của các dụng cụ neo giữ.
- Nhận xét, đánh giá, kiểm tra được tiêu chuẩn của các dụng cụ neo giữ.

2. Kiến thức:

- Mô tả được cấu tạo, tính năng, tác dụng, cách sử dụng của các loại dụng cụ neo giữ.
- Đánh giá được các thông số tiêu chuẩn của các loại dụng cụ neo giữ.
- Sử dụng, lắp đặt được các dụng cụ neo giữ thích hợp vào từng vị trí lắp đặt, neo giữ.
- Thực hiện được các bước tháo lắp, bảo dưỡng, phương pháp sử dụng các loại dụng cụ neo giữ phù hợp.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng thông số kỹ thuật tiêu chuẩn của từng loại dụng cụ neo giữ.
- Các loại dụng cụ neo giữ.
- Các loại dụng cụ tháo lắp.
- Các loại dầu, mỡ bảo dưỡng dụng cụ neo giữ.

- Địa bàn lắp ghép đủ diện tích và đầy đủ phương tiện bảo hộ, thiết bị báo động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sử dụng dụng cụ neo giữ đảm bảo quy trình kỹ thuật	- So sánh với bảng quy trình các bước vận hành, sử dụng các dụng cụ neo giữ
- Dụng cụ neo giữ đảm bảo yêu cầu kỹ thuật	- So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp kiểm tra thực tế các dụng cụ neo giữ
- Tháo lắp, bảo dưỡng đạt yêu cầu kỹ thuật	- So sánh với bảng yêu cầu kỹ thuật kết hợp với kiểm tra trong quá trình thao tác tháo lắp, bảo dưỡng

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Xác định nguồn cung cấp vật liệu

Mã số công việc: C1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Ước tính được khối lượng, chất lượng và chủng loại đá đủ để sản xuất sản phẩm dự tính theo kế hoạch.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định nguồn cung cấp vật liệu phù hợp với yêu cầu của nghề.
- Tính toán số lượng, chủng loại vật liệu phục vụ cho sản xuất.
- Xác định đặc điểm, tính chất các loại đá phù hợp với nhu cầu sản xuất sản phẩm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đánh giá được nguồn cung cấp vật liệu khả thi.
- Nhận định, đánh giá được số lượng, chủng loại đá phù hợp với nhu cầu sử dụng sản xuất sản phẩm.
- Mô tả được tính chất các loại đá sử dụng được trong nghề chạm khắc.

2. Kiến thức:

- Mô tả được đặc điểm, cấu tạo, cách sử dụng của các loại đá dùng trong nghề.
- Đánh giá được các thông số tiêu chuẩn về tính chất cơ lý của các loại đá sử dụng trong nghề chạm khắc.
- Xác định được số lượng vật liệu đủ để sản xuất sản phẩm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng tính chất cơ lý của các loại đá phù hợp với nghề chạm khắc.
- Các loại đá cần tham khảo, lựa chọn.
- Các loại sổ sách ghi chép và mẫu đá tiêu chuẩn.
- Địa bàn, khu vực có nguồn vật liệu cung cấp.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Nguồn cung cấp vật liệu khả thi	- Thâm nhập, khảo sát thực tế địa bàn có nguồn vật liệu cung cấp cho nhu cầu sản xuất
- Đặc điểm, tính chất các loại đá phù hợp với nhu cầu sản xuất sản phẩm	- So sánh với bảng tính chất cơ lý và mẫu vật liệu tiêu chuẩn
- Số lượng vật liệu cung cấp cho nhu cầu sản xuất sản phẩm	- Ước tính số lượng vật liệu, kết quả khai báo thực tế nguồn vật liệu có thể cung cấp cho nhu cầu sản xuất sản phẩm

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Thực hiện các thủ tục mua vật liệu

Mã số công việc: C2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tính toán giá thành, hình thức thanh toán, địa điểm giao nhận, cước phí vận chuyển, bốc xếp vật liệu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định giá thành các loại đá phù hợp với thị trường và giá thành sản phẩm sản xuất.

- Tính toán cước phí vận chuyển và bốc xếp vật liệu.

- Xác định khả năng và hình thức thanh toán phù hợp.

- Thực hiện các văn bản cam kết, các thủ tục thanh toán đúng pháp luật Nhà nước.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Đánh giá được giá thành mua vật liệu phù hợp với giá thành sản phẩm sản xuất.

- Lựa chọn được khả năng, hình thức thanh toán phù hợp.

- Lựa chọn được các phương án bốc xếp, vận chuyển tối ưu hợp giá thành.

2. Kiến thức:

- Biết đánh giá giá thành từng loại đá.

- Nhận định giá thành vật liệu trên thị trường tại thời điểm mua hàng.

- Thực hiện các thủ tục mua hàng thông thạo, chính xác.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng giá từng loại đá do Nhà nước hoạch định định kỳ theo từng tháng.

- Các tài kiệu cần tham khảo về giá cả thị trường các loại vật liệu xây dựng.

- Các loại sổ sách ghi chép, chứng từ, hóa đơn thanh toán theo pháp luật Nhà nước.

- Địa bàn giao nhận vật liệu và phương tiện vận chuyển, bốc xếp.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tính toán, quyết định giá thành mua vật liệu	- Thâm nhập, khảo sát thực tế giá thành tại địa bàn có nguồn vật liệu cung cấp kết hợp với bảng giá do Nhà nước hoạch định
- Lựa chọn hình thức thanh toán hợp lý	- Căn cứ khả năng thanh toán như: tiền mặt, séc, chuyển khoản, đối lưu hàng hóa để quyết định hình thức thanh toán
- Lựa chọn phương án bốc xếp, vận chuyển vật liệu	- Tính toán khả năng phương tiện của mình hoặc phương tiện của bên bán hàng

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Phân loại và sử dụng đá tự nhiên

Mã số công việc: C3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Phân loại theo phạm vi sử dụng và đặc điểm, tính chất các loại đá tự nhiên.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Phân loại đá theo phạm vi sử dụng các sản phẩm của nghề.

- Phân loại đá theo đặc điểm, tính chất cơ lý của các loại đá tự nhiên dùng trong nghề chạm khắc.

- Lập bảng thống kê các chỉ tiêu đặc tính của các loại đá dùng trong nghề.

- Thành lập các mẫu đá để thuận tiện cho quá trình lựa chọn và ứng dụng sản xuất từng loại sản phẩm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Mô tả được các loại đá tự nhiên dùng được trong nghề chạm khắc.

- Phân loại được các loại đá tự nhiên theo đặc tính và tính chất cơ lý.

- Tổng hợp thống kê, đánh giá được ưu, nhược điểm của các loại đá dùng trong nghề chạm khắc.

2. Kiến thức:

- Nhận biết được từng loại đá dùng trong nghề.

- Phân tích các tính chất, ưu, nhược điểm của từng loại đá dùng trong nghề.

- Thành lập bảng các thông số kỹ thuật cho việc phân loại và sử dụng hiệu quả từng loại đá.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng catalog các loại đá tự nhiên của Việt Nam.

- Các tài kiệu cần tham khảo về các loại đá tự nhiên của Việt Nam.

- Các loại mẫu đá tự nhiên.

- Địa bàn thực tế vùng có đá tự nhiên dùng được trong nghề chạm khắc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Khảo sát nguồn đá tự nhiên	- Thâm nhập, khảo sát thực tế tại địa bàn có nguồn đá tự nhiên dùng trong nghề chạm khắc
- Phân loại đá theo đặc tính kỹ thuật và tính chất cơ lý	- Căn cứ bảng thông số chỉ tiêu cơ lý và đặc tính các loại đá tự nhiên dùng trong nghề chạm khắc
- Lựa chọn phương án sử dụng của từng loại đá với từng loại sản phẩm cụ thể	- Tính toán yêu cầu của từng loại sản phẩm để sử dụng đá

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Phân loại và phạm vi sử dụng đá nhân tạo

Mã số công việc: C4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Phân loại và phạm vi sử dụng các loại đá nhân tạo thay thế cho đá tự nhiên vào các sản phẩm của nghề.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Phân loại các vật liệu thay thế đá tự nhiên.
- Lựa chọn, tính toán các vật liệu làm phụ gia đông kết.
- Đánh giá chỉ tiêu đặc tính của các loại đá nhân tạo dùng trong nghề.
- Thành lập các mẫu đá nhân tạo để thí nghiệm cường độ và khả năng thay thế đá tự nhiên cho các sản phẩm của nghề.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Mô tả được các loại đá nhân tạo thay thế đá tự nhiên dùng được trong nghề chạm khắc.
- Phân loại được các loại đá nhân tạo áp dụng cho từng sản phẩm của nghề.
- Đánh giá được ưu, nhược điểm của đá nhân tạo và các chất phụ gia.
- Sử dụng được các loại đá nhân tạo cho từng sản phẩm của nghề.

2. Kiến thức:

- Nhận biết được các vật liệu: Đá tạo từ bột đá, Comporit thay thế đá tự nhiên.
- Phân tích các tính chất, ưu, nhược điểm đá nhân tạo.
- Tính toán quy trình công nghệ sử dụng đá nhân tạo vào các sản phẩm của nghề.
- Biết sử dụng các loại đá nhân tạo cho từng sản phẩm của nghề.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng catalog các loại vật liệu và chất phụ gia.
- Các tài kiệu cần tham khảo về các loại vật liệu đá nhân tạo.
- Các loại mẫu đá nhân tạo.
- Các loại máy, thiết bị và dụng cụ gia công sản phẩm từ đá nhân tạo.
- Nhà xưởng đủ diện tích, đủ độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Phân loại các loại đá nhân tạo sử dụng trong nghề - Lựa chọn phương án, phạm vi sử dụng sử dụng của đá nhân tạo với từng loại sản phẩm cụ thể	- Bảng đặc tính chỉ tiêu cơ lý, phân loại các loại đá nhân tạo chế từ bột đá và Comporit - Căn cứ yêu cầu kỹ thuật, mỹ thuật của từng loại sản phẩm để lựa chọn các loại đá nhân tạo phù hợp - Tính toán số lượng sản phẩm để sử dụng đá nhân tạo

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Sơ chế vật liệu

Mã số công việc: C5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chọn đá, đo, đánh giá, sơ chế đá thành khí thuận lợi cho công việc bốc xếp, vận chuyển đá về nơi sản xuất.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chọn các loại đá đạt tiêu chuẩn phù hợp với các loại sản phẩm của nghề.
- Tính toán sơ lược kích thước các sản phẩm và kích thước khối đá để sơ chế.
- Tính toán, lựa chọn phương án sơ chế và phương án bốc xếp vật liệu.
- Thực hiện công tác chuẩn bị phương tiện, thiết bị bảo hộ an toàn cho người, phương tiện và vật liệu trong quá trình sơ chế và bốc xếp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Chọn được các loại đá cho từng sản phẩm của nghề.
- Tính toán, thống kê được kích thước, số lượng đá phục vụ sản xuất sản phẩm.
- Sơ chế được đá theo kích thước để pha phôi thuận lợi và tiết kiệm được vật liệu.
- Lựa chọn được phương án bốc xếp và vận chuyển an toàn và hiệu quả nhất.

2. Kiến thức:

- Nhận biết, phân loại các loại đá dùng cho sản xuất sản phẩm.
- Nắm được phương pháp sử dụng các dụng cụ, thiết bị máy móc phục vụ cho việc sơ chế đá.
- Tính toán phương án bốc xếp, vận chuyển phôi về nơi tập kết, sản xuất.
- Biết cách xếp đá khoa học, thuận tiện và an toàn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng catalog, bảng đặc tính của các loại đá.
- Các tài liệu cần tham khảo về các loại vật liệu đá tự nhiên.
- Các loại mẫu đá tự nhiên, số lượng, kích thước đá phục vụ cho sản xuất sản phẩm.

- Các loại máy, thiết bị, dụng cụ đo và sơ chế, bốc xếp, phương tiện vận chuyển đá.

- Các thiết bị bảo hộ, an toàn lao động.

- Bãi tập kết, sơ chế đá đủ diện tích, đủ độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chọn các loại đá nhân tạo sử dụng trong nghề	- Bảng đặc tính chỉ tiêu cơ lý, tính chất các loại đá kết hợp với yêu cầu kỹ thuật, mỹ thuật của từng loại sản phẩm
- Tính toán kích thước, số lượng đá cho công tác vận chuyển và pha phôi khoa học, tiết kiệm	- Tổng hợp số lượng, đo, tính toán trực tiếp từng phôi liệu
- Sơ chế đá đủ kích thước, tiết kiệm nguồn vật liệu	- Tính toán số lượng sản phẩm vừa để sơ chế theo kích thước
- Bốc, xếp, vận chuyển đá khoa học, an toàn	- Tính toán khối lượng đá cụ thể cho bốc xếp, vận chuyển theo khả năng của phương tiện và diện tích bãi xếp vật liệu

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Bảo quản vật liệu

Mã số công việc: C6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tính toán địa điểm tập kết vật liệu, phương pháp bảo quản, phương pháp xếp đá hiệu quả.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị diện tích bãi xếp đá, đường vận chuyển đá.

- Lựa chọn phương án bốc xếp vật liệu khoa học.

- Phương pháp xếp, bảo quản đá khoa học, hiệu quả.

- Thực hiện công tác chuẩn bị phương tiện, thiết bị bảo hộ an toàn cho người và vật liệu trong thời gian bảo quản.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Tính toán được địa điểm, diện tích, đường vận chuyển đá về nơi bảo quản hiệu quả và an toàn.

- Mô tả được phương pháp xếp đá để bảo quản an toàn và hiệu quả.

- Lựa chọn được phương án bảo quản đá an toàn và hiệu quả nhất.

2. Kiến thức:

- Dự trù địa điểm bãi xếp đá rộng, đủ diện tích, thông thoáng, có đường vận chuyển thuận tiện.

- Nắm được phương pháp bảo quản đá cho từng loại kích thước đá.

- Biết xếp đá để bảo quản đảm bảo an toàn và đảm bảo chất lượng đá.

- Chuẩn bị các phương tiện và thiết bị bảo quản đá đảm bảo chất lượng và an toàn mọi mặt.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bãi tập kết đá để bảo quản đủ diện tích, có đường vận chuyển thuận tiện.

- Các tài liệu tham khảo về phương pháp bảo quản đá.

- Các loại đá tự nhiên cần bảo quản phục vụ cho sản xuất sản phẩm.

- Các thiết bị, dụng cụ bảo quản đá và phương tiện vận chuyển đá.

- Các thiết bị bảo hộ, an toàn lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Địa điểm tập kết đá	- Đo kích thước, tính diện tích bãi tập kết vật liệu đủ diện tích, chọn nơi thuận tiện cho vận chuyển đá về bảo quản và sản xuất sản phẩm
- Phương pháp bảo quản đá	- Đánh giá theo tài liệu hướng dẫn phương pháp bảo quản đá
- Phương pháp xếp đá	- Đánh giá theo kích thước đá và nhu cầu sử dụng đá trong từng thời điểm
- An toàn khi bảo quản đá	- Thực hiện công tác an toàn khi bảo quản đá theo hướng dẫn

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Chuẩn bị các vật liệu khác

Mã số công việc: C7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị các loại vật liệu như: chất kết dính, các loại bột màu, các loại hóa chất phục vụ công tác hoàn thiện sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị các chất kết dính đảm bảo tiêu chuẩn cho quá trình gắn, ghép sản phẩm.

- Chuẩn bị các loại bột màu đúng chủng loại, đảm bảo chất lượng cho quá trình hoàn thiện sản phẩm.

- Các loại hóa chất cho quá trình bảo quản và làm bóng sản phẩm.

- Bảo đảm an toàn độ độc hại cho người và môi trường.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Nhận biết được các chất kết dính phục vụ cho gắn ghép sản phẩm.

- Đánh giá được chất lượng, tính chất các loại bột màu.

- Đánh giá được chủng loại, tính chất, chất lượng các loại hóa chất.

2. Kiến thức:

- Hiểu được thành phần, cách sử dụng các loại chất kết dính.

- Nhận biết các loại bột màu, cách pha chế và sử dụng các loại bột màu.

- Nắm được thành phần, tính chất các loại hóa chất cho bảo quản và làm bóng sản phẩm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các loại chất kết dính.

- Các loại bột màu.

- Các loại hóa chất.

- Các thiết bị, dụng cụ bảo quản các vật liệu.

- Các tài liệu hướng dẫn về cách sử dụng và bảo quản các loại vật liệu trên.

- Các thiết bị bảo hộ, an toàn lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các loại chất kết dính	- Kiểm tra chủng loại, tem, mác và các thông số ghi trên bao bì
- Các loại bột màu	- Đánh giá màu sắc, chất lượng bột màu theo tiêu chuẩn bảng hướng dẫn
- Các loại hóa chất	- Đánh giá theo tài liệu hướng dẫn, kiểm tra tem, nhãn, mác trên bao bì, thùng đựng các hóa chất
- An toàn khi bảo quản, sử dụng vật liệu khác	- Kiểm tra chất lượng bao bì đóng gói, thùng đựng hóa chất và các thiết bị phòng độc cho người và môi trường

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Pha phôi dạng tấm

Mã số công việc: C8

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sử dụng các thiết bị bốc xếp, vận chuyển, các dụng cụ, thiết bị pha phôi dạng tấm (bản).

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị các phương tiện bốc xếp, vận chuyển, các dụng cụ: máy cưa, xẻ, các dụng cụ lấy mực, lấy dấu.
- Bốc xếp, kê kích, vam kẹp đá ổn định trên giá đỡ.
- Vạch mực, lấy dấu các chiều theo yêu cầu kích thước phôi liệu.
- Cưa, xẻ đá theo kích thước các chiều của phôi liệu.
- Bảo đảm an toàn cho người và môi trường.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Mô tả được phương pháp bốc xếp, gá kẹp phôi liệu trên giá đỡ.
- Kỹ năng vạch mực, lấy dấu đầy đủ, chính xác theo thông số yêu cầu.
- Kỹ năng vận hành các loại máy chính xác, an toàn.
- Pha được phôi liệu theo yêu cầu của phôi liệu thiết kế.

2. Kiến thức:

- Thực hiện thành thạo các phương pháp bốc xếp, gá kẹp phôi trên giá đỡ.
- Nắm được trình tự các bước vạch mực, lấy dấu.
- Nắm được quy trình vận hành các loại dụng cụ, máy móc để pha phôi dạng tấm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phôi đá đã được sơ chế dạng tấm.
- Các loại dụng cụ, máy cưa, xẻ các cỡ, các loại vam, kẹp định vị phôi liệu.
- Bảng thông số kích thước phôi liệu, quy trình các bước pha phôi dạng tấm.
- Bảng quy trình vận hành, sử dụng máy cưa, xẻ đá các loại.
- Các thiết bị bảo hộ, an toàn lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bốc xếp đá, gá kẹp phôi liệu	- Kiểm tra các thiết bị gá kẹp, độ vững chắc của phôi liệu trên giá đỡ
- Vạch mực, lấy dấu	- Đánh giá chất lượng các đường mực vạch, kiểm tra kích thước các chiều theo bảng thông số kích thước yêu cầu
- Chất lượng các đường cưa, xẻ	- Kiểm tra độ vuông góc, độ thẳng của các đường cưa, xẻ bằng thước vuông và thước thẳng
- Các thiết bị bảo hộ, an toàn	- Kiểm tra chất lượng các thiết bị bảo hộ và an toàn lao động theo tiêu chuẩn hướng dẫn

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Pha phôi dạng khối vuông, khối chữ nhật

Mã số công việc: C9

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sử dụng các thiết bị bốc xếp, vận chuyển, các dụng cụ, thiết bị pha phôi dạng khối vuông, khối chữ nhật.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị các phương tiện bốc xếp, vận chuyển, các dụng cụ: máy cưa, xẻ, các dụng cụ lấy mực, lấy dấu.
- Bốc xếp, kê kích, vam kẹp đá ổn định trên giá đỡ.
- Vạch mực, lấy dấu các chiều theo yêu cầu kích thước phôi liệu.
- Cưa, xẻ đá theo kích thước các chiều của phôi liệu.
- Bảo đảm an toàn cho người và môi trường.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Mô tả được phương pháp bốc xếp, gá kẹp phôi liệu trên giá đỡ.
- Kỹ năng vạch mực, lấy dấu đầy đủ, chính xác, các mặt theo thông số yêu cầu.
- Kỹ năng vận hành các loại máy chính xác, an toàn.
- Pha được phôi liệu theo yêu cầu của phôi liệu thiết kế.

2. Kiến thức:

- Thực hiện thành thạo các phương pháp bốc xếp, gá kẹp phôi trên giá đỡ.
- Nắm được trình tự các bước vạch mực, lấy dấu.
- Nắm được quy trình vận hành các loại dụng cụ, máy móc để pha phôi dạng khối vuông, khối chữ nhật.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phôi đá đã được sơ chế dạng khối.
- Các loại dụng cụ, máy cưa, xẻ các cỡ, các loại vam, kẹp định vị phôi liệu.
- Bảng thông số kích thước phôi liệu, quy trình các bước pha phôi dạng khối.
- Bảng quy trình vận hành, sử dụng máy cưa, xẻ đá các loại.
- Các thiết bị bảo hộ, an toàn lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bốc xếp đá, gá kẹp phôi liệu	- Kiểm tra các thiết bị gá kẹp, độ vững chắc của phôi liệu trên giá đỡ
- Vạch mực, lấy dấu	- Đánh giá chất lượng các đường mực vạch, kiểm tra kích thước các mặt theo bảng thông số kích thước yêu cầu
- Chất lượng các đường cưa, xẻ	- Kiểm tra độ vuông góc của các mặt, độ thẳng của các đường cưa, xẻ bằng thước vuông và thước thẳng
- Các thiết bị bảo hộ, an toàn	- Kiểm tra chất lượng các thiết bị bảo hộ và an toàn lao động theo tiêu chuẩn hướng dẫn

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Pha phôi dạng khối trụ

Mã số công việc: C10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sử dụng các thiết bị bốc xếp, vận chuyển, các dụng cụ, thiết bị pha phôi dạng khối trụ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị các phương tiện bốc xếp, vận chuyển, các dụng cụ: máy cưa, xẻ, các dụng cụ lấy mực, lấy dấu.
- Bốc xếp, kê kích, vam kẹp đá ổn định trên giá đỡ.
- Vạch mực, lấy dấu các chiều theo yêu cầu kích thước phôi liệu.
- Cưa, xẻ đá theo kích thước các chiều của phôi liệu.
- Bảo đảm an toàn cho người và môi trường.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Mô tả được phương pháp bốc xếp, gá kẹp phôi liệu trên giá đỡ.
- Kỹ năng vạch mực, lấy dấu đầy đủ, chính xác, các mặt theo thông số yêu cầu.
- Kỹ năng vận hành các loại máy chính xác, an toàn.
- Pha được phôi liệu theo yêu cầu của phôi liệu thiết kế.

2. Kiến thức:

- Thực hiện thành thạo các phương pháp bốc xếp, gá kẹp phôi trên giá đỡ.
- Nắm được trình tự các bước vạch mực, lấy dấu.
- Nắm được quy trình vận hành các loại dụng cụ, máy móc để pha phôi dạng khối trụ.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Phôi đá đã được sơ chế dạng khối trụ tròn.
- Các loại dụng cụ, máy cưa, xẻ các cỡ, các loại vam, kẹp định vị phôi liệu.
- Bảng thông số kích thước phôi liệu, quy trình các bước pha phôi dạng khối trụ.
- Bảng quy trình vận hành, sử dụng máy cưa, xẻ đá các loại.
- Các thiết bị bảo hộ, an toàn lao động.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bốc xếp đá, gá kẹp phôi liệu	- Kiểm tra các thiết bị gá kẹp, độ vững chắc của phôi liệu trên giá đỡ
- Vạch mực, lấy dấu	- Đánh giá chất lượng các đường mực vạch, kiểm tra kích thước các mặt theo bảng thông số kích thước yêu cầu
- Chất lượng các đường cưa, xẻ	- Kiểm tra đường kính, độ thẳng, độ vuông góc của các đường cưa, xẻ bằng thước vuông và thước thẳng
- Các thiết bị bảo hộ, an toàn	- Kiểm tra chất lượng các thiết bị bảo hộ và an toàn lao động theo tiêu chuẩn hướng dẫn

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Phân tích mẫu, đọc bản vẽ

Mã số công việc: D1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Xác định nội dung phản ánh của phù điêu, xác định kích thước các chi tiết, tổng hợp số liệu cho phù điêu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định chủ đề tư tưởng, nội dung phản ánh của tác phẩm phù điêu.
- Đọc, ghi chép được các kích thước tổng thể theo các chiều của phù điêu.
- Đọc, ghi chép được kích thước các chi tiết của phù điêu.
- Tổng hợp, nhận xét, lập bảng các kích thước của phù điêu.
- Tính toán, thống kê vật liệu cho phù điêu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Nhận xét, đánh giá được nội dung phản ánh của tác phẩm phù điêu.
- Quan sát, đánh giá, ghi chép được các thông số kích thước tổng thể của phù điêu.
- Quan sát, đánh giá, ghi chép được các thông số kích thước chi tiết của phù điêu.
- Tổng hợp, thống kê được số lượng vật liệu cho phù điêu.

2. Kiến thức:

- Mô tả được nội dung phản ánh của tác phẩm và phương pháp đánh giá nội dung của tác phẩm chạm khắc.
- Trình bày được trình tự các bước đọc bản vẽ.
- Biết tính toán, tổng hợp đầy đủ các kích thước cần thiết để chạm khắc phù điêu.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ mẫu phù điêu hoặc mẫu vật thật phù điêu (nếu có).
- Bảng trình tự và phương pháp đọc bản vẽ.
- Các loại thước đo kiểm tra, sổ sách ghi chép, máy tính bỏ túi.
- Nhà xưởng đảm bảo đủ diện tích và độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đánh giá chủ đề nội dung phản ánh của tác phẩm phù điêu	- Căn cứ các bước phân tích tác phẩm chạm khắc đá để xác định nội dung phản ánh của phù điêu
- Đọc kích thước của phù điêu	- Kiểm tra độ chính xác, đầy đủ của các kích thước so sánh với bảng thông số yêu cầu
- Tổng hợp, thống kê vật liệu	- Kiểm tra kết quả tổng hợp, thống kê các loại kích thước so sánh với bảng tổng hợp kích thước và số lượng thiết kế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: In, vạch, vẽ mẫu lên phôi

Mã số công việc: D2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Đặt mẫu, cân chỉnh mẫu trên phôi, in, vạch đầy đủ các chi tiết, đánh dấu các phần cần đục sôn lấy nền của phù điêu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Phôi được vam kẹp chặt, mẫu vẽ được đặt cân đối, cố định trên phôi.
- Vạch đầy đủ, chính xác, rõ ràng các đường nét chi tiết của phù điêu.
- Kiểm tra, chỉnh sửa các đường nét chi tiết còn thiếu, mờ hoặc sai lệch.
- Đánh dấu các khoảng bỏ đi cần đục sôn lấy nền.
- Đảm bảo công tác an toàn cho phôi liệu đã được in, vạch mẫu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Cố định được phôi liệu và bản vẽ mẫu chính xác.
- Quan sát, in vạch các đường nét chi tiết đầy đủ, rõ ràng.
- Quan sát, đánh giá, chỉnh sửa được các lỗi trong quá trình in, vạch các chi tiết của phù điêu.
- Nhận xét, xác định, đúng các phần bỏ đi đục sôn lấy nền.

2. Kiến thức:

- Mô tả được trình tự các bước in, vạch mẫu lên phôi phù điêu.
- Biết áp dụng kiến thức vẽ mỹ thuật vào in vạch mẫu phù điêu.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ mẫu phù điêu và phôi phù điêu đã được gia công.
- Bảng trình tự và phương pháp in, vạch, vẽ mẫu lên phôi.
- Các loại dụng cụ in, vạch, vẽ mẫu lên phôi.
- Nhà xưởng đảm bảo đủ diện tích và độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Định vị phôi liệu và bản vẽ mẫu trên phôi	- Kiểm tra độ chắc chắn của vam kẹp phôi trên giá đỡ, độ chính xác của bản vẽ trên phôi
- Chất lượng các đường nét in, vạch, vẽ trên phôi	- Kiểm tra độ chính xác, đầy đủ, độ rõ nét của các chi tiết bằng kiến thức vẽ mỹ thuật và quan sát, đối chiếu trực tiếp trên phôi
- Vị trí, ký hiệu đánh dấu các phần đục sôn lấy nền	- So sánh, đối chiếu với bản vẽ mẫu, quan sát trực tiếp các khoảng cần đục sôn lấy nền

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Đục tạo các mảng khối

Mã số công việc: D3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Ấn định các vị trí, kích thước, hình dáng, mối liên quan giữa các mảng khối.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Phải đảm bảo hình dáng, kích thước, đường nét theo bản vẽ mẫu.
- Các chi tiết, mảng khối gọn, sạch, đảm bảo hình dáng và tỷ lệ.
- Để được lượng dư gia công phù hợp với từng chi tiết.
- Thực hiện công tác kiểm tra, đánh giá chất lượng qua từng thao tác.
- Đảm bảo công tác an toàn cho phôi liệu đã được đục tạo các mảng khối.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Sử dụng các loại dụng cụ chạm khắc đá phù hợp.
- Quan sát, đục tạo được hình dáng, độ cao thấp của các mảng khối.
- So sánh được độ giống mẫu của các khối đã tạo.
- Nhận xét, kiểm tra, đánh giá được chất lượng phôi gia công và các thao tác trong từng giai đoạn gia công.

2. Kiến thức:

- Mô tả được trình tự các bước đục tạo các mảng khối của phù điêu.
- Lựa chọn được các loại dụng cụ phù hợp khi gia công.
- Biết áp dụng kiến thức vẽ mỹ thuật để đánh giá mảng khối và đường nét.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ mẫu phù điêu và phôi phù điêu đã được in, vạch mẫu.
- Bảng trình tự và phương pháp đục tạo các mảng khối.
- Các loại dụng cụ thủ công, máy cầm tay phục vụ đục tạo mảng khối.
- Các trang bị bảo hộ lao động.
- Nhà xưởng đảm bảo đủ diện tích và độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Hình dáng, kích thước các mảng khối - Chất lượng các mảng khối đã được đục tạo dáng - Vị trí, tỷ lệ của các mảng khối trên phôi gia công	- Kiểm tra bằng định tính, so sánh với bản vẽ hoặc mẫu vật thật (nếu có) - Kiểm tra độ vuông góc, độ gọn sạch của các chi tiết bằng các loại dụng cụ kiểm tra - So sánh, đối chiếu với bản vẽ mẫu, mẫu vật thật, quan sát so sánh trực tiếp các mảng khối đã được đục tạo dáng

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Vẽ lại các chi tiết phù điêu

Mã số công việc: D4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Vẽ lại các chi tiết đã bị đục mất khi đục tạo các mảng khối.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Phôi được vam kẹp chặt.
- Xác định vị trí các đường nét đã bị đục mất.
- Kiểm tra, vẽ lại các đường nét chi tiết.
- Kiểm tra các đường nét, chi tiết.
- Đảm bảo công tác an toàn cho phôi liệu đã được đục tạo các mảng khối.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:
- Quan sát, nhận xét các đường nét vẽ đã bị đục mất.
- Vẽ được các đường nét theo bản vẽ mẫu.
- Quan sát, kiểm tra, so sánh các đường nét với mẫu.

2. Kiến thức:
- Mô tả được trình tự các bước vẽ theo mẫu.
- Biết áp dụng kiến thức vẽ mỹ thuật vào vẽ các đường nét chi tiết theo mẫu.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ mẫu phù điêu và phôi phù điêu đã được đục tạo mảng khối.
- Bảng trình tự và phương pháp vẽ theo mẫu.
- Các loại dụng cụ in, vạch, vẽ mẫu lên phôi.
- Nhà xưởng đảm bảo đủ diện tích và độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Xác định các đường nét vẽ đã bị đục mất	- Kiểm tra, đối chiếu với bản vẽ mẫu, xác định các đường nét
- Chất lượng các đường nét vẽ chi tiết	- So sánh hình dạng, độ chính xác, đầy đủ, độ rõ nét của các chi tiết bằng kiến thức vẽ mỹ thuật
- Kiểm tra các đường nét vẽ	- So sánh, đối chiếu với bản vẽ mẫu, quan sát trực tiếp hình dáng, sự chuyển tiếp của các đường nét vẽ

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Đục tạo các chi tiết, họa tiết

Mã số công việc: D5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Đục ấn định hình dáng, cấu tạo, mối liên quan giữa các hoạ tiết, chi tiết nhỏ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Phải đảm bảo hình dáng, kích thước, đường nét theo bản vẽ mẫu.
- Các chi tiết, hoạ tiết sắc nét, mềm mại, chuyền đều, sạch, đảm bảo hình dáng và tỷ lệ.
- Thực hiện công tác kiểm tra, đánh giá chất lượng qua từng thao tác.
- Đảm bảo công tác an toàn cho phôi liệu đã được đục tạo các mảng khối.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Sử dụng các loại dụng cụ chạm khắc đá phù hợp.
- Quan sát, đục tạo được hình dáng, độ cao thấp của các chi tiết, họa tiết nhỏ.
- So sánh được độ sắc nét, mềm mại, của các chi tiết, họa tiết.
- Nhận xét, kiểm tra, đánh giá được chất lượng phôi gia công và các thao tác trong từng giai đoạn gia công.

2. Kiến thức:

- Mô tả được trình tự các bước đục tạo các chi tiết, họa tiết của phù điêu.
- Lựa chọn được các loại dụng cụ phù hợp khi gia công.
- Biết áp dụng kiến thức vẽ mỹ thuật để đánh giá chất lượng các chi tiết, họa tiết nhỏ đã được tạo.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ mẫu phù điêu và phôi phù điêu đã được đục tạo các mảng khối.
- Bảng trình tự và phương pháp đục tạo các chi tiết, họa tiết.
- Các loại dụng cụ thủ công, máy cầm tay phục vụ đục tạo chi tiết, họa tiết.
- Các trang bị bảo hộ lao động.
- Nhà xưởng đảm bảo đủ diện tích và độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Hình dáng, kích thước các mảng khối - Chất lượng các mảng khối, đường nét họa tiết, chi tiết - Vị trí, tỷ lệ của các mảng khối trên phôi gia công	- Kiểm tra bằng định tính, so sánh với bản vẽ hoặc mẫu vật thật (nếu có) - Kiểm tra độ sắc nét, mềm mại, độ gọn sạch của các chi tiết bằng các loại dụng cụ kiểm tra - So sánh, đối chiếu với bản vẽ mẫu, mẫu vật thật, quan sát so sánh trực tiếp các mảng khối đã được đục tạo các chi tiết, họa tiết nhỏ

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Đục sôn, gia công nền phù điêu

Mã số công việc: D6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Đục lấy phần bỏ đi, tạo nền phù điêu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định được các đường hạn mực độ sâu yêu cầu và độ sâu lấy nền sơ bộ cho phù điêu.

- Để được lượng dư gia công phù hợp.

- Đục sôn lấy các phần bỏ đi gọn, sạch, tạo được nền phẳng đều.

- Thực hiện công tác kiểm tra, đánh giá chất lượng qua từng thao tác.

- Đảm bảo công tác an toàn cho phôi liệu đã được đục tạo các chi tiết.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Sử dụng các loại dụng cụ thủ công và máy phay phù hợp.

- Kỹ năng lấy nền, tạo mặt phẳng cho phù điêu.

- Nhận xét, kiểm tra, đánh giá được chất lượng phôi gia công và các thao tác trong từng giai đoạn gia công.

2. Kiến thức:

- Mô tả được trình tự các bước đục sôn, lấy nền của phù điêu.

- Lựa chọn, sử dụng được các loại dụng cụ, máy móc phù hợp khi gia công.

- Thực hiện được các phương pháp kiểm tra độ phẳng của nền.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ mẫu phù điêu và phôi phù điêu đã được đục tạo chi tiết.

- Bảng trình tự và phương pháp đục sôn lấy nền.

- Các loại dụng cụ thủ công, máy cầm tay lấy phần bỏ đi và tạo nền cho phù điêu.

- Các trang bị bảo hộ lao động.

- Nhà xưởng đảm bảo đủ diện tích và độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ sâu yêu cầu của nền	- Kiểm tra bằng các loại thước, cữ đo độ sâu, kết hợp với bảng thông số kích thước nền của phù điêu
- Chất lượng các khoảng nền được tạo	- Kiểm tra độ vuông góc, độ gọn sạch của các khoảng nền bằng định tính kết hợp bảng yêu cầu kỹ, mỹ thuật đục sôn lấy nền
- Kiểm tra độ phẳng của nền	- Kiểm tra độ phẳng của các khoảng nền bằng định tính, đo kết hợp bảng thông số kích thước nền của phù điêu

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Gắn ghép

Mã số công việc: D7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sử dụng các loại vật liệu gắn, gắn ghép các bộ phận, chi tiết, bộ phận tạo thành sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chuẩn bị được các loại vật liệu, dụng cụ gắn phù hợp với các vị trí gắn.
- Tạo được các mặt tiếp giáp để ráp mối các chi tiết.
- Tra vật liệu gắn đủ lượng, vam kẹp, cố định các chi tiết.
- Thực hiện công tác kiểm tra, đánh giá chất lượng qua từng công đoạn.
- Đảm bảo công tác an toàn cho phôi liệu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Kỹ năng pha trộn các vật liệu, ráp mối chi tiết, gắn và cố định phôi liệu.
- Nhận xét, kiểm tra, đánh giá được chất lượng công việc trong từng giai đoạn gia công.

2. Kiến thức:

- Mô tả được quy trình các bước công việc gắn, ghép sản phẩm phù điêu.
- Lựa chọn, sử dụng được các loại vật liệu, dụng cụ gắn, ghép các chi tiết của phù điêu.
- Thực hiện được các phương pháp kiểm tra chất lượng mối gắn, ghép.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng trình tự và phương pháp gắn, ghép sản phẩm.
- Các loại vật liệu, dụng cụ gắn, ghép sản phẩm.
- Các dụng cụ, thiết bị định vị, cố định phôi liệu dạng phù điêu.
- Các trang bị bảo hộ lao động.
- Nhà xưởng đảm bảo đủ diện tích và độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Vật liệu gắn	- Kiểm tra hạn sử dụng của vật liệu gắn bằng kinh nghiệm và thông số kỹ thuật trên dụng cụ đựng vật liệu
- Kiểm tra độ chuyền đều tổng thể của các chi tiết khi ráp môi gắn ghép	- Xác định độ chuyền đều của các chi tiết trong tổng thể phù điêu
- Chất lượng các mối nối ghép	- Đánh giá lượng vật liệu gắn, bề mặt ráp mối, sự kín khít, khả năng chịu lực của các mối nối ghép qua bảng tiêu chuẩn mối nối ghép

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Tách tỉa phù điêu

Mã số công việc: D8

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Tách, tỉa tạo các mảng và các chi tiết, họa tiết.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các nét vẽ tách tỉa gọn, rõ ràng, mềm mại, chuyền đều.
- Đường nét tách, tỉa các mảng, các chi tiết mềm mại, chuyền đều.
- Sử dụng các loại đục tách, tỉa phù hợp.
- Thực hiện công tác kiểm tra, đánh giá chất lượng qua từng thao tác.
- Đảm bảo công tác an toàn cho người và sản phẩm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Kỹ năng sử dụng các loại đục ve để tách, tỉa các đường nét chi tiết.
- Tách, tỉa được các chi tiết đạt yêu cầu.
- Nhận xét, kiểm tra, đánh giá được chất lượng công việc trong từng thao tác.

2. Kiến thức:

- Mô tả được quy trình các bước tách, tỉa chi tiết phù điêu.
- Lựa chọn, sử dụng các loại dụng cụ tách, tỉa phù hợp.
- Thực hiện được các phương pháp kiểm tra chất lượng đường nét tách, tỉa.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng trình tự và phương pháp tách, tỉa, yêu cầu kỹ, mỹ thuật của phù điêu nền phẳng.
- Các loại dụng cụ tách, tỉa, các loại đá mài dụng cụ.
- Các dụng cụ, thiết bị vam kẹp phù điêu phù điêu.
- Các trang bị bảo hộ lao động.
- Nhà xưởng đảm bảo đủ diện tích và độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Vị trí, hình dáng các đường nét tách, tỉa, các chi tiết cần tách, tỉa	- Xác định các chi tiết cần tách, tỉa, vị trí, hình dạng các nét tách, tỉa trên phôi liệu qua bản vẽ mẫu
- Độ sắc bén của các dụng cụ tách, tỉa	- Đánh giá độ sắc bén của dụng cụ bằng phương pháp tách thử trên vật liệu
- Chất lượng các đường nét tách, tỉa	- Đánh giá độ sắc nét, sự mềm mại, chuyền đều của các đường nét bằng mắt, so sánh các thông số tại bảng yêu cầu kỹ, mỹ thuật tách, tỉa chi tiết

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Làm nhẵn phù điêu nền phẳng

Mã số công việc: D9

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Sử dụng các thiết bị, giấy nhám làm nhẵn các chi tiết và nền của phù điêu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sử dụng các thiết bị làm nhẵn, giấy nhám phù hợp.
- Các chi tiết sạch, nhẵn, không còn vết xước, nền nhẵn, phẳng đều.
- Thực hiện công tác kiểm tra, đánh giá chất lượng qua từng công đoạn.
- Đảm bảo công tác an toàn cho người và sản phẩm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Kỹ năng sử dụng các loại thiết bị, dụng cụ và vật liệu làm nhẵn.
- Kỹ năng đánh giấy nhám làm nhẵn sản phẩm.
- Nhận xét, kiểm tra, đánh giá được chất lượng công việc trong từng công đoạn.

2. Kiến thức:

- Mô tả được phương pháp đánh giấy nhám làm nhẵn sản phẩm.
- Lựa chọn, sử dụng các loại thiết bị, dụng cụ, vật liệu làm nhẵn phù hợp.
- Thực hiện được các phương pháp kiểm tra chất lượng bề mặt.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng trình tự và phương pháp làm nhẵn phù điêu nền phẳng.
- Các loại thiết bị, dụng cụ, vật liệu làm nhẵn sản phẩm.
- Các dụng cụ, thiết bị vam kẹp phù điêu phù điêu.
- Các trang bị bảo hộ lao động.
- Nhà xưởng đảm bảo đủ diện tích và độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sử dụng các thiết bị, dụng cụ, vật liệu làm nhẵn - Độ sạnh nhẵn, sắc nét của các chi tiết, họa tiết - Chất lượng bề mặt tổng thể các chi tiết của phù điêu	- Xác định qua các bước làm nhẵn chi tiết, vị trí, hình dáng chi tiết của phù điêu - Đánh giá độ sạch nhẵn, sắc nét của các chi tiết bằng yêu cầu kỹ, mỹ thuật của phù điêu - Đánh giá độ sắc nét, sạch nhẵn tổng thể phù điêu bằng mắt, so sánh các thông số tại bảng yêu cầu kỹ, mỹ thuật tách, tỉa chi tiết

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Kiểm tra sản phẩm phù điêu nền phẳng
Mã số công việc: D10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Kiểm tra kích thước, tỷ lệ, độ sạch nhẵn của các chi tiết, mảng khối, chất lượng mối nối ghép.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Kích thước tổng thể phù điêu, kích thước các chi tiết đúng theo mẫu.
- Sự mềm mại, chuyền đều, độ sắc nét, sự nguyên vẹn của các chi tiết.
- Độ đông đặc, kín khít, khả năng chịu lực của các mối nối ghép.
- Độ nhẵn, bóng của sản phẩm.
- Đảm bảo công tác an toàn cho sản phẩm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Kỹ năng quan sát, nhận xét, đánh giá.
- Kỹ năng tổng hợp.

2. Kiến thức:

- Mô tả được phương pháp nhận xét, đánh giá chất lượng sản phẩm.
- Nắm được các chỉ tiêu cơ bản của yêu cầu kỹ, mỹ thuật.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bảng trình tự và phương pháp kiểm tra, đánh giá chất lượng sản phẩm chạm khắc đá dạng phù điêu nền phẳng.
- Các loại thiết bị, dụng cụ đo, các mẫu tiêu chuẩn.
- Phôi phù điêu đã gia công chi tiết.
- Các dụng cụ kiểm tra khả năng chịu lực.
- Nhà xưởng đảm bảo đủ diện tích và độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kích thước tổng thể, kích thước các chi tiết	- Đo, so sánh bảng thông số kích thước phù điêu
- Chất lượng các đường nét chi tiết	- Đánh giá độ sạch nhẵn, bóng, sắc nét, không sứt vỡ của các chi tiết bằng yêu cầu kỹ, mỹ thuật của phù điêu
- Chất lượng các mối nối ghép	- Đánh giá lượng vật liệu gắn, bề mặt ráp mối, sự kín khít, khả năng chịu lực của các mối nối ghép qua bảng tiêu chuẩn mối nối ghép

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Phân tích mẫu, đọc bản vẽ phù điêu nền mặt cong

Mã số công việc: E1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Xác định nội dung phản ánh của phù điêu, xác định kích thước các chi tiết, tổng hợp số liệu cho phù điêu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Xác định chủ đề tư tưởng, nội dung phản ánh của tác phẩm phù điêu.
- Đọc, ghi chép được các kích thước tổng thể theo các chiều của phù điêu.
- Đọc, ghi chép được kích thước các chi tiết của phù điêu.
- Tổng hợp, nhận xét, lập bảng các kích thước của phù điêu.
- Tính toán, thống kê vật liệu cho phù điêu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Nhận xét, đánh giá được nội dung phản ánh của tác phẩm phù điêu.
- Quan sát, đánh giá, ghi chép được các thông số kích thước tổng thể của phù điêu.
- Quan sát, đánh giá, ghi chép được các thông số kích thước chi tiết của phù điêu.
- Tổng hợp, thống kê được số lượng vật liệu cho phù điêu.

2. Kiến thức:

- Mô tả được nội dung phản ánh của tác phẩm và phương pháp đánh giá nội dung của tác phẩm chạm khắc.
- Trình bày được trình tự các bước đọc bản vẽ.
- Biết tính toán, tổng hợp đầy đủ các kích thước cần thiết để chạm khắc phù điêu.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ mẫu phù điêu hoặc mẫu vật thật phù điêu (nếu có).
- Bảng trình tự và phương pháp đọc bản vẽ.
- Các loại thước đo kiểm tra, sổ sách ghi chép, máy tính bỏ túi.
- Nhà xưởng đảm bảo đủ diện tích và độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đánh giá chủ đề nội dung phản ánh của tác phẩm phù điêu	- Căn cứ các bước phân tích tác phẩm chạm khắc đá để xác định nội dung phản ánh của phù điêu
- Đọc kích thước của phù điêu	- Kiểm tra độ chính xác, đầy đủ của các kích thước so sánh với bảng thông số yêu cầu
- Tổng hợp, thống kê vật liệu	- Kiểm tra kết quả tổng hợp, thống kê các loại kích thước so sánh với bảng tổng hợp kích thước và số lượng thiết kế

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: In, vạch, vẽ mẫu lên phôi

Mã số công việc: E2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Đặt mẫu, cân chỉnh mẫu trên phôi, in, vạch đầy đủ các chi tiết, đánh dấu các phần cần đục sôn lấy nền của phù điêu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Phôi được vam kẹp chặt, mẫu vẽ được đặt cân đối, cố định trên phôi.
- Vạch đầy đủ, chính xác, rõ ràng các đường nét chi tiết của phù điêu.
- Kiểm tra, chỉnh sửa các đường nét chi tiết còn thiếu, mờ hoặc sai lệch.
- Đánh dấu các khoảng bỏ đi cần đục sôn lấy nền.
- Đảm bảo công tác an toàn cho phôi liệu đã được in, vạch mẫu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Cố định được phôi liệu và bản vẽ mẫu chính xác trên mặt cong.
- Quan sát, in vạch các đường nét chi tiết đầy đủ, rõ ràng.
- Quan sát, đánh giá, chỉnh sửa được các lỗi trong quá trình in, vạch các chi tiết của phù điêu.
- Nhận xét, xác định, đúng các phần bỏ đi đục sôn lấy nền.

2. Kiến thức:

- Mô tả được trình tự các bước in, vạch mẫu lên phôi phù điêu.
- Biết áp dụng kiến thức vẽ mỹ thuật vào in vạch mẫu phù điêu.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ mẫu phù điêu và phôi phù điêu đã được gia công.
- Bảng trình tự và phương pháp in, vạch, vẽ mẫu lên phôi.
- Các loại dụng cụ in, vạch, vẽ mẫu lên phôi.
- Nhà xưởng đảm bảo đủ diện tích và độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Định vị phôi liệu và bản vẽ mẫu trên phôi	- Kiểm tra độ chắc chắn của vam kẹp phôi trên giá đỡ, độ chính xác của bản vẽ trên phôi
- Chất lượng các đường nét in vạch, vẽ trên phôi	- Kiểm tra độ chính xác, đầy đủ, độ rõ nét của các chi tiết bằng kiến thức vẽ mỹ thuật và quan sát, đối chiếu trực tiếp trên phôi
- Vị trí, ký hiệu đánh dấu các phần đục sôn lấy nền	- So sánh, đối chiếu với bản vẽ mẫu, quan sát trực tiếp các khoảng cần đục sôn lấy nền

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Đục tạo các mảng khối

Mã số công việc: E3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Ấn định các vị trí, kích thước, hình dáng, mối liên quan giữa các mảng khối.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Phải đảm bảo hình dáng, kích thước, đường nét theo bản vẽ mẫu.
- Các chi tiết, mảng khối gọn, sạch, đảm bảo hình dáng và tỷ lệ.
- Để được lượng dư gia công phù hợp với từng chi tiết.
- Thực hiện công tác kiểm tra, đánh giá chất lượng qua từng thao tác.
- Đảm bảo công tác an toàn cho phôi liệu đã được đục tạo các mảng khối.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Sử dụng các loại dụng cụ chạm khắc đá phù hợp.
- Quan sát, đục tạo được hình dáng, độ cao thấp của các mảng khối.
- So sánh được độ giống mẫu của các khối đã tạo.
- Nhận xét, kiểm tra, đánh giá được chất lượng phôi gia công và các thao tác trong từng giai đoạn gia công.

2. Kiến thức:

- Mô tả được trình tự các bước đục tạo các mảng khối của phù điêu mặt cong.
- Lựa chọn được các loại dụng cụ phù hợp khi gia công.
- Biết áp dụng kiến thức vẽ mỹ thuật để đánh giá mảng khối và đường nét.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ mẫu phù điêu và phôi phù điêu đã được in, vạch mẫu.
- Bảng trình tự và phương pháp đục tạo các mảng khối trên mặt cong.
- Các loại dụng cụ thủ công, máy cầm tay phục vụ đục tạo mảng khối.
- Các trang bị bảo hộ lao động.
- Nhà xưởng đảm bảo đủ diện tích và độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Hình dáng, kích thước các mảng khối	- Kiểm tra bằng định tính, so sánh với bản vẽ hoặc mẫu vật thật (nếu có)
- Chất lượng các mảng khối đã được đục tạo dáng	- Kiểm tra độ vuông góc, độ gọn sạch của các chi tiết bằng các loại dụng cụ kiểm tra
- Vị trí, tỷ lệ của các mảng khối trên phôi gia công	- So sánh, đối chiếu với bản vẽ mẫu, mẫu vật thật, quan sát so sánh trực tiếp các mảng khối đã được đục tạo dáng

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

Tên công việc: Vẽ lại các chi tiết phù điêu

Mã số công việc: E4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Vẽ lại các chi tiết đã bị đục mất khi đục tạo các mảng khối.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Phôi được vam kẹp chặt.
- Xác định vị trí các đường nét đã bị đục mất.
- Kiểm tra, vẽ lại các đường nét chi tiết.
- Kiểm tra các đường nét, chi tiết.
- Đảm bảo công tác an toàn cho phôi liệu đã được đục tạo các mảng khối.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng:

- Quan sát, nhận xét các đường nét vẽ đã bị đục mất.
- Vẽ được các đường nét theo bản vẽ mẫu.
- Quan sát, kiểm tra, so sánh các đường nét với mẫu.

2. Kiến thức:

- Mô tả được trình tự các bước vẽ theo mẫu.
- Biết áp dụng kiến thức vẽ mỹ thuật vào vẽ các đường nét chi tiết theo mẫu.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ mẫu phù điêu và phôi phù điêu đã được đục tạo mảng khối.
- Bảng trình tự và phương pháp vẽ theo mẫu.
- Các loại dụng cụ in, vạch, vẽ mẫu lên phôi.
- Nhà xưởng đảm bảo đủ diện tích và độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Xác định các đường nét vẽ đã bị đục mất	- Kiểm tra, đối chiếu với bản vẽ mẫu, xác định các đường nét
- Chất lượng các đường nét vẽ chi tiết	- So sánh hình dạng, độ chính xác, đầy đủ, độ rõ nét của các chi tiết bằng kiến thức vẽ mỹ thuật
- Kiểm tra các đường nét vẽ	- So sánh, đối chiếu với bản vẽ mẫu, quan sát trực tiếp hình dáng, sự chuyển tiếp của các đường nét vẽ

(Xem tiếp Công báo số 485 + 486)

CÔNG BÁO Nước CHXHCN Việt Nam là ấn phẩm chính thức của Nhà nước dùng để công bố tất cả văn bản quy phạm pháp luật và văn bản có giá trị pháp lý khác do các cơ quan nhà nước ban hành. Luật Ban hành văn bản quy phạm pháp luật và các văn bản hiện hành quy định rõ: "Chỉ các văn bản công bố trên Công báo mới có giá trị như bản gốc và được sử dụng trong mọi quan hệ, giao dịch chính thức. Văn bản đăng trên các ấn phẩm khác chỉ có giá trị tham khảo".

Công báo xuất bản ở Trung ương gồm các số Công báo thường kỳ và Mục lục Công báo tháng, quý, năm. Công báo được phát hành trong phạm vi toàn quốc do Văn phòng Chính phủ chịu trách nhiệm xuất bản và in tại Xí nghiệp Bản đồ 1 - Bộ Quốc phòng.

Công báo in trên giấy có kích thước 20,5 cm x 29 cm. Trang bìa có in hình Quốc huy, Quốc hiệu của Nước CHXHCN Việt Nam và chữ **CÔNG BÁO** màu đỏ. Công báo được cấp miễn phí cho các Tủ sách pháp luật và Điểm Bưu điện - Văn hóa xã, phường, thị trấn trong toàn quốc.

Giá Công báo là 5.000đ/số (bao gồm cả phí phát hành). Việc mua Công báo thông qua cơ quan Công báo Trung ương hoặc các đại lý phát hành báo chí trong toàn quốc. Lịch đặt mua Công báo vào ngày 25 hàng tháng tại cơ quan Công báo, Văn phòng Chính phủ.

VĂN PHÒNG CHÍNH PHỦ XUẤT BẢN
Điện thoại: 080.44597 - 04.38231182
Fax : 080.44517
Địa chỉ: 1 Hoàng Hoa Thám, Ba Đình, HN
Email: congbaovpcp@cpt.gov.vn
In tại Xí nghiệp Bản đồ 1 - Bộ Quốc phòng

Giá: 10.000 đồng