竹器编织专项职能力考核规范

一、定义

运用竹器编织所需要的机械设备，在编织车间对竹材料进行编织操作的能力。

二、适用对象

运用或准备运用本项能力求职、就业的人员。

三、能力标准与鉴定内容

|  |
| --- |
| 能力名称：竹器编织 职业领域：竹制品加工工 |
| 工作任务 | 操作规范 | 相关知识 | 考核比重 |
| （一）原料选择 | 1.能识读竹器产品结构图2.能根据结构图的需要，选用竹材原料3.能使用卷尺计算并测量竹材原料的长、宽和高等数据 | 1.识图的相关知识2.竹材原料的质量标准及规格的选用知识3.竹材原料的摆放知识4.计算外形尺寸数据的知识 | 20% |
| （二）编织操作 | 1.能使用锯竹机按产品要求截取材料2.能使用破竹机破片、去囊3.能使用模具进行产品定型4.能按照图纸要求，使用篾刀和竹材进行加工5.能使用抛光机清除产品上的毛刺，并进行整理和修饰 | 1.锯竹机、破竹机、篾刀等设备和工具的操作方法2.毛料长度、宽度、厚度的加工工艺和造型标准3.竹器编织操作工艺流程和定型方法及标准4.编织产品的抛光、整理和修饰方法5.安全防护用品的使用方法 | 50% |
| （三）质量检验及维护 | 1.能根据验收标准，检查竹器编织成品质量2.能找出质量缺陷原因并提出解决缺陷的办法3.能维护保养加工设备，并清理操作现场 | 1.竹器编织成品的质量标准、检验项目和方法2.质量缺陷产生的原因和解决办法3.设备保养的相关知识及操作现场的清理知识 | 30% |

四、鉴定要求

（一）申报条件

达到法定劳动年龄，具有相应技能的劳动者均可申报。

（二）考评员构成

考评员应具备竹器编织的专业知识和实际操作经验，每个考评组不少于3名考评员。

（三）鉴定方式与鉴定时间

技能操作考核釆取实际操作考核。技能操作考核时间不少于60分钟。

（四）鉴定场地和设备要求

场地面积不小于100m2,且能安排8个以上工位，有锯竹机、破竹机、篾刀以及相应模具等机械设备，并配备必要的照明、安全等设施，设有电源及漏电保护开关。考场必须釆光良好，通风良好，整洁且无干扰。还需配备主考室及候考室。

设备清单如下：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 单位 | 数量 | 备注 |
| 1 | 山岗青皮竹 | kg | 10 |  |
| 2 | 竹园青皮竹 | kg | 10 |  |
| 3 | 青皮竹 | kg | 5 |  |
| 4 | 笏刀 | 把 | 1 |  |
| 5 | 园口竹铲 | 把 | 1 |  |
| 6 | 织完箩身的半成品箩 | 只 | 1 |  |
| 7 | 织箩口笏 | 条 | 20 |  |
| 8 | 笏刀 | 把 | 1 |  |
| 9 | 原竹 | 条 | 1 |  |
| 10 | 箩底笏 | 条 | 50 |  |
| 11 | 箩口笏 | 条 | 10 |  |
| 12 | 织好箩口笏的半成品 | 个 | 1 |  |
| 13 | 箩筻竹 | 条 | 10 |  |
| 14 | 织好箩底半成品 | 只 | 1 |  |
| 15 | 箩身笏 | 条 | 20 |  |
| 16 | 完成编织的箩 | 只 | 1 |  |
| 17 | 加工好的箩底撑 | 条 | 2 |  |
| 18 | 箩批 | 把 | 1 |  |
| 19 | 4米竹 | 条 | 10 |  |
| 20 | 织好箩郡半成品 | 只 | 1 |  |
| 21 | 完成编织竹箩 | 只 | 1 |  |
| 22 | 箩脚 | 条 | 4 |  |
| 23 | 破箩口笏竹杆 | 条 | 3 |  |
| 24 | 破笏刀 | 把 | 1 |  |
| 25 | 待织箩身箩 | 条 | 1 |  |
| 26 | 织箩身笏 | 条 | 20 |  |
| 27 | 待缠箩耳的箩 | 只 | 1 |  |
| 28 | 箩耳笏 | 条 | 4 |  |