

TIÊU CHUẨN KỸ NĂNG NGHỀ

TÊN NGHỀ: KỸ THUẬT SƠN MÀI & KHẪM TRAI
MÃ SỐ NGHỀ:

Hà Nội, tháng 7/ 2014

GIỚI THIỆU CHUNG

I. QUÁ TRÌNH XÂY DỰNG

1. Tổ chức tập huấn cho Tiểu ban phân tích nghề về: Phương pháp khảo sát, phương pháp phân tích nghề, phân tích công việc và xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia của nghề Kỹ thuật Sơn mài và khảm trai.

2. Thu thập thông tin chung, tài liệu và tiêu chuẩn liên quan đến nghề Kỹ thuật Sơn mài và khảm trai.

3. Nghiên cứu lựa chọn doanh nghiệp cần khảo sát, khảo sát thực tế về qui trình sản xuất kinh doanh để phục vụ cho việc phân tích nghề và xây dựng tiêu chuẩn kỹ năng nghề Kỹ thuật Sơn mài và khảm trai. Khảo sát thực tế tại các làng nghề, doanh nghiệp chuyên sản xuất hàng Sơn mài và khảm trai như: Làng nghề sơn mài Cát Đằng, Yên Tiến, Ý Yên, Nam Định; Làng nghề sơn mài Hạ Thái, Thường Tín; Làng nghề sơn khảm Ngõ Hạ, Chuyên Mỹ, Phú Xuyên, Hà Nội, và một số doanh nghiệp sơn khảm khác...

4. Tổ chức phân tích nghề thông qua hội thảo, phân tích kết quả khảo sát để lập sơ đồ phân tích nghề theo mẫu Phụ lục I. Lấy ý kiến 30 chuyên gia có kinh nghiệm thực tiễn, hoàn thiện sơ đồ phân tích nghề.

5. Phân tích công việc: Lập phiếu phân tích công việc theo mẫu tại Phụ lục II cho tất cả các công việc có trong sơ đồ phân tích nghề để phân tích theo các nội dung: Trình tự thực hiện các bước công việc; tiêu chuẩn thực hiện công việc; kỹ năng cần thiết và kiến thức có liên quan; các điều kiện về công cụ, máy móc, thiết bị, nguyên vật liệu và môi trường để thực hiện công việc có hiệu quả. Lấy ý kiến 30 chuyên gia có kinh nghiệm thực tiễn, hoàn chỉnh sau khi có ý kiến của các chuyên gia. Tổ chức hội thảo để hoàn thiện phiếu phân tích công việc.

6. Xây dựng danh mục các công việc theo cấp trình độ: Căn cứ theo khung của từng bậc trình độ kỹ năng nghề được qui định tại Điều 6 của Quy định, tiến hành lựa chọn sắp xếp các công việc trong sơ đồ phân tích nghề đã hoàn thiện theo qui định tại khoản 5 Điều 9 của Quy định. Lấy ý kiến 30 chuyên gia có kinh nghiệm thực tiễn và hoàn chỉnh sau khi có ý kiến của các chuyên gia.

7. Biên soạn Tiêu chuẩn kỹ năng nghề: Căn cứ vào phiếu phân tích công việc đã hoàn thiện, danh mục các công việc được xây dựng và cấu trúc tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia được qui định tại Điều 7, tiến hành biên soạn tiêu chuẩn kỹ năng nghề quốc gia theo mẫu định dạng tiêu chuẩn kỹ năng nghề tại Phụ lục IV của Quy định. Lấy ý kiến 30 chuyên gia có kinh nghiệm thực tiễn và hoàn chỉnh sau khi có ý kiến của các chuyên gia. Tiến hành hội thảo, hoàn thiện dự thảo tiêu chuẩn kỹ năng nghề.

*** Định hướng sử dụng**

Bộ Tiêu chuẩn kỹ năng nghề Kỹ thuật sơn mài và khảm trai được xây dựng và ban hành làm công cụ giúp cho:

- Người lao động định hướng phấn đấu nâng cao trình độ về kiến thức và kỹ năng của bản thân thông qua việc học tập hoặc tích lũy kinh nghiệm trong quá trình làm việc để có cơ hội thăng tiến trong nghề nghiệp;

- Người sử dụng lao động có cơ sở để tuyển chọn lao động, bố trí công việc và trả lương hợp lý cho người lao động;

- Các cơ sở dạy nghề có căn cứ để xây dựng chương trình dạy nghề tiếp cận chuẩn kỹ năng nghề quốc gia;
- Cơ quan có thẩm quyền có căn cứ để tổ chức thực hiện việc đánh giá, cấp chứng chỉ kỹ năng nghề quốc gia cho người lao động.

II. DANH SÁCH CÁC THÀNH VIÊN THAM GIA XÂY DỰNG

1. Ban chủ nhiệm

TT	Họ và tên	Nơi làm việc	Thành phần
1	Ông Nguyễn Văn Tuấn	Phó Hiệu trưởng Trường CĐXDNĐ	- Chủ nhiệm
2	Ông Nguyễn Văn Tiến	Chuyên viên chính Vụ Tổ chức cán bộ Bộ Xây dựng	- Phó Chủ nhiệm
3	Ông Ninh Duy Dự	Trưởng P.NCKH&QHQT Trường CĐXDNĐ	- Ủy viên Thư ký
4	Ông Trần Văn Thắng	GD Trung tâm TNSX	- Ủy viên
5	Ông Trần Văn Anh	Cử nhân NT, G/V Trường CĐXDNĐ	- Ủy viên
6	Ông Đinh Ngọc Quyền	Chủ nhiệm khoa sơn mài và khảm trai - Trường cao đẳng nghề chế biến gỗ TW	- Ủy viên
7	Ông Bùi Viết Thắng	Cử nhân NT, G/V Trường CĐXDNĐ	- Ủy viên
8	Ông Ninh Văn Chiêu	Nghệ nhân làng nghề La Xuyên, Ý Yên, Nam Định	- Ủy viên
9	Ông Nguyễn Văn Đức	Nghệ nhân làng nghề La Xuyên, Ý Yên, Nam Định	- Ủy viên

2. Tiểu ban phân tích nghề

TT	Họ và tên	Trình độ chuyên môn	Nơi làm việc
1	Nguyễn Văn Tuấn	Th.s XD	Trường CĐXDNĐ
2	Ninh Duy Dự	Thợ sơn mài bậc cao	Trường CĐXDNĐ
3	Trần Văn Thắng	CNNT Thợ Khảm trai bậc cao	Trường CĐXDNĐ
4	Trần Văn Anh	CNNT Thợ sơn mài bậc cao	Trường CĐXDNĐ
5	Trần Phú Thuận	CNNT	Trường CĐXDNĐ
6	Nguyễn Đức Thịnh	CNNT	Trường CĐXDNĐ
7	Vũ Văn Công	CNNT Thợ Khảm trai bậc cao	Trường CĐXDNĐ

8	Bùi Việt Thắng	CNNT Thợ Khảm trai bậc cao	Trường CDXDND
9	Lưu Công Tĩnh	CNNT Thợ Khảm trai bậc cao	Trường CDXDND
10	Nguyễn Thị Vui	Chủ doanh nghiệp Thợ Sơn Khảm bậc cao	HTX Sơn khảm Ngộ Hạ, Phú xuyên, Hà Nội

III. DANH SÁCH THÀNH VIÊN THAM GIA THẨM ĐỊNH

TT	Họ và tên	Nơi làm việc	Thành phần
1	TS. Trần Hữu Hà	Phó vụ trưởng Vụ KHCN&MT Bộ Xây dựng	Chủ tịch HĐ
2	Ths. Nguyễn Thị Nga	Phó vụ trưởng Vụ TCCB Bộ Xây dựng	Phó chủ tịch HĐ
3	CN. Nguyễn Thanh Huyền	Vụ KHCN&MT Bộ Xây dựng	Ủy viên Thư ký
4	Ths. Phạm Thanh Bình	Hiệu trưởng Trường Cao đẳng nghề Cơ điện XD Việt Xô	Ủy viên
5	Dương Văn Sỹ	Chủ nhiệm HTX Đồng Tâm La Xuyên, Ý Yên, Nam Định	Ủy viên
6	Dương Văn Hiền	Giám đốc C.Ty CP La Xuyên vàng, Ý Yên, Nam Định	Ủy viên
7	Ninh Văn Huy	Thợ sơn mài bậc 6/7 Làng nghề La Xuyên, Ý Yên, Nam Định	Ủy viên

MÔ TẢ NGHỀ

TÊN NGHỀ : KỸ THUẬT SƠN MÀI VÀ KHẪM TRAI

MÃ SỐ NGHỀ:

Nghề kỹ thuật sơn mài và khảm trai là một nghề thủ công truyền thống được phát triển rộng rãi trên khắp các vùng miền trong phạm vi toàn quốc. Người thợ có thể làm nghề tại gia đình, trong nhà, trong lán xưởng, nhà máy, xí nghiệp...

Các nhiệm vụ của nghề bao gồm:

- Định hướng sản phẩm;
- Chuẩn bị dụng cụ, nguyên vật liệu sơn mài;
- Chuẩn bị dụng cụ, nguyên vật liệu khảm trai;
- Làm vóc sơn mài trên gỗ;
- Làm vóc sơn mài trên giấy các tông bồi hồ;
- Vẽ sơn mài truyền thống;
- Vẽ tranh trang trí trên nền sơn mài;
- Sơn mài trên kim loại;
- Vẽ sơn mài khác;
- Khảm hoạ tiết trang trí nổi trên nền sơn mài;
- Khảm hoạ tiết trang trí chìm trên nền sơn mài;
- Khảm chìm hoa văn trang trí trên nền gỗ;
- Khảm chìm hoa lá, cây cảnh trên nền gỗ;
- Khảm con giống trên nền gỗ;
- Khảm nổi trên nền gỗ;
- Khảm kiến trúc trên nền gỗ;
- Khảm người trên nền gỗ;
- Trang sức sản phẩm khảm trai;
- Phân loại đóng gói sản phẩm;
- Quản lý sản xuất.

Công việc của người thợ trong nghề tuy không nặng nhọc, nhưng môi trường làm việc thường tiếp xúc với bụi và hoá chất, họ có thể làm việc ở một số vị trí sau:

- Công nhân sơn mài và khảm trai;
- Kỹ thuật viên trang trí nội ngoại thất;
- Kỹ thuật viên bảo tồn và tu bổ các di tích cổ;
- Giáo viên giảng dạy nghề sơn mài và khảm trai;
- Tổ chức sản xuất và kinh doanh sản phẩm sơn mài và khảm trai.

Dụng cụ chủ yếu là các dụng cụ thủ công gồm: Dụng cụ đánh sơn, dụng cụ đựng sơn, thép quét sơn, dao trổ, mo sừng, bay xương, bút lông, đá mài, dao

băm, đục chạy, đục bặt, đục sấn, đục xén tằm, dao tách nét, cưa cắt trai, thiết bị ép phẳng vật liệu vỏ trai.... Kết hợp với một số máy móc chuyên dùng như: các loại máy mài, máy phun sơn, máy đột đập vỏ trai. Nhà xưởng, buồng ủ sơn, kho để chứa đựng và bảo quản sản phẩm...

Nguyên vật liệu chính gồm: Vật liệu vỏ trai, vỏ ốc, cừu không, sơn ta, dầu trẩu, nhựa thông, bột màu, bột phù sa, bột than xoan, dầu hoả, keo, sơn gấn, véc ny, giấy nhám, bột gấn và các loại sơn khác...

Sản phẩm chính của nghề gồm: tranh sơn mài mỹ nghệ truyền thống, tranh sơn mài nghệ thuật; tranh khảm trai... phục vụ cho việc trang trí nội ngoại thất, trang trí các đồ dùng dân dụng trong nước và hàng thủ công mỹ nghệ xuất khẩu ...

DANH MỤC CÔNG VIỆC
THEO CÁC BẬC TRÌNH ĐỘ KỸ NĂNG NGHỀ
TÊN NGHỀ: KỸ THUẬT SƠN MÀI VÀ KHẸM TRAI
MÃ SỐ NGHỀ:

TT	Mã số công việc	Công việc	Cấp 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	Thiết kế mẫu sản phẩm					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, nguyên vật liệu sơn mài							
5	B1	Gọt sửa thép sơn	X				
6	B2	Mài sửa dao trở		X			
7	B3	Mài sửa mo sừng	X				
8	B4	Mài sửa bay xương	X				
9	B5	Chọn sửa bút lông		X			
10	B6	Sửa đá mài	X				
11	B7	Chuẩn bị than xoan	X				
12	B8	Tinh chế mùn cưa	X				
13	B9	Tinh chế bột đá	X				
14	B10	Tinh chế đất phù sa	X				
15	B11	Chuẩn bị vỏ trứng	X				
16	B12	Chuẩn bị trai	X				
17	B13	Chuẩn bị mẫu	X				
18	B14	Chuẩn bị phân loại sơn sống			X		
19	B15	Đánh sơn cánh dán			X		
20	B16	Đánh sơn đen			X		
21	B17	Pha nhựa thông vào sơn chín			X		
22	B18	Pha colophan vào sơn chín			X		
23	B19	Pha dầu trẩu vào sơn chín			X		
24	B20	Pha chế sơn cầm			X		
25	B21	Pha chế sơn phủ			X		
26	B22	Chuẩn bị dụng cụ vận sơn	X				
27	B23	Vận sơn		X			
28	B24	Chuẩn bị dụng cụ đựng sơn	X				
29	B25	Chuẩn bị bề mài	X				
30	B26	Chuẩn bị buồng ủ sơn	X				
C- Chuẩn bị dụng cụ, nguyên vật liệu khảm trai							
31	C1	Mài dao bấm	X				
32	C2	Mài đục chạy		X			
33	C3	Mài đục bạt		X			
34	C4	Mài đục sắn		X			
35	C5	Mài đục xén tấm		X			

TT	Mã số công việc	Công việc	Cấp trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
36	C6	Mài dao tách nét		X			
37	C7	Bấm cửa cắt trai	X				
38	C8	Cán trai	X				
39	C9	Ép phẳng vật liệu trai	X				
40	C10	Chuẩn bị vật liệu trai	X				
41	C11	Chuẩn bị vật liệu ốc	X				
42	C12	Chuẩn bị vật liệu Sác	X				
43	C13	Chuẩn bị vật liệu cừu không	X				
D- Làm vóc sơn mài trên gỗ							
44	D1	Sửa cốt	X				
45	D2	Bó vải	X				
46	D3	Bó sơn	X				
47	D4	Hòm sơn		X			
48	D5	Lót sơn		X			
49	D6	Kẹt sơn		X			
50	D7	Thí sơn lần 1		X			
51	D8	Thí sơn lần 2		X			
52	D9	Phủ quang			X		
53	D10	Nùn than đánh bóng			X		
E- Làm vóc sơn mài trên giấy các tông bồi hồ							
54	E1	Bồi hồ làm khuôn cốt giấy	X				
55	E2	Bó vải	X				
56	E3	Bó sơn		X			
57	E4	Hòm sơn		X			
58	E5	Lót sơn		X			
59	E6	Kẹt sơn		X			
60	E7	Thí sơn lần 1		X			
61	E8	Thí sơn lần 2		X			
62	E9	Phủ quang			X		
63	E10	Nùn than đánh bóng			X		
F- Vẽ sơn mài truyền thống							
64	F1	Vẽ nét chi tiết			X		
65	F2	Tô mảng màu bộ phận			X		
66	F3	Cắm sơn thép			X		
67	F4	Thếp bạc lá, vàng lá			X		
68	F5	Rắc bạc vụn, vàng vụn, vỏ trai, vỏ trứng			X		
69	F6	Phủ sơn			X		
70	F7	Mài ra			X		
71	F8	Kiểm tra, mài chỉnh sửa			X		
72	F9	Phủ quang			X		
73	F10	Lau si, đánh bóng			X		

TT	Mã số công việc	Công việc	Cấp trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
74	F11	Nghiệm thu sản phẩm			X		
G- Vẽ tranh trang trí trên nền sơn mài							
75	G1	Vẽ tranh phong cảnh đồng lúa			X		
76	G2	Vẽ tranh phong cảnh sông nước			X		
77	G3	Vẽ tranh phong cảnh mây núi			X		
78	G4	Vẽ tranh phong cảnh mùa xuân			X		
79	G5	Vẽ tranh phong cảnh mùa hạ			X		
80	G6	Vẽ tranh phong cảnh mùa thu			X		
81	G7	Vẽ tranh phong cảnh mùa đông			X		
82	G8	Vẽ tranh phong cảnh kiến trúc nhà, phố cổ				X	
83	G9	Vẽ tranh phong cảnh kiến trúc cầu			X		
84	G10	Vẽ tranh phong cảnh kiến trúc đình chùa				X	
85	G11	Vẽ tranh phong cảnh kiến trúc công làng			X		
86	G12	Vẽ tranh tích cổ đám cưới chuột					X
87	G13	Vẽ tranh tích cổ kết nghĩa vườn đào					X
88	G14	Vẽ tranh tích cổ vinh qui bái tổ					X
H- Sơn mài trên kim loại							
89	H1	Đánh cát mặt kim loại	X				
90	H2	Bỏ sơn		X			
91	H3	Hom sơn		X			
92	H4	Lót sơn		X			
93	H5	Kẹt sơn		X			
94	H6	Thí sơn lần 1		X			
95	H7	Thí sơn lần 2		X			
96	H8	Phủ quang			X		
97	H9	Nùn than đánh bóng			X		
I- Vẽ sơn mài khác							
98	I1	Vẽ đồ nét				X	
99	I2	Đắp nổi				X	
100	I3	Gắn trai, vỏ trứng			X		
K- Khảm họa tiết trang trí nổi trên nền sơn mài							
101	K1	Khảm chỉ thẳng	X				
102	K2	Khảm chỉ cong	X				
103	K3	Khảm hạt tròn	X				
104	K4	Khảm găm cắm quy		X			
105	K5	Khảm hoa văn		X			
106	K6	Khảm dây nho		X			
107	K7	Khảm cây cảnh		X			

TT	Mã số công việc	Công việc	Cấp trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
108	K8	Khảm hoa lá		X			
109	K9	Khảm vân mây	X				
110	K10	Khảm sóng nước	X				
L-Khảm họa tiết trang trí chìm trên nền sơn mài							
111	L1	Khảm chỉ mẫu tử		X			
112	L2	Khảm chỉ cong		X			
113	L3	Khảm hạt trấu	X				
114	L4	Khảm hạt trám	X				
115	L5	Khảm hoa văn lá tây		X			
116	L6	Khảm nho sóc		X			
117	L7	Khảm từng hạc		X			
118	L8	Khảm hoa hồng		X			
119	L9	Khảm vân mây	X				
120	L10	Khảm sóng nước	X				
121	L11	Khảm chùa Một cột			X		
122	L12	Khảm chùa Tháp			X		
M- Khảm chìm hoa văn trang trí trên nền gỗ							
123	M1	Khảm tường gạch		X			
124	M2	Khảm chỉ cong	X				
125	M3	Khảm hạt sỏi		X			
126	M4	Khảm hạt tròn		X			
127	M5	Khảm hoa văn		X			
128	M6	Khảm dây dưa		X			
129	M7	Khảm triện góc		X			
130	M8	Khảm vân mây	X				
131	M9	Khảm sóng nước	X				
132	M10	Khảm cây cảnh		X			
N- Khảm chìm hoa lá, cây cảnh trên nền gỗ							
133	N1	Khảm khóm hoa sen		X			
134	N2	Khảm cảnh hoa hồng		X			
135	N3	Khảm cảnh hoa cúc		X			
136	N4	Khảm quả lựu		X			
137	N5	Khảm cây đào		X			
138	N6	Khảm cây tùng		X			
139	N7	Khảm cây trúc		X			
140	N8	Khảm cây lan		X			
141	N9	Khảm cây dừa		X			
142	N10	Xen lọng hoa hồng			X		
143	N11	Xen lọng hoa sen			X		
144	N12	Xen lọng hoa cúc			X		
O- Khảm con giống trên nền gỗ							
145	O1	Khảm con chim sẻ			X		

TT	Mã số công việc	Công việc	Cấp trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
146	O2	Khảm con chim hạc			X		
147	O3	Khảm con vịt			X		
148	O4	Khảm con gà			X		
149	O5	Khảm con chim công			X		
150	O6	Khảm con rùa			X		
151	O7	Khảm con rồng			X		
152	O8	Khảm con chim phượng			X		
153	O9	Khảm con ngựa			X		
154	O10	Khảm con voi			X		
155	O11	Khảm con trâu			X		
156	O12	Khảm con chim vẹt			X		
157	O13	Khảm con chim trĩ			X		
158	O14	Xen lộng cánh con chim hạc			X		
159	O15	Xen lộng cánh con vịt			X		
160	O16	Xen lộng cánh con gà			X		
161	O17	Xen lộng cánh chim công			X		
162	O18	Xen lộng vẩy con rồng			X		
P- Khảm nổi trên nền gỗ							
163	P1	Khảm chữ tượng hình			X		
164	P2	Khảm khóm hồng			X		
165	P3	Khảm tranh tứ quý			X		
166	P4	Khảm tranh vinh qui bái tổ				X	
167	P5	Khảm tranh bát tiên				X	
168	P6	Khảm tranh trúc lâm thất hiền				X	
169	P7	Khảm chùa Một cột			X		
170	P8	Khảm chùa Tháp			X		
Q-Khảm kiến trúc trên nền gỗ							
171	Q1	Khảm công làng			X		
172	Q2	Khảm nhà cô			X		
173	Q3	Khảm cầu			X		
174	Q4	Khảm chùa Một cột			X		
175	Q5	Khảm chùa Tháp			X		
176	Q6	Khảm cầu hàm rồng			X		
177	Q7	Xen lộng mái nhà cô			X		
178	Q8	Xen lộng nền gạch			X		
179	Q9	Xen lộng cầu			X		
180	Q10	Xen lộng ngói mũi hài			X		
181	Q11	Xen lộng ngói ống			X		
R-Khảm người trên nền gỗ							
182	R1	Khảm ông Phúc			X		
183	R2	Khảm ông Lộc			X		
184	R3	Khảm ông Thọ			X		

TT	Mã số công việc	Công việc	Cấp trình độ kỹ năng nghề				
			Bậc 1	Bậc 2	Bậc 3	Bậc 4	Bậc 5
185	R4	Khảm trẻ mực đồng			X		
186	R5	Khảm quan văn				X	
187	R6	Khảm quan võ				X	
188	R7	Khảm Phật Bà Quan Âm				X	
189	R8	Khảm người lính lệ			X		
190	R9	Khảm bát tiên				X	
191	R10	Khảm tranh trúc lâm thất hiền				X	
192	R11	Khảm sĩ nông công thương				X	
193	R12	Khảm quan Vân Trường					X
194	R13	Khảm cô tiên					X
S-Trang sức sản phẩm khảm trai							
195	S1	Xử lý các khuyết tật	X				
196	S2	Làm nhẵn bề mặt sản phẩm	X				
197	S3	Tạo màu sắc		X			
198	S4	Đánh bóng sản phẩm bằng sáp ong	X				
199	S5	Đánh bóng sản phẩm bằng véc ny			X		
200	S6	Phun bóng sản phẩm bằng sơn điều và sơn PU			X		
T- Phân loại đóng gói sản phẩm							
201	T1	Kiểm tra chất lượng sản phẩm			X		
202	T2	Phân loại sản phẩm			X		
203	T3	Đóng gói sản phẩm		X			
204	T4	Nhập kho sản phẩm		X			
U- Quản lý sản xuất							
205	U1	Lập kế hoạch sản xuất				X	
206	U2	Bố trí nhân lực sản xuất					X
207	U3	Giám sát quy trình sản xuất				X	
208	U4	Xây dựng và quản lý các định mức lao động					X
209	U5	Quản lý tài sản, nguyên nhiên vật liệu và sản phẩm				X	
210	U6	Tính toán tiền lương cho người lao động theo định mức					X

- Tổng số: 20 nhiệm vụ/ 210 công việc

Trong đó:

- Bậc 1	= 44 công việc	= 20,95%
- Bậc 2	= 57 công việc	= 27,14%
- Bậc 3	= 84 công việc	= 40,00%
- Bậc 4	= 16 công việc	= 7,62%
- Bậc 5	= 9 công việc	= 4,29%

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 Sơn mài và khảm trai;
- Ma ketting;
- 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; - Sự thực hiện đúng qui trình các bước; - Thời gian thu thập thông tin phù hợp với yêu cầu; - Mức độ đảm bảo an toàn.	- So sánh với bảng các câu hỏi, mẫu phân tích, đánh giá; - Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với tiêu chuẩn qui định; - So sánh thời gian thu thập thông tin đối chiếu với thời gian qui định; - Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với qui định về an toàn lao động.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
TÊN CÔNG VIỆC: THIẾT KẾ MẪU SẢN PHẨM
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: A2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Xây dựng ý tưởng, thiết kế bản vẽ phác thảo trên giấy, trên máy tính, hoàn thiện bản vẽ mẫu, thử nghiệm trên chất liệu thật, chỉnh sửa hoàn thiện sản phẩm mẫu.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tiếp thu được ý kiến, sở thích, thị hiếu của khách hàng;
- Trình bày và đưa ra được ý tưởng sáng tác mẫu và sản phẩm theo đúng thị hiếu khách hàng;
- Thể hiện được bản vẽ phác trên giấy;
- Thiết kế được bản vẽ mẫu trên máy tính;
- Chỉnh sửa hoàn thiện bản vẽ mẫu theo yêu cầu thị hiếu của khách hàng;
- Tạo được sản phẩm sơn mài và khảm trai theo đúng mẫu đã thiết kế;
- Phát hiện được những hạn chế cần phải chỉnh sửa;
- Biết chỉnh sửa hoàn thiện sản phẩm theo đúng mẫu thiết kế và đúng thị hiếu khách hàng.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Phân tích tổng hợp các thông tin;
- Sử dụng máy tính vẽ trên Corel draw, Autocad;
- Kỹ thuật vẽ mẫu trên giấy, kỹ thuật thể hiện trên chất liệu sơn mài và khảm trai.

2. Kiến thức

- Phân tích thống kê được các loại sản phẩm đang bán chạy và có lãi trên thị trường;
- Tổng hợp được các ý kiến của khách hàng;
- Thuyết trình nêu được ý tưởng của mình để thuyết phục khách hàng;
- Vẽ thiết kế đồ họa, vẽ mỹ thuật;
- Kiến thức vẽ trên Corel draw, Autocad;
- Kỹ thuật sơn mài, kỹ thuật khảm trai.

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, catlog;
- 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
- Thể hiện được bản vẽ phác trên giấy; - Thiết kế được bản vẽ mẫu trên máy tính; - Thiết kế được mẫu sản phẩm; - Thời gian thực hiện công phù hợp với thời gian yêu cầu; - Mức độ đảm bảo an toàn.	- Quan sát thực tế trên bản vẽ phác thảo; - Quan sát bản vẽ thực tế trên máy tính; - So sánh sản phẩm mẫu đối chiếu mẫu vẽ; - So sánh thời gian làm việc đối chiếu với thời gian qui định; - Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với qui 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 Sơn mài và khảm trai trên thị trường.

2. Kiến thức

- Kế toán, thống kê, quản trị doanh nghiệp;
- Phân tích giá cả của các loại sản phẩm sơn mài và khảm trai 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; - Tính hiệu quả, tính cạnh tranh của sản phẩm; - Sản phẩm thoả mãn được nhu cầu người tiêu dùng ; - Thời gian thực hiện công phù hợp với thời gian yêu cầu.	- Kiểm tra thu thập thông tin từ khách hàng, người mua; - Kiểm tra thu thập thông tin từ khách hàng; - Theo dõi sức mua thực tế của thị trường người tiêu dùng; - So sánh thời gian thực tế đối chiếu với thời gian qui định.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: ƯỚC TÍNH SỐ LƯỢNG CÁC LOẠI SPSX

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 Sơn mài và khảm trai;
- 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; - Số lượng sản phẩm phù hợp với khả năng nguồn lực con người; - Số lượng sản phẩm phù hợp với khả năng nguồn lực cơ sở vật chất, nguyên vật liệu; - Thời gian thực hiện phù hợp; - Sự an toàn về sản phẩm và con người.	- Thông tin từ khách hàng; - So sánh số lượng các loại sản phẩm thống kê cân đối với số nguồn lực con người; - So sánh số lượng các loại sản phẩm thống kê cân đối với số nguồn lực về cơ sở vật chất; - So sánh thời gian thống kê đối chiếu với thời gian qui định; - Theo dõi quá trình thực hiện đối chiếu với các qui định về an toàn lao động.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
TÊN CÔNG VIỆC: GỌT SỬA THÉP SƠN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chọn thép, sửa gọt lưỡi thép, mài thép.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chọn lưỡi thép có phần tóc sợi nhỏ mềm;
- Các sợi tóc suôn thẳng, mỏng đều, có độ bật tốt;
- Gọt phần vỏ thép vát đều hai bên và được mài mềm các góc cạnh;
- Các sợi tóc mỏng vát đều về phía lưỡi thép;
- Các sợi tóc của đầu lưỡi thép được cắt, hoặc xén đều bằng nhau;
- Lưỡi thép mài xong phải mềm mượt đều;
- Tóc lưỡi thép sạch không cặn bụi, không bột vón;
- Bảo đảm thời gian theo định mức;
- An toàn trong quá trình làm việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết lựa chọn thép;
- Biết sử dụng dao để cắt, gọt, sửa thép;
- Biết đập, mài lưỡi thép;
- Biết phương pháp kiểm tra đánh giá lưỡi thép;

2. Kiến thức

- Mô tả được cấu tạo của các loại thép sơn;
- Nêu được tính năng, tác dụng, cách sử dụng các loại thép sơn;
- Liệt kê được các yêu cầu kỹ thuật chính của thép sơn;
- Mô tả được trình tự các bước mài, phương pháp mài thép sơn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các loại thép;
- Dao gọt, búa, gồ kê, đá mài;
- Nhà xưởng đủ diện tích và đủ độ chiếu sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các sợi tóc trên lưỡi thép vát đều về phía lưỡi thép; - Các sợi tóc đầu lưỡi thép được cắt xén bằng đều; - Phần gọt vỏ thép sát đầu lưỡi thép vát đều hai bên và được mài hết các góc cạnh; - Các sợi tóc trên lưỡi thép suôn thẳng, mỏng đều, có độ bật, sạch không cặn bụi, không bột vón; - Đảm bảo thời gian và an toàn trong khi làm việc.	- Dùng mắt quan sát kiểm tra; - Dùng mắt quan sát kiểm tra; - Dùng mắt quan sát kiểm tra; - Ấn cong lưỡi thép theo các chiều rồi thả ra thấy lưỡi thép bật thẳng về vị trí cũ mà không bị toè, không bị cong; - Theo dõi trong quá trình thao tác.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: MÀI SỬA DAO TRỎ

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Mài sửa dao trở bằng đá ráp, đá màu, đảm bảo giữ đúng hình dáng dao trở, hai má vát đều, mũi dao nhọn, lưỡi dao sắc bén.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Giữ đúng hình dáng dao trở;
- Hai má mài vát đều, thon dần từ sống dao ra tới lưỡi dao;
- Mũi dao nhọn;
- Lưỡi dao sắc bén;
- Bảo đảm thời gian theo định mức;
- An toàn trong quá trình làm việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Thao tác mài dao trở bằng đá ráp và đá màu;
- Biết quan sát kiểm tra độ lên gợn khi mài ráp;
- Biết quan sát kiểm tra độ sắc bén khi mài màu;
- Biết sửa mũi dao đúng theo yêu cầu kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Mô tả được cấu tạo hình dáng, kích thước của dao trở;
- Nêu được tính năng, tác dụng, cách sử dụng dao trở;
- Liệt kê được các yêu cầu kỹ thuật chính của công việc mài, sửa dao trở;
- Trình bày được trình tự các bước và phương pháp mài dao trở.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các loại dao trở;
- Đá mài nhám;
- Đá mài màu;
- Bảng yêu cầu kỹ thuật mài dao trở;
- Chậu nước, ghè lau;
- Khay đựng dụng cụ;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Giữ đúng hình dáng dao trở; - Độ vát của hai má sau khi mài; - Độ nhọn của mũi dao sau khi mài; - Độ sắc bén của lưỡi dao sau khi mài mài; - Đảm bảo thời gian và an toàn trong khi mài.	- So sánh hình dáng dao mài với dao mẫu; - Dùng mắt quan sát, kiểm tra; - Dùng dao thử gạt lên vật liệu gỗ mềm; - Theo dõi trong quá trình thao tác mài.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: MÀI SỬA MO SỪNG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Cạo, mài sửa mo sừng đạt tiêu chuẩn kỹ thuật: lưỡi mo uốn dẻo, không lượn sóng, không gai mép, sắc đều, mặt sừng mịn bóng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Mo sừng mỏng thuận dần từ đốc cán tới lưỡi mo;
- Mo sừng có độ mỏng, độ dẻo đạt yêu cầu;
- Lưỡi mo sừng thẳng tắp, không lượn sóng, không gai mép;
- Lưỡi mo sừng mỏng, phẳng đều;
- Mặt lưỡi mo sừng mịn bóng;
- Bảo đảm thời gian theo định mức;
- An toàn trong quá trình làm việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết các thao tác mài sửa mo sừng;
- Biết thao tác vận hành và sử dụng máy mài, cưa tay, bào ngang, dao gọt;
- Biết quan sát kiểm tra độ mỏng, độ phẳng của lưỡi mo;
- Biết quan sát kiểm tra độ mịn bóng của lưỡi mo;
- Biết quan sát kiểm tra độ uốn dẻo của lưỡi mo.

2. Kiến thức

- Trình bày được cấu tạo, công dụng của mo sừng;
- Liệt kê được các tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật của mo sừng;
- Trình bày được trình tự các bước và phương pháp làm mo sừng;
- Trình bày được các biện pháp an toàn khi sử dụng máy mài.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sừng trâu đã được sơ chế thành hình mo sừng;
- Dao trở, dao gọt;
- Bào ngang, cưa tay;
- Máy mài đá, đá ráp, đá màu;
- Bảng yêu cầu kỹ thuật làm mo sừng;
- Bảng trình tự các bước và phương pháp làm mo sừng;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mo sùng mỏng thuận dần từ đốc cán tới lưỡi mo; - Độ mỏng, độ dẻo của mo sùng; - Độ thẳng tắp, không lượn sóng, không gai mép của lưỡi mo; - Độ mỏng và độ phẳng đều, độ mịn bóng của lưỡi mo; - Bảo đảm thời gian và an toàn trong quá trình làm việc.	- Kiểm tra thực tế trên mo sùng; - Dùng mo sùng ấn, miết lưỡi xuống bề mặt gỗ; - Dùng mắt quan sát, kiểm tra; - Dùng mắt quan sát, kiểm tra; - Theo dõi trong quá trình thao tác và làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: MÀI SỬA BAY XƯƠNG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Gọt đẽo hai đầu bay, mài sửa bay trên đá ráp, mài bay trên đá màu, kiểm tra nghiệm thu bay xương đạt yêu cầu kỹ thuật.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Hình dáng bay xương chuẩn xác theo yêu cầu;
- Bản bay xương không dày quá, đầu mũi bay dày không quá 3 mm;
- Một đầu bay xương có hình nhọn, một đầu có hình tròn;
- Bay mỏng dần từ giữa cán cho tới 2 đầu mũi;
- Mặt lưỡi bay phía dưới nhẵn bóng, cạnh nuốt nà;
- Mặt bay phía dưới nhẵn bóng, cạnh nuốt nà.
- Bảo đảm thời gian theo định mức;
- An toàn trong quá trình làm việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết các thao tác mài sửa bay xương;
- Biết thao tác vận hành và sử dụng máy mài, cưa tay, bào ngang, dao gọt;
- Biết quan sát kiểm tra độ mỏng, độ phẳng của bay xương;
- Biết quan sát kiểm tra độ mịn bóng của bay xương;
- Biết quan sát kiểm tra độ uốn dẻo của bay xương.

2. Kiến thức

- Mô tả được hình dáng kích thước của bay xương;
- Trình bày được cấu tạo, nêu những công dụng của bay xương;
- Liệt kê được các tiêu chuẩn và yêu cầu kỹ thuật của bay xương;
- Trình bày được trình tự các bước và phương pháp mài sửa bay xương;
- Trình bày được các biện pháp an toàn khi sử dụng máy mài.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Xương sườn trâu đã được xẻ lạng ra làm đôi, sơ chế thành hình bay xương;
- Dao trở, dao gọt;
- Bào ngang, cưa tay;
- Máy mài đá, đá ráp, đá màu;
- Bảng yêu cầu kỹ thuật mài bay xương;
- Bảng trình tự các bước và phương pháp mài bay xương;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Hình dáng bay xương chuẩn xác; - Đầu mũi bay dày không quá 3 mm; - Bay mỏng dần từ giữa cán cho tới 2 đầu mũi; - Mặt lưỡi bay phía dưới nhẵn bóng, cạnh nuốt nà; - Bảo đảm thời gian và an toàn trong quá trình làm việc.	- Kiểm tra thực tế hình dáng bay xương so với tiêu chuẩn; - Dùng mắt quan sát, dùng thước đo; - Dùng mắt quan sát, dùng thước đo; - Dùng mắt quan sát, dùng tay vuốt nhẹ kiểm tra; - Theo dõi trong quá trình thao tác và làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHỌN SỬA BÚT LÔNG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chuẩn bị nguyên vật liệu làm vỏ cán bút, vật liệu làm ngòi bút (ruột bút), vật liệu sơn gắn, tạo ruột bút bằng túm lông động vật, phết sơn, lắp ráp ruột bút, gắn vỏ quản bút, sửa ngòi.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Vỏ thân bút được gắn sơn đặc chắc sạch sẽ;
- Các sợi lông đầu ngòi bút phải mềm suôn thẳng, có độ bật;
- Các sợi lông đầu ngòi bút phải chụm nhọn tạo thành ngòi;
- Bảo đảm thời gian theo định mức;
- An toàn trong quá trình làm việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Sắp xếp búi lông phù hợp, suôn thẳng đều;
- Phết sơn, bôi sơn vào búi lông và lòng trong của hai mảnh ống trúc (quản bút);
- Sắp đặt búi lông vào trong rãnh ống trúc;
- Gắn ghép hai mảnh ống trúc vào nhau;
- Quấn chặt dây xung quanh ống trúc quản bút.

2. Kiến thức

- Mô tả được cấu tạo hình dáng, kích thước của bút vẽ;
- Nêu được tính năng, tác dụng, cách sử dụng của bút vẽ;
- Liệt kê được các yêu cầu kỹ thuật trong khi làm bút vẽ;
- Trình bày trình tự các bước và phương pháp làm bút vẽ;
- Các biện pháp an toàn khi sử dụng sơn ta.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Thân cây trúc loại nhỏ đường kính 0,8cm đến 1,2 cm;
- Dao trổ;
- Sơn ta sống;
- Tóc, lông mèo, lông thỏ, lông sóc, dây buộc;
- Bảng yêu cầu kỹ thuật làm bút vẽ;
- Bảng trình tự các bước và phương pháp làm bút vẽ.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chuẩn bị đầy đủ các nguyên vật liệu; - Vỏ thân bút được gắn sơn đặc chắc; - Các sợi lông đầu ngòi bút phải chụm, nhọn, suôn thẳng, mềm, có độ bật; - Bảo đảm đúng thời gian, an toàn trong quá trình làm việc.	- Kiểm tra liệt kê thứ tự từng loại; - Dùng mắt quan sát, kiểm tra; - Dùng mắt quan sát, kiểm tra; - Nhúng ướt ngòi bút, ấn cho ngòi bút cong rồi thả ra, quan sát độ chụm và độ bật ngòi bút; - Theo dõi trong quá trình thao tác và làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: SỬA ĐÁ MÀI

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chọn đá mài ráp, đá mài màu, sửa đá mài hàng phẳng, sửa đá mài hàng tròn, sửa đá mài hàng có góc cạnh.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đá mài đông đặc, hạt cát mịn đều, không có gân, không có sạn, sỏi;
- Đối với hàng phẳng mặt đá mài thẳng phẳng không có sạn;
- Đối với hàng tròn mặt đá mài phù hợp với các góc tròn của dụng cụ và sản phẩm;
- Đối với hàng góc cạnh mặt đá mài phù hợp với các góc cạnh của dụng cụ và sản phẩm;
- Sự phù hợp về định mức thời gian;
- Sự an toàn trong quá trình làm việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết lựa chọn các loại đá phù hợp với từng công việc;
- Phân biệt được đá mài thô và đá mài màu;
- Biết sử dụng và vận hành các loại máy mài đá;
- Biết sửa và mài đá phù hợp với hình dáng và kích thước theo từng loại sản phẩm.

2. Kiến thức

- Nêu được các tính chất cơ bản về đá mài;
- Mô tả được qui trình các bước công việc khi sửa đá mài;
- Liệt kê được các loại dụng cụ, các loại sản phẩm thường dùng trong nghề;
- Mô tả được hình dáng và kích thước các loại sản phẩm chính của nghề;
- Nêu được các yêu cầu tiêu chuẩn về đá mài sản phẩm;
- Nêu được các biện pháp về công tác an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các loại đá mài ráp, đá mài màu;
- Các dụng cụ mài đá, máy mài đá;
- Các dụng cụ bảo hộ lao động;
- Phiếu các bước công việc;
- khay đựng đá, các dụng cụ bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mức độ đông đặc, hạt cát mịn đều, không có gân, không có sạn, sỏi; - Sự phù hợp giữa mặt đá mài đối với góc tròn sản phẩm; - Sự phù hợp giữa mặt đá mài đối với góc nhọn sản phẩm; - Sự phù hợp giữa mặt đá mài đối với bề mặt phẳng sản phẩm; - Sự phù hợp về định mức thời gian, và an toàn trong quá trình làm việc.	- Quan sát kiểm tra bề mặt đá mài; - Quan sát, và dùng đá mài ướm vào góc tròn sản phẩm; - Quan sát, dùng đá mài ướm vào góc nhọn sản phẩm; - Quan sát, dùng đá mài ướm vào bề mặt phẳng sản phẩm; - Theo dõi thời gian trong quá trình thao tác và làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ THAN XOAN

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chọn gỗ xoan, đốt than và ủ than, lựa chọn than sạch để giã, rây lấy bột than xoan mịn không lẫn sạn, cát làm nguyên liệu đánh bóng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Gỗ xoan để đốt không có khuyết tật;
- Sau khi đốt than phải cháy ngầu, cháy hết;
- Than được lựa chọn để giã là than nỏn sạch, không lẫn than chưa ngầu;
- Than giã nghiền phải nhỏ mịn, tời xốp;
- Bột than được chọn sau khi rây phải đen, nhỏ mịn, không lẫn sạn cát;
- An toàn lao động trong thao tác và làm việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận biết được chủng loại gỗ xoan;
- Biết phương pháp đốt và ủ than;
- Biết phương pháp giã than, nghiền than, và rây than.

2. Kiến thức

- Mô tả được chủng loại gỗ xoan;
- Trình bày được các bước đốt và ủ than;
- Trình bày được các yêu cầu về chất lượng bột than;
- Nêu được phương pháp giã than, nghiền than, và rây than;
- Nêu được các biện pháp về công tác an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Gỗ xoan càn;
- Hố đốt than, bạt lử, hố ủ than, bunn ủ than;
- Rổ đựng than;
- Cối đá, chà giã;
- Rây mắt nhỏ, mâm nhôm;
- Hộp đựng bột than;
- Các dụng cụ bảo hộ lao động;
- Phiếu các bước công việc;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Gỗ xoan để đốt không có khuyết tật; - Sau khi đốt than phải cháy ngấu, cháy hết; - Than được lựa chọn để giã là than nòn sạch, than cháy ngấu; - Than giã nghiền phải nhỏ mịn, tơi xốp; - Bột than được chọn sau khi rây phải đen, nhỏ mịn, không lẫn sạn cát; - Đảm bảo định mức thời gian và an toàn lao động trong thao tác, trong làm việc.	- Quan sát thực tế trên gỗ xoan; - Bẻ đôi mẫu than đã đốt, quan sát thực tế trong lõi than; - Quan sát thực tế trên sản phẩm than sau khi đốt; - Dùng tay bóp, miết bột than, thấy mịn, mát tay, không nổi hạt; - Quan sát, dùng tay bóp, miết bột than, thấy mịn, mát tay; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian qui định, quan sát thực tế trong quá trình thao tác và làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: TINH CHẾ MÙN CƯA MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B8

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chọn mùn cưa, phơi khô mùn cưa, rây mùn cưa để chọn mùn cưa mịn hạt.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chọn đúng chủng loại mùn cưa gỗ từ nhóm 3 đến nhóm 5;
- Mùn cưa được phơi khô nở, tơi xốp;
- Mùn cưa được rây có hạt nhỏ mịn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận dạng được các chủng loại gỗ;
- Lựa chọn được mùn cưa gỗ của gỗ nhóm 3 đến nhóm 5;
- Biết kỹ thuật phơi hong mùn cưa;
- Biết thao tác và kỹ thuật rây mùn cưa.

2. Kiến thức

- Mô tả được tính chất chung về vật liệu gỗ;
- Nêu được các đặc điểm của gỗ nhóm 3 đến nhóm 5;
- Mô tả được kỹ thuật rây mùn cưa;
- Mô tả được các yêu cầu tiêu chuẩn về tinh chế mùn cưa;
- Nêu được các biện pháp về công tác an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Mùn cưa khô;
- Thùng đựng;
- Rây mắt nhỏ;
- Xềng, hộp đựng mùn cưa;
- Các dụng cụ bảo hộ lao động;
- Phiếu các bước công việc, bảng yêu cầu tiêu chuẩn về tinh chế mùn cưa;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chọn đúng chủng loại mùn cưa gỗ từ nhóm 3 đến nhóm 5; - Mùn cưa được phơi khô nở, tơi xốp; - Mùn cưa được rây có hạt nhỏ mịn; - Đảm bảo về định mức thời gian và an toàn trong lao động.	- Quan sát kiểm tra thực tế; - Quan sát kết hợp dùng tay kiểm tra kiểm tra; - Quan sát kết hợp dùng tay kiểm tra kiểm tra; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian qui định, quan sát thực tế trong quá trình thao tác và làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: TINH CHẾ BỘT ĐÁ

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B9

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chọn bột đá mua ngoài thị trường, phơi khô bột đá. Rây bột đá khô để chọn bột đá tinh hạt nhỏ, khô, mịn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Bột đá được phơi khô nở;
- Bột đá được rây tinh hạt nhỏ, mịn đều;
- Sự phù hợp về định mức thời gian;
- Sự an toàn trong quá trình làm việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận dạng được các loại bột đá;
- Biết lựa chọn bột đá phù hợp với công việc;
- Biết kỹ thuật phơi hong bột đá;
- Biết thao tác và kỹ thuật rây bột đá.

2. Kiến thức

- Trình bày được tính chất, công dụng bột đá;
- Mô tả được kỹ thuật phơi hong bột đá;
- Mô tả được kỹ thuật rây bột đá;
- Nêu được các biện pháp về công tác an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bột đá;
- Thúng đựng;
- Rây mắt nhỏ;
- Xẻng, hộp đựng bột đá ;
- Các dụng cụ bảo hộ lao động;
- Phiếu các bước công việc, bảng yêu cầu tiêu chuẩn về tinh chế bột đá;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chọn đúng chủng loại bột đá; - Bột đá được phơi khô nở, tơi xốp; - Bột đá được rây có hạt nhỏ mịn; - Đảm bảo về định mức thời gian và an toàn trong lao động.	- Quan sát kiểm tra thực tế; - Quan sát kết hợp dùng tay kiểm tra kiểm tra; - Quan sát kết hợp dùng tay kiểm tra kiểm tra; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian qui định, quan sát thực tế trong quá trình thao tác và làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: TINH CHẾ PHÙ SA

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chọn mua phù sa ngoài thị trường, ngâm phù sa vào vại nước trong khuấy đều, lọc phù sa được phù sa mịn như bột lọc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Chọn đúng đất phù sa không lẫn tạp chất, không lẫn cát;
- Khi ngâm phải để phù sa tan hết trong nước và lắng xuống;
- Khi lọc phù sa bột lọc phải mịn nhuyễn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận biết được đất phù sa;
- Lựa chọn đúng phù sa không cát, sạn và tạp chất;
- Biết phương pháp ngâm phù sa;
- Biết kỹ thuật khuấy, lọc phù sa.

2. Kiến thức

- Nêu được tính chất, công dụng của đất phù sa;
- Mô tả được kỹ thuật ngâm, khuấy đất phù sa;
- Trình bày được các tiêu chuẩn chất lượng bột lọc phù sa;
- Trình bày được qui trình kỹ thuật lọc đất phù sa;
- Nêu được các biện pháp về công tác an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Đất phù sa;
- Vại sành đựng, ngâm phù sa;
- Dụng cụ khuấy (Đũa tre, bay xương);
- Gáo múc;
- Dụng cụ lọc (Rây lưới thép, vải màn);
- Xô, hộp đựng bột lọc phù sa;
- Các dụng cụ bảo hộ lao động;
- Phiếu các bước công việc, bảng yêu cầu tiêu chuẩn về bột phù sa;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chọn đúng đất phù sa; - Phù sa phải được ngâm cho đến khi tan hết; - Bột phù sa khi lọc phải nhuyễn, nhỏ mịn, không lẫn sạn, cát và tạp chất; - Đảm bảo về định mức thời gian và an toàn trong lao động.	- Quan sát kiểm tra thực tế; - Quan sát kết hợp dùng tay kiểm tra kiểm tra; - Quan sát kết hợp dùng tay kiểm tra kiểm tra; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian qui định, quan sát thực tế trong quá trình thao tác và làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ VỎ TRÚNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chọn vỏ trứng gà, vịt, bóc mạng vỏ trứng, phơi khô, giã vỏ trứng khô, rây và phân loại vỏ trứng tinh chế.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Vỏ trứng phải già, có độ cứng;
- Vỏ trứng phải còn nguyên màu (nâu, xanh nhạt, trắng nhờ) không bị biến chất;
- Vỏ trứng khô, nở, giòn, không còn mạng dính, không bị thối;
- Vỏ trứng được giã nhỏ từng mẻ theo từng loại màu;
- Vỏ trứng giã được rây bằng các loại rây có cỡ lưới khác nhau để chọn các loại kích thước vỏ trứng tinh chế;
- Vỏ trứng màu xanh, trắng, nâu được để riêng từng loại.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết quan sát lựa chọn vỏ trứng;
- Biết các kỹ thuật phơi vỏ trứng;
- Kỹ thuật giã vỏ trứng;
- Kỹ thuật rây vỏ trứng.

2. Kiến thức

- Trình bày được công dụng và những ứng dụng của vỏ trứng trong nghề;
- Mô tả được các loại vỏ trứng;
- Trình bày kỹ thuật qui trình giã, rây vỏ trứng;
- Mô tả việc phân loại vỏ trứng;
- Nêu được các biện pháp về công tác an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các loại vỏ trứng;
- Dụng cụ phơi;
- Dụng cụ giã (cối, chày giã);
- Dụng cụ rây, hộp đựng vỏ trứng;
- Phiếu các bước công việc, bảng yêu cầu tiêu chuẩn về vỏ trứng;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Vỏ trứng phải già, có độ cứng; - Vỏ trứng phải còn nguyên màu, không bị biến chất; - Vỏ trứng khô, nở, giòn, không còn mạng dính, không bị thối; - Vỏ trứng già được rây bằng các loại rây có cỡ lưới khác nhau để chọn các loại kích thước vỏ trứng tinh chế; - Vỏ trứng màu xanh, trắng, nâu được để riêng từng loại; - Đảm bảo về định mức thời gian và an toàn trong lao động.	- Quan sát kiểm tra thực tế; - Quan sát kết hợp dùng tay kiểm tra kiểm tra; - Quan sát kết hợp dùng tay kiểm tra kiểm tra; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian qui định, quan sát thực tế trong quá trình thao tác và làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ TRAI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chọn trai, nướng trai, giã trai nướng, rây và phân loại hạt trai đảm bảo đều hạt, màu sắc óng ánh.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Miếng tai trai và miếng lưỡi trai được lọc từ vỏ trai;
- Trai già có màu sắc đẹp;
- Khi nướng vỏ trai chín rộp kêu “lách tách”;
- Khi vỏ trai nguội, lấy tay bóp vỡ vụn nhỏ ra là được;
- Không nướng quá lửa, vỏ trai cháy mất hết sắc óng ánh;
- Trai được giã vỡ vụn nhỏ;
- Hạt trai giã được rây bằng rây mắt nhỏ và rây mắt to để được hai loại

hạt trai: hạt trai nhỏ và hạt trai to màu sắc óng ánh.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết quan sát, nhận biết về sắc độ vỏ trai;
- Biết lựa chọn vỏ trai;
- Biết nướng giã vỏ trai;
- Biết kỹ thuật rây vỏ trai.

2. Kiến thức

- Nêu được về tính chất, yêu cầu tiêu chuẩn chất lượng vỏ trai;
- Mô tả được cách thức nướng vỏ trai;
- Biết phương pháp chọn, nướng vỏ trai;
- Biết phương pháp giã, rây vỏ trai;
- Nêu được các biện pháp về công tác an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Vỏ trai, tai trai;
- Bếp nướng;
- Dụng cụ giã (cối, chày giã);
- Dụng cụ rây, hộp đựng vỏ trai;
- Phiếu các bước công việc, bảng yêu cầu tiêu chuẩn về vỏ trai;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Trai già có màu sắc đẹp, có độ óng ánh; - Khi nướng vỏ trai phải chín rộp; - Trai được giã phải vỡ vụn nhỏ; - Hạt trai giã và rây được phân làm hai loại hạt. Hạt trai nhỏ và hạt trai to; - Đảm bảo về định mức thời gian và an toàn trong lao động.	- Quan sát kiểm tra thực tế bằng mắt; - Quan sát kết hợp dùng tay kiểm tra kiểm tra; - Quan sát kết hợp dùng tay kiểm tra kiểm tra; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian qui định, quan sát thực tế trong quá trình thao tác và làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ MÀU

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B13

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chọn bột màu son trai, chọn bột màu son tươi, chọn bột màu son thắm, chọn bột màu son nhũ, chọn những loại màu lấy ở chất đất đá chọn những loại màu bột.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Các màu son lựa chọn phải thuần chất, tinh khiết;
- Màu son trai phải đúng màu son trai;
- Màu son tươi phải đúng màu son tươi;
- Màu son thắm phải đúng màu son thắm;
- Màu đào ba tươi phải đúng màu đào ba;
- Màu đào thắm phải đúng màu đào thắm;
- Màu đào thắm sẫm phải đúng màu đào thắm sẫm;
- Màu xanh ve phải đúng màu xanh ve;
- Màu vàng đất phải đúng màu vàng đất;
- Màu vàng crôm phải đúng màu vàng crôm;
- Các màu xanh, đỏ, tím, vàng thuần chất, tinh khiết.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết quan sát phân biệt được các loại màu sắc;
- Biết lựa chọn các màu phù hợp với yêu cầu;
- Pha chế được các loại màu từ các màu gốc theo yêu cầu.

2. Kiến thức

- Liệt kê được các loại màu, hệ màu, sắc màu dùng trong nghề sơn mài;
- Mô tả được các phương pháp pha chế màu;
- Mô tả được các loại màu, sắc thường dùng trong nghề;
- Nêu được các biện pháp về công tác an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Các loại bột màu, sơn màu;
- Dụng cụ để pha màu, chứa đựng màu;
- Phiếu các bước công việc, bảng mẫu về tiêu chuẩn màu sắc;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Các màu sơn lựa chọn phải thuần chất, tinh khiết; - Lựa chọn đúng các màu; - Đảm bảo về định mức thời gian và an toàn trong lao động.	- Quan sát kiểm tra thực tế bằng mắt; - Quan sát kết hợp dùng tay kiểm tra kiểm tra; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian qui định, quan sát thực tế trong quá trình thao tác và làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ PHÂN LOẠI SƠN SỐNG
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B14

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Phân loại để riêng các loại sơn mặt dầu, sơn giọt nhất, sơn giọt nhì, sơn thịt, loại bỏ nước thiếc.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Hớt sơn mặt dầu.- Màu nâu sẫm như nước vôi đặc nổi trên mặt. Tỷ lệ dầu 90% (90o);

- Hớt sơn giọt nhất.- Màu sơn hơi ngả vàng, vị trí sát dưới sơn mặt dầu, tỷ lệ dầu 70% – 80% (70o – 80o);

- Hớt sơn giọt nhì. Màu trắng sữa, đặc hơn, nằm dưới lớp sơn giọt nhất, tỷ lệ dầu 60% - 65% (60o - 65o) Sơn được hớt nhẹ nhàng;

. Hớt sơn thịt.Sơn đặc và màu trắng hơn sơn giọt nhì, nằm dưới lớp sơn giọt nhì, tỷ lệ dầu 50% - 55% (50o – 55o);

- Sự phù hợp về định mức thời gian;

- Sự an toàn trong quá trình làm việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Nhận biết và phân loại được các lớp sơn ta: sơn mặt dầu, sơn giọt nhất, sơn giọt nhì, sơn thịt, sơn thiếc;

- Biết các thao tác hớt sơn;

- Sử dụng thành thạo các dụng cụ hớt sơn.

1. Kiến thức

- Mô tả được các loại sơn ta: sơn mặt dầu, sơn giọt nhất, sơn giọt nhì, sơn thịt, sơn thiếc;

- Trình bày được các thao tác hớt sơn;

- Nêu được cách sử dụng các dụng cụ hớt sơn và dụng cụ bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sơn ta chưa phân loại trong thùng chứa;

- Dụng cụ để hớt, chứa đựng sơn;

- Dụng cụ đo nhiệt độ sơn;

- Dụng cụ bảo hộ lao động;

- Phiếu các bước công việc, bảng mẫu về các loại sơn ta;

- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Phân loại, lựa chọn được đúng các lớp sơn theo tỷ lệ dầu và nhiệt độ phù hợp với từng loại; - Thao tác hút sơn gọn gàng, sạch sẽ; - Đảm bảo về định mức thời gian và an toàn trong lao động;	- Quan sát kiểm tra thực tế bằng mắt và các dụng cụ đo nhiệt độ; - Quan sát trong quá trình thao tác; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian qui định, quan sát thực tế trong quá trình thao tác và làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: ĐÁNH SƠN CÁNH DÁN

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B15

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Trút 1,5 kg – 2,0 kg sơn giọt nhất vào thùng đánh sơn. Dùng mỏ vẩy quấy đảo tròn đều theo lòng thùng. Lấy mo sừng vét các chỗ sơn leo dính trên thành thùng và trên mỏ vẩy thử sơn chín.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Sơn được trút gọn không rơi ra ngoài;
- Tốc độ quấy 30 – 35 vòng/1 phút;
- Không quấy nhanh quá hoặc chậm quá, lực quấy vừa phải;
- Thời gian quấy liên tục từ 16 – 20 giờ: Mùa đông: 1 giờ một lần vét;

Mùa hè: từ 15 – 30 phút một lần vét;

- Quấy cho đến khi thấy sơn sủi bọt lẫn tăn;
- Nâng mỏ vẩy thấy sơn chảy mượt không đứt quãng là sơn đã chín.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết điều tiết tốc độ vòng quay của mỏ vẩy;
- Biết quan sát khi thấy sơn sủi bọt lẫn tăn;
- Nhận biết, phân loại được khi sơn đã chín;
- Biết phương pháp, kỹ thuật đánh quấy sơn và vận lọc sơn.

2. Kiến thức

- Nêu được các yêu cầu kỹ thuật khi đánh quấy sơn;
- Mô tả được các tiêu chuẩn, cách nhận biết độ khi sơn đã chín trong khi đánh quấy;

- Trình bày được tốc độ vòng quay khi đánh quấy sơn;
- Mô tả được các kỹ thuật đánh quấy sơn và vận lọc sơn;

Nêu được cách sử dụng các dụng cụ đánh quấy sơn và dụng cụ bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sơn giọt nhất 1.5 kg – 2 kg;
- Chảo gang, mỏ vẩy bằng thanh sắt non, vại sành;
- Dụng cụ để hót, chứa đựng sơn;
- Bảng yêu cầu tiêu chuẩn của sơn cánh dán;
- Phiếu các bước công việc;
- Dụng cụ bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Thao tác trút sơn gọn gàng không để sơn rớt ra ngoài; - Tốc độ khuấy 30 – 35 vòng/1 phút; - Đảm bảo lực khuấy vừa phải, phù hợp; - Đảm bảo Thời gian khuấy phải được liên tục từ 16 đến 20 giờ; - Khuấy cho đến khi thấy sơn sủi bọt lăn tăn; - Thử sơn thấy sơn chảy mượt không đứt quãng; - Sự phù hợp về thời gian và an toàn trong quá trình làm việc.	- Quan sát kiểm tra thực tế trong quá trình thao tác; - Quan sát thực tế trong quá trình đánh khuấy; - Quan sát thực tế, dùng đồng hồ để theo dõi thời gian; - Quan sát bằng mắt; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian qui định, quan sát thực tế trong quá trình thao tác và làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: ĐÁNH SƠN ĐEN

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B16

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Dùng thanh sắt non đánh sơn giọt nhất đựng trong chảo gang hoặc vại sành, vừa quay vừa mài cho màn đầu sắt để sắt thôi ra làm sơn đen. Dùng mỏ vẩy đánh tiếp đến lúc sơn đen chín kỹ.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Trút 1.5 kg – 2 kg sơn giọt nhất vào chảo gang hoặc vại sành;
- Sơn được trút vào vại sành gọn không rớt ra ngoài;
- Dùng mỏ vẩy bằng thanh sắt non vừa quấy vừa mài;
- Tốc độ quấy 30 – 35 vòng/1 phút, lực quấy vừa phải;
- Thời gian quấy liên tục từ 16 – 20 giờ: Mùa đông: 1 giờ một lần vét; Mùa hè: từ 15 – 30 phút một lần vét;
- Quấy cho đến khi nâng mỏ vẩy thấy sơn chảy mượt không đứt quãng, đủ độ đen.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết thao tác đánh quay, mài mỏ vẩy;
- Biết quan sát, nhận dạng được màu sơn khi đạt màu đen;
- Nhận biết, phân loại được khi sơn đã chín;
- Biết phương pháp, kỹ thuật đánh quấy sơn và vẩy lọc sơn.

2. Kiến thức

- Nêu được các yêu cầu kỹ thuật khi đánh quấy sơn;
- Mô tả được các tiêu chuẩn, cách nhận biết mức độ sơn đạt màu đen trong khi đánh quấy;
- Trình bày được tốc độ vòng quay khi đánh quấy sơn;
- Mô tả được các kỹ thuật đánh quấy sơn và vẩy lọc sơn;
- Nêu được cách sử dụng các dụng cụ đánh quấy sơn và dụng cụ bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sơn giọt nhất 1.5 kg – 2 kg;
- Chảo gang, mỏ vẩy bằng thanh sắt non, vại sành;
- Dụng cụ để hót, chứa đựng sơn;
- Bảng yêu cầu tiêu chuẩn của sơn đen;
- Phiếu các bước công việc;
- Dụng cụ bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Thao tác trút sơn gọn gàng không để sơn rơi ra ngoài; - Tốc độ quay 30 – 35 vòng/1 phút; - Đảm bảo lực quay vừa phải, phù hợp; - Đảm bảo thời gian quay phải được liên tục từ 16 đến 20 giờ; - Sơn đạt màu đen, sơn chảy mượt không đứt quãng; - Đảm bảo an toàn trong quá trình thao tác, vệ sinh nơi làm việc sạch sẽ, sắp xếp dụng cụ gọn gàng khoa học.	- Quan sát kiểm tra thực tế trong quá trình thao tác; - Quan sát thực tế trong quá trình đánh quay; - Quan sát thực tế, dùng đồng hồ để theo dõi thời gian; - Quan sát bằng mắt, dùng mỏ vây kiểm tra; - Quan sát thực tế trong quá trình thao tác và làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: PHA NHỰA THÔNG VÀO SƠN CHÍN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B17

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Nấu nhựa thông, thử đúng độ yêu cầu thì bắc nồi ra từ 5 đến 10 phút để nguội đỡ, pha nhựa thông vào sơn chín theo đúng tỷ lệ, đúng quy trình kỹ thuật.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Lượng nhựa thông đổ vào nồi khoảng 2/3 nồi;
- Vừa đun vừa khuấy đến khi nhựa thông sôi thì nhỏ lửa không để nhựa trào ra ngoài;
- Thời gian đun từ 5 đến 10 phút cho đến khi nhựa sôi sủi bọt và chảy loãng ra;
- Bắc nồi ra khỏi bếp tiếp tục khuấy đều từ 5 đến 10 phút;
- Pha đúng tỷ lệ:
 - + Sơn cánh gián: 1 kg sơn chín lấy 200 gram đến 230 gram nhựa thông;
 - + Sơn đen: 1 kg sơn chín lấy 150 đến 200 gram nhựa thông.
- Nhựa được trút nhẹ nhàng vào sơn và khuấy đều liên tục từ 30 phút đến 1 giờ;
- Quan sát thấy nhựa thông và sơn chín nhuyễn kỹ vào nhau, có độ bóng mịn, không vón cục.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết điều chỉnh nhiệt lượng của bếp lửa;
- Biết thao tác khuấy sơn trong khi đun;
- Biết thử nhựa đến khi nhựa đạt yêu cầu;
- Biết thao tác trút sơn, khuấy sơn, vét sơn và vặn lọc sơn.

2. Kiến thức

- Mô tả được tính chất nhựa thông;
- Nêu được qui trình pha chế nhựa thông vào sơn chín;
- Trình bày được các phương pháp đun nấu, thử nhựa thông khi đạt yêu cầu;
- Mô tả được các thao tác trút sơn, khuấy sơn, vét sơn và vặn lọc sơn;
- Nêu được các biện pháp về công tác an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nồi nấu nhựa thông, bếp lửa, bếp điện, đũa tre, bát nước lã;
- Dụng cụ bảo hộ lao động;
- Phiếu các bước công việc, bảng mẫu về nhựa thông;

- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Pha trộn đúng tỷ lệ; - Điều chỉnh nhiệt lượng của bếp lửa phù hợp; - Trút sơn gọn gàng không để sơn rơi ra ngoài; - Đảm bảo lực quấy vừa phải, phù hợp; - Sơn đạt màu đen, chảy mượt không đứt quãng; - Sự phù hợp về thời gian và an toàn trong quá trình làm việc.	- Dùng dụng cụ cân, đong kiểm tra; - Quan sát kiểm tra thực tế trong quá trình thao tác; - Quan sát thực tế trong quá trình đánh quấy; - Quan sát thực tế bằng mắt, dùng mỏ vẩy thử; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian qui định, quan sát thực tế trong quá trình thao tác và làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
TÊN CÔNG VIỆC: PHA COLOPHAN VÀO SƠN CHÍNH
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B18

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Pha colophan vào sơn chín theo đúng tỷ lệ quy định, pha đúng kỹ thuật cho colophan và sơn nhuỷền vào nhau làm cho sơn bóng đẹp.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tỷ lệ pha:
 - + Sơn cánh gián: 1 kg sơn chín lấy 100g đến 150g colophan;
 - + Sơn đen: 1kg sơn chín lấy 50g đến 100g colophan.
- Locophan được đun nóng chảy loãng đều;
- Để 10 phút cho colophan nguội đỡ nóng;
- Trút colophan vào sơn chín khuấy đều từ 30 phút đến 1 giờ;
- Hợp chất sơn nhuỷền đều, bóng mịn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết phương pháp và qui trình nấu colophan;
- Biết thao tác khuấy sơn trong khi đun;
- Biết thử nhựa đến khi nhựa đạt yêu cầu;
- Biết thao tác trút sơn, khuấy sơn, vét sơn và vắn lọc sơn.

2. Kiến thức

- Mô tả được tính chất, tác dụng của nhựa colophan;
- Nêu được qui trình pha chế nhựa colophan vào sơn chín;
- Trình bày được các phương pháp pha nhựa colophan vào sơn chín;
- Mô tả được các thao tác trút sơn, khuấy sơn, vét sơn và vắn lọc sơn;
- Nêu được các biện pháp về công tác an toàn lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Nồi nấu nhựa, bếp lửa, bếp điện, đũa tre;
- Nhựa colophan 150g, sơn cánh gián 100g;
- Dụng cụ đựng sơn, mỏ vẩy;
- Dụng cụ để hớt;
- Dụng cụ bảo hộ lao động;
- Phiếu các bước công việc;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Pha trộn đúng tỷ lệ; - Điều chỉnh nhiệt lượng của bếp lửa phù hợp; - Sơn gọn gàng không bị sơn sót ra ngoài; - Đảm bảo lực quấy vừa phải, phù hợp; - Hợp chất sơn nhuyễn đều, bóng mịn, chảy mượt không đứt quãng; - Sự phù hợp về thời gian và an toàn trong quá trình làm việc.	- Dùng dụng cụ cân, đong kiểm tra; - Quan sát kiểm tra thực tế trong quá trình thao tác; - Quan sát thực tế thao tác trong quá trình đánh quấy, trút sơn; - Quan sát thực tế bằng mắt, dùng mỏ vẩy thử; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian qui định, quan sát thực tế trong quá trình thao tác và làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: PHA DẦU TRẦU VÀO SƠN CHÍN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B19

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Nấu dầu trầu đủ độ “cao 1 kim, cao 2 kim, cao 3 kim” pha dầu trầu vào sơn chín theo đúng tỷ lệ quy định, đúng kỹ thuật, đánh quấy, vặn lọc .

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đun nhỏ lửa không để dầu trào ra ngoài;
- Giọt dầu kéo ra thành từng sợi theo các độ: “cao 1 kim”; “cao 2 kim”; “cao 3 kim”;
- Sơn và trầu được pha đầu đúng tỷ lệ: 1kg sơn chín pha 0,4 kg đến 0,5 kg dầu trầu đã được nấu đủ độ;
- Sơn và dầu phải được đánh quấy đều liên tục;
- Sơn sau khi pha dầu trầu phải được lọc sạch, có độ bóng mịn;
- Sự phù hợp về định mức thời gian;
- Sự an toàn trong quá trình làm việc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết điều tiết nhiệt độ của bếp lửa;
- Biết phương pháp thử độ cao kim;
- Nhận biết, phân loại được các độ cao kim của dầu trầu;
- Biết phương pháp, kỹ thuật đánh quấy sơn và vặn lọc sơn.

2. Kiến thức

- Nêu được các yêu cầu kỹ thuật khi nấu dầu trầu và pha đầu trầu vào sơn;
- Mô tả được các tiêu chuẩn, cách nhận biết độ cao kim của dầu trầu sau khi nấu;
- Trình bày được các mức độ về tỷ lệ pha đầu trầu vào sơn;
- Mô tả được các kỹ thuật đánh quấy sơn và vặn lọc sơn;
- Nêu được cách sử dụng các dụng cụ đánh quấy sơn và dụng cụ bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bếp đun, nồi đựng sơn và dầu trầu;
- Sơn ta, dầu trầu;
- Dụng cụ đánh quấy sơn, vặn lọc sơn ;
- Dụng cụ thử độ cao kim;
- Dụng cụ bảo hộ lao động;
- Phiếu các bước công việc, bảng mẫu về các loại sơn ta;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Khi đun nấu không được để trào dầu ra ngoài; - Pha dầu đúng tỷ lệ giữa sơn và trấu; - Sơn và dầu phải được đánh khuấy đều và được lọc sạch, có độ bóng mịn; - Sự phù hợp về thời gian và an toàn trong quá trình làm việc.	- Quan sát kiểm tra thực tế trong quá trình đun nấu; - Quan sát kiểm tra trong quá trình pha dầu; - Quan sát kiểm tra thực tế bằng mắt; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian qui định, quan sát thực tế trong quá trình thao tác và làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: PHA CHẾ SƠN CẨM

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B20

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Dùng sơn giọt nhát trộn với sơn giọt nhì theo tỷ lệ 1 - 1/2 khuấy đều như ngả sơn chín, trộn dầu trẩu “cao 2 kim” theo tỷ lệ: sơn chín 1 - dầu 1/3 khuấy nhuyễn lọc sạch.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tỷ lệ pha trộn: 1 Kg sơn giọt nhát; 1/2 Kg sơn giọt nhì, 1/3Kg dầu trẩu “cao 2 kim”;

- Ba hợp chất được đảo trộn nhuyễn vào nhau;
- Đánh khuấy đều tay;
- Thời gian khuấy từ 3 giờ đến 4 giờ;
- Đến khi thử nâng mả vẩy thấy sơn chảy mượt không đứt quãng mặt sơn bóng mịn;

- Sơn được lọc vắt sạch, không cặn, sạn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết phương pháp và qui trình pha chế sơn cẩm;
- Biết thao tác đánh khuấy sơn;
- Biết quan sát và thử sơn đạt yêu cầu;
- Biết thao tác trút sơn, khuấy sơn, vớt sơn và vắn lọc sơn.

2. Kiến thức

- Nêu được các yêu cầu kỹ thuật pha chế sơn cẩm;
- Mô tả được các tiêu chuẩn, yêu cầu chất lượng sơn cẩm;
- Trình bày được các mức độ về tỷ lệ pha đầu sơn cẩm;
- Mô tả được các kỹ thuật đánh khuấy sơn và vắn lọc sơn cẩm;
- Nêu được cách sử dụng các dụng cụ đánh khuấy sơn và dụng cụ bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- 1 Kg sơn giọt nhát; 1/2 Kg sơn giọt nhì, 1/3Kg dầu trẩu “cao 2 kim”;
- Dụng cụ đánh khuấy sơn, vắn lọc sơn;
- Dụng cụ đựng sơn;
- Phiếu các bước công việc, bảng mẫu về sơn cẩm;
- Dụng cụ bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Pha trộn đúng tỷ lệ; - Khi đánh khuấy không được để trào ra ngoài; - Sơn và dầu trẩu phải được đánh khuấy nhuyễn đều, có độ bóng mịn; - Sơn được lọc vớt sạch, không cặn, sạn; - Sự phù hợp về thời gian và an toàn trong quá trình làm việc.	- Quan sát kiểm tra thực tế bằng dụng cụ cân, đồng; - Quan sát thực tế thao tác trong quá trình đánh khuấy, trút sơn; - Quan sát kiểm tra thực tế bằng mắt; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian qui định, quan sát thực tế trong quá trình thao tác và làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: PHA CHẾ SƠN PHỦ

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B21

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Dùng 0,5 kg sơn cánh dán đã pha dầu trẩu trộn đánh đều với 1,5 kg sơn sống giọt nhì 65° lọc sơn đã đánh nhuyễn được sơn phủ hoàn kim bóng mịn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Tỷ lệ pha chế:
 - + Sơn cánh dán đã pha dầu trẩu 0,5 kg;
 - + Sơn sống giọt nhì 65°: 1,5 kg.
- Thời gian đánh liên tục từ 4 giờ đến 6 giờ;
- Sơn nhuyễn kỹ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết phương pháp và qui trình pha chế sơn phủ;
- Biết thao tác đánh khuấy sơn;
- Biết quan sát và thử sơn đạt yêu cầu;
- Biết thao tác trút sơn, khuấy sơn, vét sơn và vắn lọc sơn.

2. Kiến thức

- Nêu được các yêu cầu kỹ thuật pha chế sơn phủ;
- Mô tả được các tiêu chuẩn, yêu cầu chất lượng sơn phủ;
- Trình bày được các mức độ về tỷ lệ pha đầu sơn phủ;
- Mô tả được các kỹ thuật đánh khuấy sơn và vắn lọc sơn phủ;
- Nêu được cách sử dụng các dụng cụ đánh khuấy sơn và dụng cụ bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- 0.5 Kg Sơn cánh dán đã pha dầu trẩu, 1,5 Kg sơn giọt nhì 65°;
- Dụng cụ đánh khuấy sơn, vắn lọc sơn;
- Dụng cụ đựng sơn;
- Phiếu các bước công việc, bảng mẫu về sơn phủ;
- Dụng cụ bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Pha trộn đúng tỷ lệ; - Khi đánh quấy không được để trào ra ngoài; - Hợp chất sơn phải được đánh quấy đều, có độ bóng mịn; - Sơn được lọc vớt sạch, không cặn, sạn; - Sự phù hợp về thời gian và an toàn trong quá trình làm việc.	- Quan sát kiểm tra thực tế bằng dụng cụ cân, đong; - Quan sát thực tế thao tác trong quá trình đánh quấy, trút sơn; - Quan sát kiểm tra thực tế bằng mắt; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian qui định, quan sát thực tế trong quá trình thao tác và làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ DỤNG CỤ VẶN SƠN

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B22

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Chuẩn bị và kiểm tra các thiết bị của bàn vắn sơn, chuẩn bị và kiểm tra vải lọc chuẩn bị các dụng cụ đựng sơn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Bàn vắn chắc chắn;
- Ren của trục vắn trơn nhẹ;
- Hai vấu để kẹp đầu vải có độ bám chắc;
- Vải lọc sạch sẽ, mềm mỏng, dai, đủ kích thước;
- Dung lượng các dụng cụ đựng phù hợp với lượng sơn cần lọc;
- Các dụng cụ đựng sơn phải khô, được vệ sinh lau chùi sạch sẽ;
- Có đầy đủ giấy để đặt sau khi lọc sơn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Thao tác vận hành được các thiết bị của bàn vắn sơn;
- Biết thao tác thực hành xếp, quấn vải lọc;
- Kỹ năng quan sát trong quá trình vắn.

2. Kiến thức

- Mô tả được tính năng cấu tạo và tác dụng của bàn vắn sơn;
- Trình bày được trình tự, phương pháp xếp, quấn vải lọc;
- Mô tả được yêu cầu kỹ thuật dụng cụ đựng sơn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bàn vắn;
- Thùng đựng sơn, chậu sành, lon nhựa, ca nhựa, gáo múc sơn;
- Mỏ vẩy, mỏ sừng;
- Phiếu các bước công việc;
- Dụng cụ bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bàn vắn chắc chắn; - Khi xiết vắn không bị tuột; - Vải lọc sạch sẽ, mềm mỏng, dai, đủ kích thước; - Dụng cụ đựng phù hợp; - Giấy đặt đầy đủ đạt tiêu chuẩn; - Sự phù hợp về thời gian và an toàn trong quá trình làm việc.	- Kiểm tra thực tế trên bàn vắn; - Quan sát thực tế trong quá trình vắn sơn; - Quan sát kiểm tra thực tế bằng mắt; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian qui định, quan sát thực tế trong quá trình thao tác và làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: VẶN SƠN

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B23

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Trải vải lọc lên miệng bát, trút sơn vào bát, túm gọn miếng vải thành 2 đầu, tiến hành vặn hai đầu ngược chiều nhau.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Vải sợi bông nằm trong lòng chậu thành bầu lọc và được giữ chặt;
- Không để vải lọc tuột xuống chậu;
- Không để sơn chín chưa lọc tràn qua mép vải;
- Hai đầu bầu lọc được mắc chặt vào hai đầu tay quay bàn vặn sơn;
- Vặn từ từ để sơn chui qua mắt vải chảy xuống chậu hứng sơn;
- Sơn sau khi vặn trong sạch không có cặn sạn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Thao tác vặn hành được các thiết bị của bàn vặn sơn;
- Biết thao tác thực hành xếp, quần vải lọc;
- Biết thao tác vặn hành quay, vặn, lọc sơn;
- Kỹ năng quan sát trong quá trình vặn.

2. Kiến thức

- Mô tả được tính năng cấu tạo và tác dụng của bàn vặn sơn;
- Trình bày được trình tự, phương pháp xếp, quần vải lọc;
- Trình bày được các yêu cầu chất lượng sơn sau khi vặn;
- Mô tả được yêu cầu kỹ thuật dụng cụ đựng sơn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bàn vặn;
- Vải sợi bông loại mềm, vải màn, bông nõn;
- Phiếu các bước công việc;
- Chậu, ca, hộp đựng sơn;
- Gáo múc sơn;
- Mỏ vẩy;
- Mỏ sừng;
- Giấy dầy sơn;
- Phiếu các bước công việc;
- Dụng cụ bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bầu lọc và được giữ chặt; - Không để sơn chưa lọc tràn qua mép vải; - Hai đầu bầu lọc được mắc chặt vào hai đầu tay quay bàn vận sơn; - Sơn sau khi vận trong sạch không có cặn sạn; - Sự phù hợp về thời gian và an toàn trong quá trình làm việc.	- Kiểm tra thực tế trên bàn vận; - Quan sát bằng mắt trong quá trình vận sơn; - Quan sát kiểm tra thực tế bằng mắt; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian qui định, quan sát thực tế trong quá trình thao tác và làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ DỤNG CỤ Đựng SƠN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B24

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC:

Chọn dụng cụ đựng, vệ sinh lau sạch, chọn vật liệu che đậy và bảo quản sơn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dung tích dụng cụ đựng phù hợp với lượng sơn;
- Dụng cụ đựng được làm bằng vật liệu bền chắc;
- Dụng cụ đựng sạch sẽ không có cát sạn;
- Giấy che đậy là loại mềm, dai. Không rách, thủng;
- Sau khi sơn được vắt lọc và che đậy phải để vào nơi râm mát, nhiệt độ dưới 30°.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết quan sát, lựa chọn được các dụng cụ đựng;
- Biết thao tác lau chùi, vệ sinh các dụng cụ đựng;
- Biết lựa chọn dụng cụ che đậy phù hợp;
- Biết phương pháp bảo quản sơn.

2. Kiến thức

- Mô tả được các dụng cụ đựng sơn;
- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật về dụng cụ đựng sơn;
- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật về dụng cụ đựng sơn;
- Nêu được tính chất của vải bông;
- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật về vật liệu đậy sơn;
- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật về bảo quản sơn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Chậu, ca, hộp, lon, xô đựng sơn;
- Gáo múc sơn;
- Mỏ vẩy;
- Mỏ sừng;
- Phiếu các bước công việc;
- Dụng cụ bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Dung tích dụng cụ đựng phù hợp với lượng sơn; - Dụng cụ đựng được làm bằng vật liệu bền chắc; - Dụng cụ đựng sạch sẽ không có cát sạn; - Giấy che đây là loại mềm, dai, không rách, thủng; - Sau khi sơn được vắt lọc và che đây phải để vào nơi râm mát, nhiệt độ dưới 30°; - Sự phù hợp về thời gian và an toàn trong quá trình làm việc.	- Kiểm tra thực tế bằng mắt; - Quan sát kiểm tra thực tế bằng mắt; - Quan sát bằng mắt trong quá trình vận sơn; - Quan sát kiểm tra thực tế; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian qui định, quan sát thực tế trong quá trình thao tác và làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ BỂ MÀI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B25

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chọn vị trí xây bể mài, chọn thiết kế xây bể mài, thuê xây bể mài, nghiệm thu bể mài đạt tiêu chuẩn kỹ thuật.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Bể mài được xây đúng thiết kế, đúng chủng loại, vật liệu, đủ tiêu chuẩn chất lượng xây dựng;
- Vị trí bể thuận tiện cho việc sử dụng, gần nguồn cấp nước, dễ thoát nước;
- Kích thước bể mài phù hợp kích thước sản phẩm mài;
- Có thiết kế nguồn cấp nước sạch và thoát nước;
- Thành bể, lòng bể được đánh xi măng nhẵn, phẳng, không rò rỉ nước.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Kỹ năng quan sát;
- Kỹ năng đọc bản vẽ;
- Kỹ năng giám sát thi công xây dựng.

2. Kiến thức

- Kỹ thuật sơn mài;
- Vẽ kỹ thuật;
- Kỹ thuật thi công và giám sát thi công xây dựng.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Bản vẽ mặt bằng xưởng sơn mài;
- Bản vẽ thiết kế, bản vẽ chi tiết bể mài;
- Dự toán;
- Hợp đồng xây dựng;
- Biên bản nghiệm thu;
- Phiếu các bước công việc;
- Dụng cụ bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Bể mài được xây đúng thiết kế; - Kích thước bể mài phù hợp với kích thước sản phẩm mài; - Có đầy đủ nguồn cấp nước sạch và thoát nước; - Thành bể, lòng bể được đánh xi măng nhẵn phẳng, không rò rỉ nước; - Đảm bảo đúng tiến độ và thời gian.	- Đối chiếu với bản vẽ thiết kế; - So sánh với kích thước sản phẩm; - Quan sát trực tiếp trên sản phẩm bể; - Quan sát trực tiếp trên các bề mặt lòng bể, và xả nước chứa để kiểm tra bể có rò rỉ không; - So sánh với tiến độ trong hợp đồng.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ BUỒNG Ủ SƠN
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: B26

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC

Chọn buồng ủ sơn kín gió, không bụi, chọn giá đỡ chiếu, tải dập nước, chọn giá đỡ hàng sơn phù hợp để ủ sơn đúng kỹ thuật.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Buồng ủ kín gió, diện tích phù hợp, có lối đi lại thuận tiện;
- Buồng ủ không có ruồi, muỗi, nhện, không có bụi;
- Có đầy đủ giá đỡ hàng, giá đỡ che đầy hàng;
- Kích thước giá đỡ hàng đa dạng, phù hợp với kích cỡ sản phẩm sơn;
- Giá đỡ, giá che đầy hàng phải chắc chắn, dễ xếp, dễ lấy hàng;
- Khoảng cách từ giá đỡ che đầy cách sản phẩm từ 15 cm đến 20 cm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết thao tác và sử dụng các thiết bị tạo ẩm trong buồng ủ;
- Biết quan sát và lựa chọn các vị trí xếp đặt sản phẩm phù hợp;
- Biết bố trí, sắp đặt các sản phẩm sơn hợp lý;
- Biết thao tác và sử dụng các thiết bị che đầy một cách khéo léo.

2. Kiến thức

- Mô tả được hình dáng và kích thước của một số mặt hàng sơn;
- Liệt kê được các yêu cầu và các tiêu chuẩn của buồng ủ sơn;
- Liệt kê được các tiêu chuẩn của giá đỡ sản phẩm ủ sơn;
- Mô tả được cách thức và phương pháp che đầy sản phẩm sơn;
- Mô tả được trình tự các bước ủ sơn.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Buồng ủ sơn;
- Các dụng cụ vệ sinh buồng ủ;
- Các sản phẩm hàng hoá sơn;
- Các giá đỡ xếp sản phẩm sơn;
- Các dụng cụ dùng để che đầy sản phẩm;
- Dụng cụ, thiết bị tạo độ ẩm trong phòng ủ sơn.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ kín gió của buồng ủ; - Mức độ sạch trong buồng ủ; - Sự phù hợp về khoảng cách kích thước giữa các lớp giá để sản phẩm; - Có đầy đủ các thiết che đậy cho sản phẩm, thiết bị phun ẩm trong buồng.	- Quan sát kiểm tra các hệ thống cửa thiết bị che chắn gió; - Quan sát và dùng dụng cụ kiểm tra nồng độ bụi trong không khí; - Quan sát, so sánh với tiêu chuẩn; - Kiểm tra, quan sát thực tế các thiết bị và dùng dụng cụ kiểm tra độ ẩm trong không khí.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: MÀI DAO BĂM

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Dao băm được mài bằng đá mài thô và đá mài mịn, mài vát hai má dao đều nhau.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đá mài phẳng;
- Mài dao băm đúng tiêu chuẩn KT;
- Mặt hai bên dao băm mài phẳng;
- Góc mài từ 30^0 - 45^0 ;
- Đảm bảo độ sắc của dao băm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết lựa chọn được đá mài;
- Biết phân biệt được đá mài thô và đá mài mịn;
- Mài đúng độ vát góc mài;
- Mài được dao băm đúng yêu cầu kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Mô tả được qui trình các bước mài dao băm;
- Mô tả được cấu tạo của dao băm;
- Trình bày các yêu cầu kỹ thuật chọn đá mài;
- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật mài dao băm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm mẫu dao băm;
- Bộ đá mài, chậu nước;
- Dao băm;
- Khăn khô, hộp đựng dụng cụ;
- Bảng yêu cầu kỹ thuật, bảng trình tự các bước mài dao băm;
- Phiếu các bước công việc mài dao băm;
- Dụng cụ bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng yêu cầu theo mẫu; - Thực hiện đúng quy trình, thao tác; - Hai má dao mài phẳng; - Mài đúng độ vát; - Đảm bảo độ sắc của lưỡi dao; - Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong lao động.	- Kiểm tra so sánh với sản phẩm mẫu; - Quan sát bằng mắt trên thực tế sản phẩm; - Quan sát thực tế trong quá trình làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: MÀI ĐỤC CHẠY

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Đục chạy được mài bằng đá mài thô và đá mài mịn, mài vát hai má đục chạy đều nhau.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đá mài phẳng;
- Mài đục chạy đúng tiêu chuẩn KT;
- Mặt hai bên đục chạy mài phẳng;
- Góc mài từ $25^0 - 30^0$;
- Đảm bảo độ sắc của đục chạy.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết lựa chọn được đá mài;
- Biết phân biệt được đá mài thô và đá mài mịn;
- Mài đúng độ vát góc mài;
- Mài được đục chạy đúng yêu cầu kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Mô tả được qui trình các bước mài đục chạy;
- Mô tả được cấu tạo của đục chạy;
- Trình bày các yêu cầu kỹ thuật chọn đá mài;
- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật mài đục chạy.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm mẫu đục chạy;
- Bộ đá mài, chậu nước;
- Đục chạy;
- Khăn khô, hộp đựng dụng cụ;
- Bảng yêu cầu kỹ thuật, bảng trình tự các bước mài đục chạy;
- Phiếu các bước công việc mài đục chạy;
- Dụng cụ bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng yêu cầu theo mẫu; - Hai má đục chạy mài phẳng; - Đúng độ vát; - Đảm bảo độ sắc của lưỡi đục chạy; - Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong lao động.	- Kiểm tra so sánh với sản phẩm mẫu; - Quan sát bằng mắt trên thực tế sản phẩm; - Quan sát thực tế trong quá trình làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: MÀI ĐỤC BẠT

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Đục bạt được mài bằng đá mài thô và đá mài mịn, mài đục bạt một mặt phẳng và một mặt vát.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đá mài phẳng;
- Mài đục bạt đúng tiêu chuẩn KT;
- Mặt vát đục bạt mài phẳng;
- Mặt mài vát từ $30^0 - 35^0$;
- Đảm bảo độ sắc, bén của đục bạt.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết lựa chọn được đá mài;
- Biết phân biệt được đá mài thô và đá mài mịn;
- Mài đúng mặt phẳng;
- Mài đúng độ vát góc mài;
- Mài được đục bạt đúng yêu cầu kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Mô tả được qui trình các bước mài đục bạt;
- Mô tả được cấu tạo của đục bạt;
- Trình bày các yêu cầu kỹ thuật chọn đá mài;
- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật mài đục bạt.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm mẫu đục bạt;
- Bộ đá mài, chậu nước;
- Đục bạt;
- Khăn khô, hộp đựng dụng cụ;
- Bảng yêu cầu kỹ thuật, bảng trình tự các bước mài đục bạt;
- Phiếu các bước công việc mài đục bạt;
- Dụng cụ bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng yêu cầu theo mẫu; - Hai má đục bạt một má phẳng, một má vát đúng yêu cầu kỹ thuật; - Đảm bảo độ sắc của lưỡi đục bạt; - Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong lao động.	- Kiểm tra so sánh với sản phẩm mẫu; - Quan sát bằng mắt trên thực tế sản phẩm; - Quan sát thực tế trong quá trình làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: MÀI ĐỤC SẢN

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Đục sản được mài bằng đá mài thô và đá mài mịn, mài vát hai má đục sản đều nhau.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đá mài phẳng;
- Mài đục sản đúng tiêu chuẩn KT;
- Mặt hai bên đục sản mài phẳng;
- Góc mài từ $25^0 - 30^0$;
- Đảm bảo độ sắc của đục sản.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết lựa chọn được đá mài;
- Biết phân biệt được đá mài thô và đá mài mịn;
- Mài đúng độ vát góc mài;
- Mài được đục sản đúng yêu cầu kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Mô tả được qui trình các bước mài đục sản;
- Mô tả được cấu tạo của đục sản;
- Trình bày các yêu cầu kỹ thuật chọn đá mài;
- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật mài đục sản;

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm mẫu đục sản;
- Bộ đá mài, chậu nước;
- Đục sản;
- Khăn khô, hộp đựng dụng cụ;
- Bảng yêu cầu kỹ thuật, bảng trình tự các bước mài đục sản;
- Phiếu các bước công việc mài đục sản;
- Dụng cụ bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng yêu cầu theo mẫu; - Hai má đục sản mài phẳng; - Đúng độ vát; - Đảm bảo độ sắc của lưỡi đục sản; - Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong lao động.	- Kiểm tra so sánh với sản phẩm mẫu; - Quan sát bằng mắt trên thực tế sản phẩm; - Quan sát thực tế trong quá trình làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: MÀI ĐỤC XÉN TĂM

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Đục xén tấm được mài bằng đá mài thô và đá mài mịn, mài một mặt phẳng, một mặt vát và mài hai má đục xén tấm đều nhau.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đá mài phẳng;
- Mài đục xén tấm đúng tiêu chuẩn KT;
- Mặt vát đục xén tấm mài phẳng;
- Mặt mài vát từ $30^0 - 35^0$;
- Đảm bảo độ sắc, bén của đục xén tấm.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết lựa chọn được đá mài;
- Biết phân biệt được đá mài thô và đá mài mịn;
- Mài hai má đục đều nhau;
- Mài đúng độ vát góc mài;
- Mài được đục xén tấm đúng yêu cầu kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Mô tả được qui trình các bước mài đục xén tấm;
- Mô tả được cấu tạo của đục xén tấm;
- Trình bày các yêu cầu kỹ thuật chọn đá mài;
- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật mài đục xén tấm.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm mẫu đục xén tấm;
- Bộ đá mài, chậu nước;
- Đục xén tấm;
- Khăn khô, hộp đựng dụng cụ;
- Bảng yêu cầu kỹ thuật, bảng trình tự các bước mài đục xén tấm;
- Phiếu các bước công việc mài đục xén tấm;
- Dụng cụ bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng yêu cầu theo mẫu; - Hai má đục xén tấm mài phẳng; - Đúng độ vát; - Đảm bảo độ sắc của lưỡi đục sắn; - Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong lao động.	- Kiểm tra so sánh với sản phẩm mẫu; - Quan sát bằng mắt trên thực tế sản phẩm; - Quan sát thực tế trong quá trình làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: MÀI DAO TÁCH NÉT

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Dao tách nét được mài bằng đá mài thô và đá mài mịn, mài một mặt phẳng, hai mặt vát đều nhau, gáy dao tách nét mài vát.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Đá mài phẳng;
- Mài dao tách nét đúng tiêu chuẩn KT;
- Lưỡi dao mài vát từ $30^0 - 35^0$;
- Gáy dao mài vát từ $40^0 - 45^0$;
- Hai má dao mài vát đều nhau từ $30^0 - 35^0$;
- Đảm bảo độ sắc.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết lựa chọn được đá mài;
- Biết phân biệt được đá mài thô và đá mài mịn;
- Mài đúng độ vát góc mài của lưỡi và gáy dao tách nét;
- Mài hai má dao tách nét đều nhau;
- Mài được dao tách nét đúng yêu cầu kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Mô tả được qui trình các bước mài dao tách nét;
- Mô tả được cấu tạo của dao tách nét;
- Trình bày các yêu cầu kỹ thuật chọn đá mài;
- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật mài dao tách nét.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm mẫu dao tách nét;
- Bộ đá mài, chậu nước;
- Dao tách nét;
- Khăn khô, hộp đựng dụng cụ;
- Bảng yêu cầu kỹ thuật, bảng trình tự các bước mài dao tách nét;
- Phiếu các bước công việc mài dao tách nét;
- Dụng cụ bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng yêu cầu theo mẫu; - Hai má dao tách nét mài đúng độ vát, lưỡi và gáy dao đúng góc mài; - Đảm bảo độ sắc của lưỡi dao tách nét; - Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong lao động.	- Kiểm tra so sánh với sản phẩm mẫu; - Quan sát bằng mắt trên thực tế sản phẩm; - Quan sát thực tế trong quá trình làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BẮM CỬA CẮT TRAI

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Bấm tạo mẫu, quán chỉ, căng cửa, bấm tạo răng lược cửa.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Khung cửa đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Đe bấm cửa chắc chắn;
- Phôi lược cửa thẳng đều;
- Mẫu buộc chỉ đảm bảo độ chắc;
- Lược cửa căng không vắn;
- Đảm bảo độ đều của răng cửa.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết lựa chọn được phôi lược cửa đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Chọn được khung cửa chuẩn, dao bấm sắc, đe bấm, chỉ buộc chắc chắn;
- Bấm mẫu buộc chỉ đúng độ căng lược cửa;
- Bấm được cửa đúng yêu cầu kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Mô tả được qui trình các bước bấm cửa;
- Mô tả được cấu tạo của cửa cắt trai;
- Trình bày các yêu cầu kỹ thuật chọn phôi lược cửa;
- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật bấm cửa cắt trai.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm mẫu cửa cắt trai;
- Dao bấm, đe bấm cửa, chỉ;
- Khung cửa, phôi lược cửa;
- Hộp đựng lược cửa;
- Bảng yêu cầu kỹ thuật, bảng trình tự các bước bấm cửa cắt trai;
- Phiếu các bước công việc bấm cửa cắt trai;
- Dụng cụ bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng yêu cầu theo mẫu;	- Kiểm tra so sánh với sản phẩm mẫu;
- Răng cửa được bấm và mở đều;	- Quan sát bằng mắt trên thực tế sản phẩm;
- Đảm bảo độ căng của lược cửa;	- Dùng tay bóp khung cửa kiểm tra độ căng lược cửa;
- Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong lao động.	- Quan sát thực tế trong quá trình làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CÁN VẬT LIỆU TRAI

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C8

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Đặt vật liệu trai lên gỗ phẳng, tỳ mặt cán tiếp xúc với vật liệu đẩy đi, kéo lại nhiều lần đến khi vật liệu trai phẳng, dày đồng đều.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Dũa cán vật liệu trai đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Bàn cán vật liệu trai chắc chắn;
- Vật liệu trai dày đủ không dập nứt;
- Độ dày vật liệu $\pm 1\text{mm}$;
- Cán được vật liệu trai đạt yêu cầu kỹ thuật.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết lựa chọn, phân loại được vật liệu khảm đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Biết sử dụng dũa cán vật liệu trai;
- Cán vật liệu trai đạt độ dày đều nhau;
- Cán vật liệu trai đúng yêu cầu kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Mô tả được qui trình các bước cán vật liệu trai;
- Mô tả được cấu tạo dũa cán vật liệu trai;
- Trình bày các yêu cầu kỹ thuật chọn vật liệu trai;
- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật cán vật liệu trai.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm mẫu cán vật liệu trai;
- Dũa cán vật liệu, bàn cán vật liệu;
- Vật liệu khảm;
- Hộp chia ngăn để đựng các loại vật liệu trai;
- Bảng yêu cầu kỹ thuật, bảng trình tự các bước cán vật liệu trai;
- Phiếu các bước công việc cán vật liệu trai;
- Dụng cụ bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng yêu cầu theo mẫu; - Vật liệu trai khi cán đạt độ dày đều nhau; - Vật liệu trai không nứt, vỡ; - Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong lao động.	- Kiểm tra so sánh với sản phẩm mẫu, quan sát bằng mắt; - Dùng tay ấn lên bề mặt vật liệu kiểm tra độ dày, mỏng; - Quan sát thực tế trong quá trình làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC
TÊN CÔNG VIỆC: ÉP PHẪNG VẬT LIỆU TRAI
MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C9

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Xếp vật liệu trai vào khuôn vận bàn ép, đổ nước, đưa khuôn ép lên bếp lò, khi nhiệt độ đạt 60° duy trì nhiệt độ trong 1 tiếng, sau đó đưa khuôn ép ra khỏi bếp lò để trong 7 tiếng rồi vớt vật liệu trai ra ngoài để khô.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Khuôn và bàn ép đảm bảo yêu cầu kỹ thuật;
- Bếp lò đạt được nhiệt độ theo yêu cầu;
- Vật liệu trai xếp gỏi sóng theo lớp;
- Độ dày không quá 4cm;
- Đảm bảo nhiệt độ không quá 60° ;
- Vật liệu trai đạt độ phẳng theo yêu cầu;
- Ép được vật liệu trai đạt yêu cầu kỹ thuật.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết lựa chọn, phân loại được vật liệu trai đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Biết cách xếp các lớp vỏ trai đạt yêu cầu;
- Biết cách vận hành bàn ép;
- Biết sử dụng thủy kế để kiểm tra nhiệt độ;
- Ép vật liệu trai đúng yêu cầu kỹ thuật.

2. Kiến thức

- Mô tả được quy trình các bước ép vật liệu trai;
- Mô tả được cấu tạo khuôn, bàn ép;
- Trình bày các yêu cầu kỹ thuật chọn vật liệu trai;
- Trình bày được yêu cầu kỹ thuật ép vật liệu trai.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm mẫu cán vật liệu khảm;
- Khuôn, bàn ép;
- Bếp lò, than;
- Vỏ trai;
- Khay đựng vật liệu trai;
- Bảng yêu cầu kỹ thuật, bảng trình tự các bước ép vật liệu trai;
- Phiếu các bước công việc ép vật liệu trai;
- Dụng cụ bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng yêu cầu theo mẫu; - Vật liệu trai sau khi ép đạt độ phẳng theo yêu cầu; - Vật liệu trai không nứt, dập; - Vật liệu trai không bị mất màu do quá nhiệt độ; - Đảm bảo định mức thời gian và an toàn trong lao động.	- Kiểm tra so sánh với sản phẩm mẫu; - Quan sát bằng mắt trên thực tế sản phẩm; - Kiểm tra màu sắc của vật liệu trai dưới ánh sáng ngoài trời; - Quan sát thực tế trong quá trình làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ VẬT LIỆU TRAI

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Vật liệu trai sau khi chuẩn bị có độ dày $\pm 1\text{mm}$, màu sắc phù hợp với yêu cầu của mẫu khảm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Vật liệu trai có màu sắc phù hợp với mẫu;
- Kích thước vừa với chi tiết của mẫu yêu cầu;
- Độ dày của vật liệu trai đạt $\pm 1\text{mm}$;
- Đảm bảo vật liệu trai không bị thủng, nứt, vỡ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết phân loại được vật liệu trai đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Biết lựa chọn hợp lý màu sắc của vật liệu trai;
- Biết cách lựa kích thước của vật liệu trai;
- Chọn được vật liệu trai đúng yêu cầu kỹ mỹ thuật.

2. Kiến thức

- Mô tả các bước chuẩn bị vật liệu trai;
- Trình bày cách nhận biết màu sắc trong hội họa;
- Trình bày được yêu cầu kỹ mỹ thuật việc chuẩn bị vật liệu trai.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm mẫu;
- Mẫu khảm;
- Vật liệu trai;
- Khay đựng vật liệu trai;
- Bảng yêu cầu kỹ mỹ thuật, bảng trình tự các bước chuẩn bị vật liệu trai;
- Phiếu các bước công việc chuẩn bị vật liệu trai;
- Dụng cụ bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng yêu cầu theo mẫu; - Vật liệu trai sau khi chuẩn bị đạt theo yêu cầu; - Vật liệu trai không nứt, dập, màu sắc phù hợp; - Đảm bảo định mức thời gian.	- Kiểm tra so sánh với sản phẩm mẫu; - Quan sát bằng mắt trên thực tế sản phẩm; - Quan sát thực tế trong quá trình làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ VẬT LIỆU ỐC

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Vật liệu ốc sau khi chuẩn bị có độ dày $\pm 1\text{mm}$, màu sắc phù hợp với yêu cầu của mẫu khảm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Vật liệu ốc có màu sắc phù hợp với mẫu;
- Kích thước vừa với chi tiết của mẫu yêu cầu;
- Độ dày của vật liệu ốc đạt $\pm 1\text{mm}$;
- Đảm bảo vật liệu ốc không bị thủng, nứt, vỡ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết phân loại được vật liệu ốc đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Biết lựa chọn hợp lý màu sắc của vật liệu ốc;
- Biết cách lựa kích thước của vật liệu ốc;
- Chọn được vật liệu ốc đúng yêu cầu kỹ mỹ thuật.

2. Kiến thức

- Mô tả các bước chuẩn bị vật liệu ốc;
- Trình bày cách nhận biết màu sắc trong hội họa;
- Trình bày được yêu cầu kỹ mỹ thuật việc chuẩn bị vật liệu ốc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm mẫu;
- Mẫu khảm;
- Vật liệu ốc;
- khay đựng vật liệu ốc;
- Bảng yêu cầu kỹ mỹ thuật, bảng trình tự các bước chuẩn bị vật liệu ốc;
- Phiếu các bước công việc chuẩn bị vật liệu ốc;
- Dụng cụ bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng yêu cầu theo mẫu; - Vật liệu ốc sau khi chuẩn bị đạt theo yêu cầu; - Vật liệu ốc không nứt, dập, màu sắc phù hợp; - Đảm bảo định mức thời gian.	- Kiểm tra so sánh với sản phẩm mẫu; - Quan sát bằng mắt trên thực tế sản phẩm; - Quan sát thực tế trong quá trình làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ VẬT LIỆU SẮC

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C12

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Vật liệu sắc sau khi chuẩn bị có độ dày $\pm 1\text{mm}$, màu sắc phù hợp với yêu cầu của mẫu khám.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Vật liệu sắc có màu sắc phù hợp với mẫu;
- Kích thước vừa với chi tiết của mẫu yêu cầu;
- Độ dày của vật liệu sắc đạt $\pm 1\text{mm}$;
- Đảm bảo vật liệu sắc không bị thủng, nứt, vỡ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết phân loại được vật liệu sắc đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Biết lựa chọn hợp lý màu sắc của vật liệu sắc;
- Biết cách lựa kích thước của vật liệu sắc;
- Chọn được vật liệu tra đúng yêu cầu kỹ mỹ thuật.

2. Kiến thức

- Mô tả các bước chuẩn bị vật liệu sắc;
- Trình bày cách nhận biết màu sắc trong hội họa;
- Trình bày được yêu cầu kỹ mỹ thuật việc chuẩn bị vật liệu sắc.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm mẫu;
- Mẫu khám;
- Vật liệu sắc;
- Khay đựng vật liệu ốc;
- Bảng yêu cầu kỹ mỹ thuật, bảng trình tự các bước chuẩn bị vật liệu sắc;
- Phiếu các bước công việc chuẩn bị vật liệu sắc;
- Dụng cụ bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng yêu cầu theo mẫu; - Vật liệu sắc sau khi chuẩn bị đạt theo yêu cầu; - Vật liệu sắc không nứt, dập, màu sắc phù hợp; - Đảm bảo định mức thời gian.	- Kiểm tra so sánh với sản phẩm mẫu; - Quan sát bằng mắt trên thực tế sản phẩm; - Quan sát thực tế trong quá trình làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CHUẨN BỊ VẬT LIỆU CỬU KHÔNG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: C13

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Vật liệu cửu không sau khi chuẩn bị có độ dày $\pm 1\text{mm}$, màu sắc phù hợp với yêu cầu của mẫu khám.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN

- Vật liệu cửu không có màu sắc phù hợp với mẫu;
- Kích thước vừa với chi tiết của mẫu yêu cầu;
- Độ dày của vật liệu sắc đạt $\pm 1\text{mm}$;
- Đảm bảo vật liệu cửu không không bị thủng, nứt, vỡ.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU

1. Kỹ năng

- Biết phân loại được vật liệu cửu không đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Biết lựa chọn hợp lý màu sắc của vật liệu cửu không;
- Biết cách lựa kích thước của vật liệu cửu không;
- Chọn được vật liệu tra đúng yêu cầu kỹ mỹ thuật.

2. Kiến thức

- Mô tả các bước chuẩn bị vật liệu cửu không;
- Trình bày cách nhận biết màu sắc trong hội họa;
- Trình bày được yêu cầu kỹ mỹ thuật việc chuẩn bị vật liệu cửu không.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

- Sản phẩm mẫu;
- Mẫu khám;
- Vật liệu cửu không;
- khay đựng vật liệu ốc;
- Bảng yêu cầu kỹ mỹ thuật, bảng trình tự các bước chuẩn bị vật liệu cửu không;
- Phiếu các bước công việc chuẩn bị vật liệu cửu không;
- Dụng cụ bảo hộ lao động;
- Nhà xưởng đủ diện tích không gian và ánh sáng.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đúng yêu cầu theo mẫu; - Vật liệu cửu không sau khi chuẩn bị đạt theo yêu cầu; - Vật liệu cửu không không nứt, dập, màu sắc phù hợp; - Đảm bảo định mức thời gian.	- Kiểm tra so sánh với sản phẩm mẫu; - Quan sát bằng mắt trên thực tế sản phẩm; - Quan sát thực tế trong quá trình làm việc.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: SỬA CỐT

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Xác định những khuyết tật cần sửa, trộn sơn gắn, gắn sơn ở những vị trí khuyết tật, gọt sửa những chỗ gắn sơn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Đánh dấu những vết nứt, khe hở, sứt sẹo trên cốt;
- Pha trộn sơn giọt nhì 65° với mùn cưa để gắn. lấp đầy những vị trí khuyết tật của cốt gỗ đã được đánh dấu;
- Sau 2 đến 3 ngày sơn khô gọt sạch nhẵn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Phân biệt được các loại sơn, tỉ lệ pha trộn sơn gắn;
- Gọt sửa cốt đạt yêu cầu kỹ thuật.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, đặc điểm của vật liệu gỗ, sơn ta;
- Trình bày được quy trình trộn sơn, gắn sơn, gọt sửa cốt;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Sơn giọt nhì 65° , sơn giọt nhì 60° ;
- Mùn cưa, cốt gỗ, bay xương, mo sừng, miếng ván lót, dao gọt;
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Đánh dấu chính xác những vết nứt, khe hở, sứt sẹo trên cốt; - Chọn sơn đúng chủng loại, trộn sơn đúng tỉ lệ; - Mặt cốt phẳng không bị lồi lõm; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Trực quan; - Quan sát, cân đong, đo; - Sử dụng thước thẳng, thước kẹp; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BÓ VẢI

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Thảo một lượt sơn mỏng, xoa giấy ráp, ra sơn, bó vải màn, rắc mùn cưa, rắc mùn cưa lần 2, kiểm tra sửa khuyết tật, xoa đá bọt lên mặt vải.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Sơn loãng 30° được xoa đều trên mặt cốt;
- Sau khoảng 1 ngày sơn khô sờ không bắt tay, mặt cốt thảo sơn được xoa một lượt giấy ráp;
- Dùng sơn spong 50° - 55° quét đậm sơn, đều trên mặt cốt;
- Vải màn có kích thước phù hợp được phủ đều khắp mặt cốt;
- Vải màn phủ không được dồn sợi, gấp nếp;
- Sơn được bổ sung vào chỗ nào vải màn còn loang lỗ trắng;
- Mùn cưa được rắc và san đều lên khắp mặt vải;
- Mùn cưa được dàn đều phẳng, thấm đều sơn;
- Khi sơn khô, mặt vải được xoa đá bọt nhẹ nhàng cho phẳng.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Phân biệt được các loại sơn, tỉ lệ pha trộn sơn gấn;
- Quét sơn đúng quy trình, kỹ thuật;
- Mài sửa cốt đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Chọn, sửa các loại đá mài đúng chủng loại.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, đặc điểm của vật liệu gỗ, sơn ta;
- Trình bày được quy trình ra sơn, bó vải, mài sửa cốt;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Cốt, sơn spong 30°, sơn spong 50° - 55°;
- Thép sơn, bay xương, mo sùng, vải màn;
- Xốp xoa, giấy ráp 240, đá bọt;
- Chổi đót, mùn cưa, dao sắc;
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chọn sơn, phân loại sơn; - Quét sơn đều trên mặt cốt; - Bọc vải phẳng, không được dòn sợi, gấp nếp; - Mài cốt phẳng; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Trực quan, phỏng vấn; - Trực quan, kiểm tra độ đều, phẳng của sơn theo yêu cầu kỹ thuật; - Sử dụng thước thẳng, trực quan; - Quan sát, sử dụng thước; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BÓ SƠN

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Trộn sơn bó, ra sơn nền, mài phẳng, kiểm tra nền bó sơn, chỉnh sửa khuyết tật.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Sơn 25° - 35° trộn với mùn cưa, bột đá thành hỗn hợp nhuyễn nhão;
- Ra sơn nền trên mặt vóc đã bó vải, độ dày sơn đều từ 1 đến 2 mm trên bề mặt sản phẩm;
- Ủ sơn, buông ủ sơn luôn ẩm;
- Khoảng 1 đến 2 ngày sơn khô đem cốt ra mài, nền cốt phẳng đều, không có sóng gợn, cạnh nuốt nà.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Phân biệt được các loại sơn, tỉ lệ pha trộn sơn bó;
- Ra sơn nền đúng quy trình, kỹ thuật;
- Ủ được sơn đảm bảo độ khô;
- Mài cốt đạt yêu cầu kỹ thuật, chỉnh sửa được những khuyết tật của cốt;
- Chọn, sửa các loại đá mài đúng chủng loại.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, đặc điểm của vật liệu gỗ, sơn ta;
- Mô tả được quy trình ủ sơn;
- Trình bày được quy trình ra sơn nền, mài phẳng cốt;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Cốt vóc, sơn 25° - 35°;
- Mùn cưa, bột đá, bay xương, mo sừng, tấm ván lót;
- Buồng ủ, giá đỡ sản phẩm, chiếu hấp nước;
- Đá mài ráp, bề mài;
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chọn sơn đúng loại; - Trộn sơn nhuyễn, đều; - Ra sơn nền phẳng đều;	- Trực quan, phỏng vấn; - Quan sát, phỏng vấn; - Trực quan, kiểm tra độ đều, phẳng của sơn theo yêu cầu kỹ thuật;
- Mài cốt phẳng, nhẵn; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Quan sát, sử dụng thước; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: HOM SƠN

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Pha trộn sơn hom, ra sơn hom, ủ sơn, mài hom sơn, kiểm tra nền hom sơn, chỉnh sửa khuyết tật.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Dùng sơn sống pha trộn với đất phù sa theo tỷ lệ:
 - + Sơn 50°: 30% sơn, 70% đất phù sa tinh lọc;
 - + Sơn 40°: 35% sơn, 65% đất phù sa tinh lọc.
- Sơn hom được trộn nhuyễn đều;
- Sơn hom được trang đều, độ dày 0,5 mm;
- Ủ sơn trong buồng ủ sơn luôn ẩm, thời gian ủ sơn từ 1,5 ngày đến 2 ngày;
- Cốt hom sơn đã ủ khô được mài phẳng nhẵn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Phân biệt được các loại sơn, tỉ lệ pha trộn sơn hom;
- Ra sơn hom đúng quy trình, kỹ thuật;
- Ủ được sơn đảm bảo độ khô;
- Mài cốt đạt yêu cầu kỹ thuật, chỉnh sửa được những khuyết tật của cốt;
- Chọn, sửa các loại đá mài đúng chủng loại.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, đặc điểm của vật liệu gỗ, sơn ta;
- Trình bày được quy trình ra sơn hom, mài phẳng cốt;
- Mô tả được quy trình ủ sơn;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Sơn sống 45° - 50°, sơn hom, đất phù sa tinh lọc;
- Bay xương, mo sùng, mảnh gỗ trộn sơn;
- Cốt đã bọc sơn, cốt đã hom sơn;
- Buồng ủ, giá để sản phẩm, chiếu hấp nước;
- Cốt hom sơn đã ủ;
- Đá mài mịn, giấy ráp 240 – 400, bể mài, giẻ lau;
- Cốt hom sơn đã mài, ván lót;
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chọn sơn đúng loại; - Trộn sơn nhuyễn, đều; - Ra sơn nền phẳng đều; - Mài cốt phẳng, nhẵn; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Trực quan, phỏng vấn; - Quan sát, phỏng vấn; - Trực quan, kiểm tra độ đều, phẳng của sơn theo yêu cầu kỹ thuật; - Quan sát, sử dụng thước; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LÓT SƠN

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Pha sơn lót, lót sơn, ủ sơn, mài sơn lót.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Sơn sổng $35^{\circ} - 40^{\circ}$ pha dầu hoả đánh đều cho hoà tan và nhuyễn;
- Sơn lót được trang rất mỏng: 0,1 mm trang lượt ngang lượt dọc, sơn toả phẳng;
- Thời gian ủ sơn khoảng 2 ngày;
- Mài cốt mài phẳng không gai gợn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Phân biệt được các loại sơn, tỉ lệ pha trộn sơn lót;
- Trang sơn đúng quy trình, kỹ thuật;
- Ủ được sơn đảm bảo độ khô;
- Mài cốt đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Chọn, sửa các loại đá mài đúng chủng loại.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, đặc điểm của vật liệu gỗ, sơn ta;
- Mô tả được quy trình ủ sơn;
- Trình bày được quy trình lót sơn, mài phẳng cốt;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Sơn sổng $35^{\circ} - 40^{\circ}$, dầu hoả;
- Xoong nhôm, đũa cà, bát đựng;
- Thép tóc mịn;
- Cốt đã hom sơn;
- Buồng ủ, giá để sản phẩm, chiếu hấp nước;
- Giấy ráp 240 – 400, đá mài mịn, bề mài, giẻ lau;
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chọn sơn đúng loại; - Trộn sơn nhuyễn, đều; - Ra sơn nền phẳng đều; - Mài cốt phẳng, nhẵn; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Trực quan, phỏng vấn; - Quan sát, phỏng vấn; - Trực quan, kiểm tra độ đều, phẳng của sơn theo yêu cầu kỹ thuật; - Quan sát, sử dụng thước; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: KỆT SƠN

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Xác định những chỗ lõm, sứt mẻ vóc sau khi mài sơn lót, pha sơn kệt, kệt vào các chỗ lõm nứt, mài sơn kệt.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Trên mặt vóc được đánh dấu vị trí lõm, sứt;
- Sơn đen pha với vôi tôi rồi đang dẻo, tỷ lệ vôi – sơn: từ 1/5 đến 1/6;
- Mặt cốt phẳng nhẵn, cạnh nuột.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Phân biệt được các loại sơn, tỉ lệ pha trộn sơn kệt;
- Kệt sơn đúng quy trình, kỹ thuật;
- Mài cốt đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Chọn, sửa các loại đá mài đúng chủng loại.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, đặc điểm của vật liệu gỗ, sơn ta;
- Trình bày được quy trình kệt sơn, mài phẳng cốt;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Cốt lót sơn sau khi mài;
- Bút đánh dấu;
- Sơn đen, vôi tôi rồi, sơn kệt;
- Ván lót, bay xương, dao trổ, mo sừng;
- Cốt sau khi kệt đã khô sơn;
- Đá mài mịn, giấy ráp 240 – 400, bẻ mài, giẻ lau;
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chọn sơn đúng loại; - Trộn sơn nhuyễn, đều; - Kệt sơn đúng vị trí; - Mài cốt phẳng, nhẵn; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Trực quan, phỏng vấn; - Quan sát, phỏng vấn; - Trực quan, kiểm tra độ đều, phẳng của sơn theo yêu cầu kỹ thuật; - Quan sát, sử dụng thước; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: THÍ SƠN LẦN 1

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Chọn sơn thí, ra sơn thí lần 1 ủ sơn thí, mài sơn thí lần 1.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Sơn đen, sơn quang được dùng làm sơn thí;
- Sơn đặc được pha dầu hoả để loăng bột;
- Độ dày sơn 0,2 mm;
- Sơn được trang đều phẳng;
- Buồng ủ sơn luôn ẩm, không nắng, nóng, không bụi;
- Thời gian ủ sơn từ 1,5 ngày đến 2 ngày;
- Mặt cốt mài phẳng nhẵn không gai gợn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Phân biệt được các loại sơn, tỉ lệ pha trộn sơn thí;
- Trang sơn đúng quy trình, kỹ thuật;
- Ủ được sơn đảm bảo độ khô;
- Mài cốt đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Chọn, sửa các loại đá mài đúng chủng loại.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, đặc điểm của vật liệu gỗ, sơn ta;
- Mô tả được quy trình ủ sơn;
- Trình bày được quy trình thí sơn, mài phẳng cốt;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Sơn đen, sơn quang, dầu hoả, sơn thí;
- Cốt đã mài kệt;
- Bát đựng, thép tóc;
- Buồng ủ, giá để sản phẩm, chiếu hấp nước;
- Đá gan gà, giấy ráp 240 – 400, bể mài, giẻ lau;
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chọn sơn đúng loại; - Trộn sơn nhuyễn, đều; - Ra sơn nền phẳng đều; - Mài cốt phẳng, nhẵn; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Trực quan, phỏng vấn; - Quan sát, phỏng vấn; - Trực quan, kiểm tra độ đều, phẳng của sơn theo yêu cầu kỹ thuật; - Quan sát, sử dụng thước; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: THÍ SƠN LẦN 2

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D8

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Ra sơn thí lần 2, ủ sơn thí lần 2, mài sơn thí lần 2 vóc tương đối phẳng không cần thí sơn lần 3.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Sơn thí lần 1 được dùng để thí sơn lần 2;
- Sơn được trang đều, dày 0,2mm;
- Buồng ủ sơn luôn ẩm, không nắng, nóng, không bụi;
- Thời gian ủ sơn từ 1,5 ngày đến 2 ngày;
- Mặt cốt mài phẳng nhẵn mịn, không gai gợn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Phân biệt được các loại sơn, tỉ lệ pha trộn sơn thí;
- Trang sơn đúng quy trình, kỹ thuật;
- Ủ được sơn đảm bảo độ khô;
- Mài cốt đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Chọn, sửa các loại đá mài đúng chủng loại.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, đặc điểm của vật liệu gỗ, sơn ta;
- Mô tả được quy trình ủ sơn;
- Trình bày được quy trình thí sơn, mài phẳng cốt;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Sơn đen, sơn quang, dầu hoả, sơn thí;
- Cốt đã mài thí lần 1;
- Bát đựng, thép tóc;
- Buồng ủ, giá đỡ sản phẩm, chiếu hấp nước;
- Đá gan gà, giấy ráp 240 – 400, bể mài, giẻ lau;
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chọn sơn đúng loại; - Trộn sơn nhuyễn, đều; - Ra sơn nền phẳng đều; - Mài cốt phẳng, nhẵn; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Trực quan, phỏng vấn; - Quan sát, phỏng vấn; - Trực quan, kiểm tra độ đều, phẳng của sơn theo yêu cầu kỹ thuật; - Quan sát, sử dụng thước; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: SƠN QUANG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D9

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Vóc đã được mài sơn thí lần 2 phủ lớp sơn quang sau đó ủ khô, mài phẳng đều.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Không còn bụi bắn sót lại trên mặt vóc;
- Mặt vóc được lau thật khô;
- Sơn cánh gián được dùng để sơn quang;
- Sơn được trang đều, dày 0,2mm;
- Buồng ủ sơn luôn ẩm, không nắng, nóng, không bụi;
- Thời gian ủ sơn từ 1,5 ngày đến 2 ngày;
- Mặt cốt mài phẳng nhẵn mịn, không gai gợn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Phân biệt được các loại sơn, tỉ lệ pha trộn sơn quang;
- Trang sơn đúng quy trình, kỹ thuật;
- Ủ được sơn đảm bảo độ khô;
- Mài cốt đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Chọn, sửa các loại đá mài đúng chủng loại.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, đặc điểm của vật liệu gỗ, sơn ta;
- Mô tả được quy trình ủ sơn;
- Trình bày được quy trình phủ sơn, mài phẳng cốt;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Giẻ mềm, chậu nước sạch, bát đựng, thép tóc;
- Sản phẩm đã mài thí lần 2;
- Sơn cánh gián;
- Cốt đã ra sơn quang;
- Buồng ủ, giá để sản phẩm, chiếu hấp nước;
- Đá gan gà, giấy ráp 240 – 400; bề mài;
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chọn sơn đúng loại; - Ra sơn nền phẳng đều; - Mài cốt phẳng, nhẵn; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Trực quan, phỏng vấn; - Trực quan, kiểm tra độ đều, phẳng của sơn theo yêu cầu kỹ thuật; - Quan sát, sử dụng thước; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: NÙN THAN ĐÁNH BÓNG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: D10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Cuộn mớ tóc rối với bông nõn, chấm bột than xoan ướt sát đi sát lại hoặc quay tròn trên mặt sản phẩm đã mài ra, chấm bột than xoan vào lòng bàn tay xoa đi xoa lại, lau mặt sản phẩm thật sạch, xả nước, chấm bột than xoan hoặc bột ti tan vào lòng bàn tay xoa lại lần nữa mặt sơn mài bóng loáng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Nhúm tóc rối, bông nõn chấm bột than xoan ướt được quay nhẹ tay đều;
- Mặt sản phẩm mịn, nhẵn bóng;
- Mặt sơn bóng loáng;
- Soi mặt lên nền sơn đánh bóng nhìn thấy rõ nét lông mi, lông mày.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Đánh bóng được sản phẩm đạt yêu cầu kỹ mỹ thuật;
- Nùn than đánh bóng đúng quy trình, kỹ thuật.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, công dụng của bột than xoan, bột ti tan;
- Mô tả được quy trình kỹ thuật nùn than đánh bóng;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Sản phẩm mài ra đã được mài chỉnh sửa nhẵn bóng;
- Tóc rối, bông nõn, bột than xoan;
- Bát nước, giẻ lau mềm, sạch;
- Bột trắng ti tan;
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ nhẵn bóng đánh bóng bằng tóc với bông nõn chấm bột than xoan; - Độ nhẵn bóng đánh bóng bằng lòng bàn tay chấm bột than xoan, bột ti tan; - Độ nhẵn, bóng của sản phẩm;	- Trực quan, phỏng vấn; - Trực quan, phỏng vấn; - Trực quan, kiểm tra độ nhẵn, bóng của sản phẩm theo yêu cầu kỹ thuật;
- Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Đo đếm thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BỒI HỒ LÀM KHUÔN CỐT GIẤY

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Nấu hồ để dán và nén ép cốt bồi sau đó ngâm dầu, đun cách thủy để cho sản phẩm khô sau đó gọt sửa cốt.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Tỷ lệ nước nấu với bột hồ (0.50 lít nấu với 50gr bột sắn hoặc bột khoai tây);
- Pha giấy các tông dày 1mm ra từng băng, dán từ 3 đến 4 lớp bìa để tạo bề dày của cốt;
- Cốt giấy ép đã để khô ngâm vào dầu trẩu pha với 20% dầu hỏa trong 24 giờ;
- Cốt giấy hấp trong thùng tôn hai vỏ sau đó hong khô và sấy từ 7 đến 10 giờ với nhiệt độ 70⁰C;
- Sau 2, 3 ngày sơn khô cốt được gọt sạch nhẵn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Trộn bột hồ với nước đúng tỉ lệ;
- Nấu được hồ đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật;
- Dán được cốt đúng tiêu chuẩn, kích thước theo yêu cầu;
- Nén được cốt đảm bảo đúng quy trình kỹ thuật;
- Pha được dầu trẩu với dầu hỏa đúng tỉ lệ, ngâm cốt đảm bảo thời gian;
- Hấp và sấy được cốt đúng quy trình kỹ thuật, đúng nhiệt độ;
- Gọt sửa được cốt đảm bảo đúng yêu cầu kỹ thuật.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, công dụng của bột hồ;
- Mô tả được quy trình kỹ thuật bồi hồ làm khuôn cốt;
- Trình bày được kỹ thuật nén ép khuôn cốt;
- Nêu được đặc điểm, tính chất, công dụng của dầu trẩu, dầu hỏa;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Giấy các tông;
- Bột hồ + nước, dụng cụ để nấu, hồ đã nấu;
- Giấy các tông đã pha thành từng băng;
- Dụng cụ phết hồ;
- Khuôn, bàn ép;
- Cốt giấy ép đã khô;
- Dầu trẩu, dầu hỏa;
- Bình thủy tinh;

- Cốt đã ngâm dầu;
- Thùng tôn hai vỏ, lò sấy;
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Tỷ lệ trộn hồ, kỹ thuật nấu hồ; - Làm khuôn cốt đúng theo yêu cầu; - Gọt, sửa cốt phẳng nhẵn; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Dụng cụ cân, đo, quan sát; - Thước đo, thước kẹp, thước vuông; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BÓ VẢI

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Thảo một lượt sơn mỏng, xoa giấy ráp, ra sơn, bó vải màn, rắc mùn cưa, rắc mùn cưa lần 2, kiểm tra sửa khuyết tật, xoa đá bọt lên mặt vải.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Sơn loãng 30° được xoa đều trên mặt cốt;
- Sau khoảng 1 ngày sơn khô sờ không bắt tay, mặt cốt thảo sơn được xoa một lượt giấy ráp;
- Dùng sơn spong 50° - 55° quét đậm sơn, đều trên mặt cốt;
- Vải màn có kích thước phù hợp được phủ đều khắp mặt cốt;
- Vải màn phủ không được dòn sợi, gấp nếp;
- Sơn được bổ sung vào chỗ nào vải màn còn loang lỗ trắng;
- Mùn cưa được rắc và san đều lên khắp mặt vải;
- Mùn cưa được dàn đều phẳng, thấm đều sơn;
- Khi sơn khô, mặt vải được xoa đá bọt nhẹ nhàng cho phẳng.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Sử dụng thành thạo các dụng cụ trong nghề;
- Phân biệt được các loại sơn, tỉ lệ pha trộn sơn gấn;
- Quét sơn đúng quy trình, kỹ thuật;
- Mài sửa cốt đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Chọn, sửa các loại đá mài đúng chủng loại.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, đặc điểm của vật liệu gỗ, sơn ta;
- Trình bày được quy trình ra sơn, bó vải, mài sửa cốt;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Cốt, sơn spong 30° sơn spong 50° - 55°;
- Thép sơn, bay xương, mo sùng, vải màn;
- Xốp xoa, giấy ráp 240, đá bọt;
- Chổi đót, mùn cưa, dao sắc;
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chọn sơn, phân loại sơn; - Quét sơn dàn đều trên mặt cốt; - Bọc vải phẳng, không được dòn sợi, gấp nếp; - Mài cốt phẳng; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Trực quan, phỏng vấn; - Trực quan, kiểm tra độ đều, phẳng của sơn theo yêu cầu kỹ thuật; - Sử dụng thước thẳng, trực quan; - Quan sát, sử dụng thước; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: BÓ SƠN

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Trộn sơn bó, ra sơn nền, mài phẳng, kiểm tra nền bó sơn, chỉnh sửa khuyết tật.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Sơn 25° - 35° trộn với mùn cưa, bột đá thành hỗn hợp nhuyễn nhão;
- Ra sơn nền trên mặt vóc đã bó vải, độ dày sơn đều từ 1 đến 2 mm trên bề mặt sản phẩm;
- Ủ sơn, buông ủ sơn luôn ẩm;
- Khoảng 1 đến 2 ngày sơn khô đem cốt ra mài, nền cốt phẳng đều, không có sóng gợn, cạnh nuốt nà.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Sử dụng thành thạo các dụng cụ trong nghề;
- Phân biệt được các loại sơn, tỉ lệ pha trộn sơn bó;
- Ra sơn nền đúng quy trình, kỹ thuật;
- Ủ được sơn đảm bảo độ khô;
- Mài cốt đạt yêu cầu kỹ thuật, chỉnh sửa được những khuyết tật của cốt;
- Chọn, sửa các loại đá mài đúng chủng loại.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, đặc điểm của vật liệu gỗ, sơn ta;
- Mô tả được quy trình ủ sơn;
- Trình bày được quy trình ra sơn nền, mài phẳng cốt;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Cốt vóc, sơn 25° – 35°;
- Mùn cưa, bột đá, bay xương, mo sừng, tấm ván lót;
- Buồng ủ, giá để sản phẩm, chiếu hấp nước;
- Đá mài ráp, bể mài;
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chọn sơn đúng loại; - Trộn sơn nhuyễn, đều; - Ra sơn nền phẳng đều; - Mài cốt phẳng, nhẵn; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Trực quan, phỏng vấn; - Quan sát, phỏng vấn; - Trực quan, kiểm tra độ đều, phẳng của sơn theo yêu cầu kỹ thuật; - Quan sát, sử dụng thước; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: HOM SƠN

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Pha trộn sơn hom, ra sơn hom, ủ sơn, mài hom sơn, kiểm tra nền hom sơn, chỉnh sửa khuyết tật.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Dùng sơn sống pha trộn với đất phù sa theo tỷ lệ:
 - + Sơn 50°: 30% sơn, 70% đất phù sa tinh lọc;
 - + Sơn 40°: 35% sơn, 65% đất phù sa tinh lọc.
- Sơn hom được trộn nhuyễn đều;
- Sơn hom được trang đều, độ dày 0,5 mm;
- Ủ sơn trong buồng ủ sơn luôn ẩm, thời gian ủ sơn từ 1,5 ngày đến 2 ngày;
- Cốt hom sơn đã ủ khô được mài phẳng nhẵn .

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Sử dụng thành thạo các dụng cụ trong nghề;
- Phân biệt được các loại sơn, tỉ lệ pha trộn sơn hom;
- Ra sơn hom đúng quy trình, kỹ thuật;
- Ủ được sơn đảm bảo độ khô;
- Mài cốt đạt yêu cầu kỹ thuật, chỉnh sửa được những khuyết tật của cốt;
- Chọn, sửa các loại đá mài đúng chủng loại.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, đặc điểm của vật liệu gỗ, sơn ta;
- Trình bày được quy trình ra sơn hom, mài phẳng cốt;
- Mô tả được quy trình ủ sơn;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Sơn sống 45° - 50°, sơn hom, đất phù sa tinh lọc;
- Bay xương, mo sùng, mảnh gỗ trộn sơn;
- Cốt đã bọc sơn, cốt đã hom sơn;
- Buồng ủ, giá đỡ sản phẩm, chiếu hấp nước;
- Cốt hom sơn đã ủ;
- Đá mài mịn, giấy ráp 240 – 400, bể mài, giẻ lau;
- Cốt hom sơn đã mài; ván lót;
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chọn sơn đúng loại; - Trộn sơn nhuyễn, đều; - Ra sơn nền phẳng đều; - Mài cốt phẳng, nhẵn; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Trực quan, phỏng vấn; - Quan sát, phỏng vấn; - Trực quan, kiểm tra độ đều, phẳng của sơn theo yêu cầu kỹ thuật; - Quan sát, sử dụng thước; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LÓT SƠN

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Pha sơn lót, lót sơn, ủ sơn, mài sơn lót.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Sơn sòng 35° - 40° pha dầu hoả đánh đều cho hoà tan và nhuỷễn;
- Sơn lót được trang rất mỏng: 0,1 mm trang lượt ngang lượt dọc, sơn toả phẳng;
- Thời gian ủ sơn khoảng 2 ngày;
- Mặt cốt mài phẳng không gai gợn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Sử dụng thành thạo các dụng cụ trong nghề;
- Phân biệt được các loại sơn, tỉ lệ pha trộn sơn lót;
- Trang sơn đúng quy trình, kỹ thuật;
- Ủ được sơn đảm bảo độ khô;
- Mài cốt đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Chọn, sửa các loại đá mài đúng chủng loại.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, đặc điểm của vật liệu gỗ, sơn ta;
- Mô tả được quy trình ủ sơn;
- Trình bày được quy trình lót sơn, mài phẳng cốt;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Sơn sòng 35° - 40° , dầu hoả;
- Xoong nhôm, dũa cưa, bát đựng;
- Thép tóc mịn;
- Cốt đã hom sơn;
- Buồng ủ, giá để sản phẩm, chiếu hấp nước;
- Giấy ráp 240 - 400, đá mài mịn, bề mài; giẻ lau;
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chọn sơn đúng loại; - Trộn sơn nhuỷễn, đều; - Ra sơn nền phẳng đều;	- Trực quan, phỏng vấn; - Quan sát, phỏng vấn; - Trực quan, kiểm tra độ đều, phẳng của sơn theo yêu cầu kỹ thuật;
- Mài cốt phẳng, nhẵn; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Quan sát, sử dụng thước; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: KỆT SƠN

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Xác định những chỗ lõm, sứt mẻ vóc sau khi mài sơn lót, pha sơn kệt, kệt vào các chỗ lõm nứt, mài sơn kệt.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Trên mặt vóc được đánh dấu vị trí lõm, sứt;
- Sơn đen pha với vôi tôi rồi đang dẻo, tỷ lệ vôi – sơn: từ 1/5 đến 1/6;
- Mặt cốt phẳng nhẵn, cạnh nuột.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Sử dụng thành thạo các dụng cụ trong nghề;
- Phân biệt được các loại sơn, tỉ lệ pha trộn sơn kệt;
- Kệt sơn đúng quy trình, kỹ thuật;
- Mài cốt đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Chọn, sửa các loại đá mài đúng chủng loại.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, đặc điểm của vật liệu gỗ, sơn ta;
- Trình bày được quy trình kệt sơn, mài phẳng cốt;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Cốt lót sơn sau khi mài;
- Bút đánh dấu;
- Sơn đen, vôi tôi rồi, sơn kệt;
- Ván lót, bay xương, dao trổ, mo sừng;
- Cốt sau khi kệt đã khô sơn;
- Đá mài mịn, giấy ráp 240 – 400, bể mài, giẻ lau;
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chọn sơn đúng loại; - Trộn sơn nhuyễn, đều; - Kệt sơn đúng vị trí; - Mài cốt phẳng, nhẵn; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Trực quan, phỏng vấn; - Quan sát, phỏng vấn; - Trực quan, kiểm tra độ đều, phẳng của sơn theo yêu cầu kỹ thuật; - Quan sát, sử dụng thước; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: THÍ SƠN LẦN 1

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Chọn sơn thí, ra sơn thí lần 1, ủ sơn thí, mài sơn thí lần 1.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Sơn đen, sơn quang được dùng làm sơn thí;
- Sơn đặc được pha dầu hoả để loăng bột;
- Độ dày sơn 0,2 mm;
- Sơn được trang đều phẳng;
- Buồng ủ sơn luôn ẩm, không nắng, nóng, không bụi;
- Thời gian ủ sơn từ 1,5 ngày đến 2 ngày;
- Mài cốt mài phẳng nhẵn không gai gợn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Sử dụng thành thạo các dụng cụ trong nghề;
- Phân biệt được các loại sơn, tỉ lệ pha trộn sơn thí;
- Trang sơn đúng quy trình, kỹ thuật;
- Ủ được sơn đảm bảo độ khô;
- Mài cốt đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Chọn, sửa các loại đá mài đúng chủng loại.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, đặc điểm của vật liệu gỗ, sơn ta;
- Mô tả được quy trình ủ sơn;
- Trình bày được quy trình thí sơn, mài phẳng cốt;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Sơn đen, sơn quan, dầu hoả, sơn thí;
- Cốt đã mài kệt;
- Bát đựng, thép tóc;
- Buồng ủ, giá để sản phẩm, chiếu dấp nước;
- Đá gan gà, giấy ráp 240 – 400, bể mài, giẻ lau;
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chọn sơn đúng loại; - Trộn sơn nhuyễn, đều; - Ra sơn nền phẳng đều; - Mài cốt phẳng, nhẵn; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Trực quan, phỏng vấn; - Quan sát, phỏng vấn; - Trực quan, kiểm tra độ đều, phẳng của sơn theo yêu cầu kỹ thuật; - Quan sát, sử dụng thước; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: THÍ SƠN LẦN 2

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E8

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Ra sơn thí lần 2, ủ sơn thí lần 2, mài sơn thí lần 2 vóc tương đối phẳng không cần thí sơn lần 3.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Sơn thí lần 1 được dùng để thí sơn lần 2;
- Sơn được trang đều, dày 0,2mm;
- Buồng ủ sơn luôn ẩm, không nắng, nóng, không bụi;
- Thời gian ủ sơn từ 1,5 ngày đến 2 ngày;
- Mặt cốt mài phẳng nhẵn mịn, không gai gợn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Sử dụng thành thạo các dụng cụ trong nghề;
- Phân biệt được các loại sơn, tỉ lệ pha trộn sơn thí;
- Trang sơn đúng quy trình, kỹ thuật;
- Ủ được sơn đảm bảo độ khô;
- Mài cốt đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Chọn, sửa các loại đá mài đúng chủng loại.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, đặc điểm của vật liệu gỗ, sơn ta;
- Mô tả được quy trình ủ sơn;
- Trình bày được quy trình thí sơn, mài phẳng cốt;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Sơn đen, sơn quang, dầu hoả, sơn thí;
- Cốt đã mài thí lần 1;
- Bát đựng, thép tóc;
- Buồng ủ, giá để sản phẩm, chiếu hấp nước;
- Đá gan gà, giấy ráp 240 – 400, bể mài, giẻ lau;
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chọn sơn đúng loại; - Trộn sơn nhuyễn, đều; - Ra sơn nền phẳng đều; - Mài cốt phẳng, nhẵn; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Trực quan, phỏng vấn; - Quan sát, phỏng vấn; - Trực quan, kiểm tra độ đều, phẳng của sơn theo yêu cầu kỹ thuật; - Quan sát, sử dụng thước; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: SƠN QUANG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E9

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Vóc đã được mài sơn thí lần 2 phủ lớp sơn quang sau đó ủ khô, mài phẳng đều.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Không còn bụi bẩn sót lại trên mặt vóc;
- Mặt vóc được lau thật khô;
- Sơn cánh gián được dùng để sơn quang;
- Sơn được trang đều, dày 0,2mm;
- Buồng ủ sơn luôn ẩm, không nắng, nóng, không bụi;
- Thời gian ủ sơn từ 1,5 ngày đến 2 ngày;
- Mặt cốt mài phẳng nhẵn mịn, không gai gợn.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Sử dụng thành thạo các dụng cụ trong nghề;
- Phân biệt được các loại sơn, tỉ lệ pha trộn sơn quang;
- Trang sơn đúng quy trình, kỹ thuật;
- Ủ được sơn đảm bảo độ khô;
- Mài cốt đạt yêu cầu kỹ thuật;
- Chọn, sửa các loại đá mài đúng chủng loại.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, đặc điểm của vật liệu gỗ, sơn ta;
- Mô tả được quy trình ủ sơn;
- Trình bày được quy trình phủ sơn, mài phẳng cốt;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Giẻ mềm, chậu nước sạch, bát đựng, thép tóc;
- Sản phẩm đã mài thí lần 2;
- Sơn cánh gián;
- Cốt đã ra sơn quang;
- Buồng ủ, giá để sản phẩm, chiếu hấp nước;
- Đá gan gà, giấy ráp 240 – 400, bề mài;
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chọn sơn đúng loại; - Ra sơn nền phẳng đều; - Mài cốt phẳng, nhẵn; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Trực quan, phỏng vấn; - Trực quan, kiểm tra độ đều, phẳng của sơn theo yêu cầu kỹ thuật; - Quan sát, sử dụng thước; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: NÙN THAN ĐÁNH BÓNG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: E10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Cuộn mớ tóc rối với bông nõn, chấm bột than xoa ướt sát đi sát lại hoặc quay tròn trên mặt sản phẩm đã mài ra, chấm bột than xoa vào lòng bàn tay xoa đi xoa lại, lau mặt sản phẩm thật sạch, xả nước, chấm bột than xoa hoặc bột tì tan vào lòng bàn tay xoa lại lần nữa mặt sơn mài bóng loáng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Nhúm tóc rối, bông nõn chấm bột than xoa ướt được quay nhẹ tay đều;
- Mặt sản phẩm mịn, nhẵn bóng;
- Mặt sơn bóng loáng;
- Soi mặt lên nền sơn đánh bóng nhìn thấy rõ nét lông mi, lông mày.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Đánh bóng được sản phẩm đạt yêu cầu kỹ mỹ thuật;
- Nùn than đánh bóng đúng quy trình, kỹ thuật.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, công dụng của bột than xoa, bột tì tan;
- Mô tả được quy trình kỹ thuật nùn than đánh bóng;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Sản phẩm mài ra đã được mài chỉnh sửa nhẵn bóng.
- Tóc rối, bông nõn, bột than xoa.
- Bát nước, giẻ lau mềm, sạch.
- Bột trắng tì tan.
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ nhẵn bóng đánh bóng bằng tóc với bông nõn chấm bột than xoa;	- Trực quan, phỏng vấn;
- Độ nhẵn bóng đánh bóng bằng lòng bàn tay chấm bột than xoa, bột tì tan;	- Trực quan, phỏng vấn;
- Độ nhẵn, bóng của sản phẩm;	- Trực quan, kiểm tra độ nhẵn, bóng của sản phẩm theo yêu cầu kỹ thuật;
- Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: VẼ NÉT CHI TIẾT

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: F1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Can bản vẽ mẫu lên vóc, vẽ nét chi tiết, rắc bạc vụn lên các khóm lá theo bố cục mẫu, xoa nhẹ giấy ráp để lia nhẵn mặt.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Nét phấn trắng in xuống mặt tấm vóc thành một bức vẽ lên nền vóc.
- Các chi tiết rõ ràng, không nhoè, không mờ.
- Từng lá cây, thân cây được vẽ tỉa.
- Hình người, mặt mũi, nếp quần áo được vẽ nét.
- Gần vẽ trước sơn dày hơn.
- Xa vẽ sau sơn mỏng hơn.
- Khi sơn vẽ nét chi tiết vừa ráo mặt thì rắc bạc vụn để kết dính tốt.
- Bạc vụn thể hiện vùng sáng ở các khóm lá.
- Nét vẽ phẳng, không gai gợn.
- Phần lớn bạc vụn dính chặt vào các nét vẽ.
- Sau khi rắc vàng, bạc vụn, vỏ trai, trứng vụn sơn khô mới được xoa giấy ráp.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Can được bản vẽ mẫu lên vóc đảm bảo yêu cầu kỹ mỹ thuật;
- Vẽ được các nét theo đúng bản mẫu;
- Vẽ được các nét theo đúng quy trình;
- Xoa được giấy ráp theo đúng yêu cầu kỹ mỹ thuật;
- Chọn, sửa được các loại bút vẽ nét.

2. Kiến thức:

- Trình bày được yêu cầu kỹ mỹ thuật;
- Mô tả được quy trình can mẫu, vẽ nét chi tiết;
- Nêu được kỹ thuật vẽ nét;
- Trình bày được kỹ thuật rắc vàng, bạc vụn, vỏ trai, vỏ trứng vụn;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Tấm vóc, bản vẽ mẫu, bản vẽ giấy can.
- Giấy phơi lụa xát bột trắng tỉ tan một mặt.
- Bút chì cứng, bút lông, sơn chín, bột màu, dầu hoả.
- Ván lót, mo sừng, thép sơn, bay xương, giẻ mềm.
- Tấm vóc đã can mẫu.
- Bút lông mềm.
- Tấm vóc đã vẽ nét chi tiết.
- Vàng vụn, bạc vụn, bát, giấy ráp 1000.

- Tấm vóc đã rắc bạc vụn vào các nét vẽ chi tiết.
- Chỗ lông mềm.
- Phiếu các bước công việc

.V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- In can mẫu rõ nét, chính xác; - Vẽ nét chi tiết rõ ràng, không nhòe, không mờ; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Bản vẽ mẫu; - Quan sát, phỏng vấn; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: TÔ MÀNG MÀU CÁC BỘ PHẬN

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: F2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Tô mảng cây , tô mảng mặt người, chân tay, quần áo , đồ vật, rắc bạc vụn, vỏ trai, trứng vụn, xoa nhẹ giấy ráp, quét nền phòng trời đất.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Màu được chọn đúng với mẫu mẫu.
- Gân tô trước, sơn dày hơn, xa tô sau sơn mỏng hơn.
- Các mảng màu mặt người, chân tay, quần áo, đồ vật, cây cối được xoa nhẵn mặt.
- Sơn khô mới được xoa giấy ráp.
- Sơn được quét tràn cả lên cây cối, hình người và đồ vật.
- Màu sơn được chọn theo mẫu.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Chọn được màu đúng theo bản vẽ mẫu;
- Tô được các mảng màu theo đúng bản mẫu;
- Tô được các mảng màu theo đúng quy trình;
- Xoa được giấy ráp theo đúng yêu cầu kỹ mỹ thuật;
- Quét được sơn phẳng, đều;
- Chọn, sửa được các loại bút tô, vẽ.

2. Kiến thức:

- Nêu được đặc điểm, tính chất của từng loại bột màu;
- Trình bày được yêu cầu kỹ mỹ thuật;
- Mô tả được quy trình tô mảng màu;
- Nêu được kỹ thuật tô mảng;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Bản vẽ mẫu, bút lông, sơn chín, bột màu, dầu hoả.
- Ván lót, mo sùng, thép sơn, bay xương.
- Tấm vóc vẽ chi tiết đã xoa giấy ráp.
- Tấm vóc đã tô các mảng màu vừa ráo mặt.
- Tấm vóc đã tô mảng màu.
- Giấy ráp 1000, chổi lông mềm, giẻ lau mềm, sạch.
- Tấm vóc đã xoa giấy ráp trên mảng màu.
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mẫu được chọn đúng với mẫu mẫu; - Tô mảng chính xác, gân tô dày, xa tô mỏng; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Bản vẽ mẫu; - Quan sát, phỏng vấn; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: CẦM SƠN THÉP

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: F3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: : Pha sơn cầm, cầm sơn thép, ủ sơn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Sơn giọt loại nhì 70° pha với 1/2 sơn giọt ba 65° dùng đũa tre đánh trộn cho sơn nhuễn vào nhau thật đều, pha trộn 1/3 dầu trầu 5 kim tiếp tục dùng đũa tre đánh trộn cho sơn nhuễn vào nhau thật đều.

- Sơn được quét đều phủ kín mặt vóc, độ dày sơn 0,2mm.

- Buồng ủ luôn ẩm, không nắng, nóng, không bụi.

- Thời gian ủ 1.5 ngày đến 2 ngày.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Sử dụng thành thạo các dụng cụ trong nghề;
- Phân biệt được các loại sơn, tỉ lệ pha trộn sơn cầm;
- Cầm sơn đúng quy trình, kỹ thuật;
- Ủ được sơn đảm bảo độ khô;
- Chọn, sửa được các loại thép.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, đặc điểm của vật liệu sơn ta, dầu trầu;
- Trình bày được quy trình cầm sơn thép;
- Mô tả được quy trình ủ sơn;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Sơn giọt loại nhì 70°, sơn giọt loại ba 65°, dầu trầu, dầu hỏa;
- Bay xương, mo sừng, thép sơn, bút lông, bát đựng, giẻ lau;
- Sơn phủ đã pha đạt yêu cầu;
- Tấm vóc đã vẽ;
- Tấm vóc đã cầm sơn;
- Buồng ủ, giá để sản phẩm, chiếu hấp nước;
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chọn sơn đúng loại, pha sơn đúng tỉ lệ; - Trộn sơn nhuễn, đều; - Phủ sơn đều, độ dày sơn 0.2mm; - Ủ sơn khô đảm bảo độ kết dính; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Trực quan, phỏng vấn; - Cân, đong, đo; - Trực quan, kiểm tra độ đều, phẳng của sơn theo yêu cầu kỹ thuật; - Quan sát, phỏng vấn; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: THÉP BẠC LÁ, VÀNG LÁ

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: F4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Kiểm tra độ bắt dính của sơn, xếp bạc lá, vàng lá vào những chỗ đã cầm sơn thép, dùng thép tóc quét cho bạc lá, vàng lá bám chặt xuống phần đã cầm sơn thép sau đó ủ cho khô.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Sơn cầm vừa đủ độ bắt dính;
- Vàng lá, bạc lá được xếp kín vào những phần đã cầm sơn thép;
- Dùng thép lau (lông dài, mềm) quét lau đều cho bạc lá, vàng lá dính phủ kín lên sơn;
- Buồng ủ luôn ẩm, không nắng, nóng, không bụi;
- Thời gian ủ 1.5 ngày đến 2 ngày.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Chọn được đúng thời điểm sơn bắt dính;
- Thép bạc lá, vàng lá đúng quy trình;
- Thép được bạc lá, vàng lá đảm bảo yêu cầu kỹ mỹ thuật;
- Ủ được sản phẩm thép khô bóng.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, đặc điểm của vật liệu sơn ta, dầu trẩu;
- Trình bày được quy trình thép bạc lá, vàng lá;
- Liệt kê được các yêu cầu kỹ mỹ thuật của sản phẩm;
- Mô tả được quy trình ủ sơn;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Vàng lá, bạc lá;
- Tấm vóc đã cầm sơn thép;
- Tấm vóc đã xếp bạc lá, vàng lá;
- Thép sơn, mo sừng, bút lông;
- Tấm vóc đã thép bạc lá, vàng lá;
- Buồng ủ, giá để sản phẩm, chiếu hấp nước;
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Thép bạc lá, vàng lá kín, bóng đều; - Ủ sơn khô đều, bạc lá, vàng lá không bị nhăn, không rạn nứt; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Trực quan, kiểm tra độ đều, bóng; của vàng, bạc lá theo yêu cầu kỹ thuật - Quan sát, phỏng vấn; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: RẮC VÀNG, BẠC VỤN, VỎ TRAI VỎ TRÚNG MÃ SỐ CÔNG VIỆC: F5

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Kiểm tra độ bắt dính của sơn, rắc bạc, vàng vụn, vỏ trai, vỏ trứng vào những chỗ đã cầm sơn thép, dùng thép tóc quét cho bạc, vàng vụn, vỏ trai, vỏ trứng dính chặt xuống phần đã cầm sơn thép sau đó ủ cho khô.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Sơn cầm vừa đủ độ bắt dính;
- Vàng, bạc vụn, vỏ trai, vỏ trứng được rắc kín vào những phần đã cầm sơn thép;
- Dùng thép lau (lông dài, mềm) quét lau đều cho bạc, vàng vụn, vỏ trai, vỏ trứng dính phủ kín lên sơn;
- Buồng ủ luôn ẩm, không nắng, nóng, không bụi;
- Thời gian ủ 1.5 ngày đến 2 ngày.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Chọn được đúng thời điểm sơn bắt dính;
- Rắc bạc, vàng vụn, vỏ trai, vỏ trứng đúng quy trình;
- Rắc bạc, vàng vụn, vỏ trai, vỏ trứng đảm bảo yêu cầu kỹ mỹ thuật;
- Ủ được sản phẩm thép khô bóng.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, đặc điểm của vật liệu sơn ta, dầu trẩu;
- Trình bày được quy trình rắc bạc, vàng vụn, vỏ trai, vỏ trứng;
- Liệt kê được các yêu cầu kỹ mỹ thuật của sản phẩm;
- Mô tả được quy trình ủ sơn;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Vàng, bạc vụn, vỏ trai, vỏ trứng;
- Tấm vóc đã cầm sơn thép;
- Tấm vóc đã rắc bạc, vàng vụn, vỏ trai, vỏ trứng;
- Thép sơn, mo sừng, bút lông;
- Tấm vóc đã thép bạc, vàng vụn, vỏ trai, vỏ trứng;
- Buồng ủ, giá để sản phẩm, chiếu hấp nước;
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Thép bạc, vàng vụn, vỏ trai, vỏ trứng đều, kín; - Ủ sơn khô đều; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Trực quan, kiểm tra độ đều, bóng của vàng, bạc vụn theo yêu cầu kỹ thuật; - Quan sát, phỏng vấn; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: PHỦ SƠN

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: F6

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Pha sơn phủ, thử sơn phủ, phủ sơn, ủ sơn.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Sơn cánh gián được trộn với bột màu, màu sơn phù hợp với mẫu;
- Sơn được phủ đều trên vóc, ủ từ 1,5 đến 2 ngày;
- Mặt sơn phủ được mài, độ bóng, màu sắc phù hợp với mẫu thì sơn phủ mới đạt yêu cầu;
- Buồng ủ luôn ẩm, không nắng, nóng, không bụi;
- Thời gian ủ 1.5 ngày đến 2 ngày.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Sử dụng thành thạo các dụng cụ trong nghề;
- Phân biệt được các loại sơn, tỉ lệ pha trộn sơn phủ;
- Phủ sơn đúng quy trình, kỹ thuật;
- Ủ được sơn đảm bảo độ khô;
- Chọn, sửa các loại thép phủ.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, đặc điểm của vật liệu sơn ta, bột màu;
- Trình bày được quy trình phủ sơn;
- Kể tên được các yêu cầu kỹ thuật phủ sơn;
- Mô tả được quy trình ủ sơn;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Sơn cánh gián, bột màu.
- Bay xương, mo sừng, thép sơn, bút lông, bát.
- Sơn phủ đã pha màu.
- Tấm vóc phủ.
- Tấm vóc đã phủ sơn.
- Buồng ủ, giá để sản phẩm, chiếu hấp nước.
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Chọn sơn đúng loại, pha sơn đúng tỉ lệ; - Trộn sơn nhuyễn, đều; - Phủ sơn đều, độ dày sơn 0.2mm; - Ủ sơn khô đều không bị khô cứng, không bị nứt, không bị mờ; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Trực quan, phỏng vấn; - Cân, đóng, đo; - Trực quan, kiểm tra độ đều, phẳng của sơn theo yêu cầu kỹ thuật; - Quan sát, phỏng vấn; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: MÀI RA

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: F7

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC Mài ra hiện mảng màu trời đất, mài ra hiện ra mảng màu cây cối, người và cảnh vật, mài ra hiện các nét chi tiết.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Mức độ hiện ra, màu sắc hài hoà phù hợp với mẫu.
- Khi mài ra chú ý phân cần hiện rõ, phần nào không cần cho hiện rõ để xác định mức độ mài, thường mài hơi non.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Mài ra được mảng màu trời đất, cảnh vật, người đúng theo bản vẽ mẫu;
- Mài ra được mảng màu, các nét chi tiết đảm bảo yêu cầu kỹ mỹ thuật;
- Mài ra được mảng màu, các nét chi tiết theo đúng quy trình;
- Chọn được các loại giấy ráp đúng tiêu chuẩn.

2. Kiến thức:

- Nêu được đặc điểm, tính chất của từng loại bột màu;
- Trình bày được yêu cầu kỹ mỹ thuật;
- Mô tả được quy trình mài ra;
- Nêu được kỹ thuật mài;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Bản vẽ mẫu.
- Vóc phủ sơn đã ủ.
- Giấy ráp 400 - 1000 - 1200 - 1500.
- Bể mài, giẻ lau.
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mài ra được các mảng màu, nét chi tiết đảm bảo độ giống mẫu; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Trực quan, kiểm tra mức độ mài theo yêu cầu kỹ thuật bản vẽ mẫu; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: KIỂM TRA, MÀI CHỈNH SỬA

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: F8

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC Kiểm tra, mài ra, đánh dấu khuyết tật để chỉnh sửa, mài chỉnh sửa, nghiệm thu vẽ mài ra.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Các chi tiết, các mảng mẫu mài chưa tới được đánh dấu để mài tiếp.
- Các mảng mẫu, các mảng chi tiết được hiện ra nhiều ít theo ý đồ thể hiện và theo mẫu.
- Hình khối, mảng mẫu, đường nét chi tiết lung linh, sinh động.
- Mặt sản phẩm mịn bóng.
- Các khuyết tật đánh dấu đã được mài chỉnh sửa đạt yêu cầu mới được nghiệm thu.
- Khuyết tật được đánh dấu nhưng mài chỉnh sửa chưa đạt yêu cầu phải mài chỉnh sửa lại.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Kiểm tra đánh giá được mức độ mài;
- Mài ra được mảng mẫu trời đất, cảnh vật, người đứng theo bản vẽ mẫu;
- Mài ra được mảng mẫu, các nét chi tiết đảm bảo yêu cầu kỹ mỹ thuật;
- Mài ra được mảng mẫu, các nét chi tiết theo đúng quy trình;
- Chọn được các loại giấy ráp đúng tiêu chuẩn.

2. Kiến thức:

- Nêu được đặc điểm, tính chất của từng loại bột mài;
- Trình bày được yêu cầu kỹ mỹ thuật;
- Mô tả được quy trình mài ra;
- Nêu được kỹ thuật mài;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Bản vẽ mẫu.
- Sản phẩm đã được mài ra đánh dấu các phần chỉnh sửa.
- Giấy ráp 400 - 100 - 1200 - 1500.
- Bể mài, giẻ lau mềm.
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Mài ra được các mảng mẫu, nét chi tiết đảm bảo độ giống mẫu; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Trực quan, kiểm tra mức độ mài theo yêu cầu kỹ thuật; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: PHỦ QUANG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: F9

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC Cuộn mớ tóc rối với bông nõn, chấm bột than xoa ướt sát đi sát lại hoặc quay tròn trên mặt sản phẩm đã mài ra, chấm bột than xoa vào lòng bàn tay xoa đi xoa lại, lau mặt sản phẩm thật sạch, xả nước, chấm bột than xoa hoặc bột ti tan vào lòng bàn tay xoa lại lần nữa mặt sơn mài bóng loáng.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Nhúm tóc rối, bông nõn chấm bột than xoa ướt được quay nhẹ tay đều.
- Mặt sản phẩm mịn, nhẵn bóng.
- Mặt sơn bóng loáng.
- Soi mặt lên nền sơn đánh bóng nhìn thấy rõ nét lông mi, lông mày.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Đánh bóng được sản phẩm đạt yêu cầu kỹ mỹ thuật;
- Nùn than đánh bóng đúng quy trình, kỹ thuật.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, công dụng của bột than xoa, bột ti tan;
- Mô tả được quy trình kỹ thuật nùn than đánh bóng;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Sản phẩm mài ra đã được mài chỉnh sửa nhẵn bóng.
- Tóc rối, bông nõn, bột than xoa, bát nước.
- Giẻ lau mềm, sạch.
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Độ nhẵn bóng đánh bóng bằng tóc với bông nõn chấm bột than xoa; - Độ nhẵn bóng đánh bóng bằng lòng bàn tay chấm bột than xoa, bột ti tan; - Độ nhẵn, bóng của sản phẩm;	- Trực quan, phỏng vấn; - Trực quan, phỏng vấn; - Trực quan, kiểm tra độ nhẵn, bóng của sản phẩm theo yêu cầu kỹ thuật;
- Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: LAU XI, ĐÁNH BÓNG

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: F10

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Rửa, lau sạch sản phẩm mài ra, phết xi lên mặt sản phẩm xoa đều bằng lòng bàn tay, dùng mút pha cao su quay tròn trên mặt sản phẩm nhiều lần.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Rửa, lau sạch sản phẩm không còn bột than xoan sót lại trên mặt sơn, mặt sơn được lau thật khô.

- Mặt sản phẩm mịn, nhẵn bóng.

- Mặt sơn bóng loáng.

- Soi mặt lên nền sơn đánh bóng nhìn thấy rõ nét lông mi, lông mày.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Đánh bóng được sản phẩm đạt yêu cầu kỹ mỹ thuật;

- Lau xi đúng quy trình, kỹ thuật.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, công dụng của xi;

- Mô tả được quy trình kỹ thuật lau xi;

- Trình bày được yêu cầu kỹ mỹ thuật của sản phẩm ;

- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Giẻ mềm.

- Chậu nước sạch.

- Sản phẩm mài ra đã đánh bóng.

- Xi.

- Khăn mềm, sạch.

- Sản phẩm mài ra rửa đã khô.

- Mút pha cao su.

- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Xi lau đều, bóng;	- Trực quan, kiểm tra theo yêu cầu kỹ mỹ thuật;
- Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: NGHIỆM THU SẢN PHẨM MÃ SỐ CÔNG VIỆC: F11

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Nghiệm thu hình dạng, chất liệu, kích thước sản phẩm, nghiệm thu hoạ tiết, hình khối, màu sắc, nghiệm thu độ phẳng nhẵn, độ bóng sản phẩm.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Sản phẩm có hình dạng, kích thước, chất liệu đúng mẫu.
- Sản phẩm không xước, vỡ, nứt, lỗi lõm.
- Các hoạ tiết thể hiện đúng mẫu vẽ nét, về màu sắc từng bộ phận và tổng thể.
- Các chi tiết gọn, sắc sảo, mỹ thuật.
- Bề mặt sản phẩm phẳng nhẵn, bóng loáng, có thể soi gương được.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Kiểm tra đánh giá được hình dạng, kích thước, chất liệu của sản phẩm;
- Kiểm tra đánh giá được yêu cầu kỹ mỹ thuật của sản phẩm.

2. Kiến thức:

- Nêu được tính chất, công dụng của vật liệu, màu sắc;
- Trình bày được yêu cầu kỹ mỹ thuật của sản phẩm ;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Sản phẩm sơn mài truyền thống.
- Kính lúp.
- Tranh mẫu.
- Bản vẽ mẫu.
- Sản phẩm mẫu.
- Giấy bút ghi chép.
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Sản phẩm có hình dạng, kích thước, chất liệu đúng mẫu. - Sản phẩm không xước, vỡ, nứt, lỗi lõm. - Các hoạ tiết thể hiện đúng mẫu vẽ nét, về màu sắc từng bộ phận và tổng thể. - Các chi tiết gọn, sắc sảo, mỹ thuật. - Bề mặt sản phẩm phẳng nhẵn, bóng loáng, có thể soi gương được. - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Thước đo, sản phẩm mẫu; - Quan sát, thước thẳng; - Trực quan, sản phẩm mẫu; - Yêu cầu kỹ mỹ thuật của sản phẩm; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: VẼ TRANH PHONG CẢNH ĐỒNG LÚA

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: G1

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Xác định kích thước, hình dáng mẫu cánh đồng lúa, vẽ nét chi tiết, tô mảng màu các bộ phận, phủ sơn, ủ cho sơn khô sau đó mài ra, đánh bóng, lau xi để được bức tranh phong cảnh cánh đồng lúa hoàn thiện.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Xác định chính xác kích thước, hình dáng, màu sắc, bố cục tranh.
- Từng lá cây, thân cây được vẽ tỉa.
- Gần vẽ trước sơn dày hơn.
- Xa vẽ sau sơn mỏng hơn.
- Màu được chọn phù hợp với màu mẫu.
- Gần tô trước, sơn dày hơn, xa tô sau sơn mỏng hơn.
- Sơn được quét đều phủ kín mặt vóc, độ dày sơn 0,2mm.
- Buồng ủ luôn ẩm, không nắng, nóng, không bụi.
- Thời gian ủ 1.5 ngày đến 2 ngày.
- Mức độ hiện ra, màu sắc hài hoà phù hợp với mẫu.
- Khi mài ra chú ý phần cần hiện rõ, phần nào không cần cho hiện rõ để

xác định mức độ mài, thường mài hơi non.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Vẽ nét chi tiết, tô mảng màu các bộ phận, phủ sơn, mài ra, đánh bóng hoàn thiện được bức tranh đúng theo bản vẽ mẫu;
- Vẽ nét chi tiết, tô mảng màu các bộ phận, phủ sơn, mài ra, đánh bóng hoàn thiện được bức tranh đảm bảo yêu cầu kỹ mỹ thuật;
- Vẽ nét chi tiết, tô mảng màu các bộ phận, phủ sơn, mài ra, đánh bóng hoàn thiện được bức tranh đúng quy trình;
- Gọt sửa được các loại dụng cụ, thép trong nghề;
- Chọn được các loại giấy ráp đúng tiêu chuẩn.

2. Kiến thức:

- Nêu được đặc điểm, tính chất của từng loại sơn, bột màu;
- Trình bày được yêu cầu kỹ mỹ thuật;
- Mô tả được quy trình vẽ tranh;
- Nêu được kỹ thuật vẽ nét chi tiết, tô mảng màu các bộ phận, phủ sơn, mài ra, đánh bóng hoàn thiện được bức tranh;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Mẫu tranh cánh đồng lúa, thước đo, bản vẽ mẫu.
- Sơn chín, bột màu, dầu hoả.
- Ván lót, mo sùng, thép sơn, bay xương, bút lông, giẻ mềm, bát.
- Tắm vóc đã can mẫu.
- Tắm vóc vẽ chi tiết đã xoa giấy ráp.
- Sơn phủ đã thử đạt yêu cầu.
- Tắm vóc đã vẽ mài ra.
- Tắm vóc đã phủ sơn.

- Buồng ủ, giá để sản phẩm, chiếu hấp nước.
- Bản vẽ mẫu.
- Sản phẩm đã được mài ra đánh dấu các phần chỉnh sửa.
- Giấy ráp 400 - 100 - 1200 – 1500, bề mài, giẻ lau mềm.
- Phiếu các bước công việc

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- Kỹ thuật in can mẫu; - Kỹ thuật vẽ nét; - Kỹ thuật chọn màu; - Kỹ thuật tô mảng; - Kỹ năng chọn sơn, phân loại sơn; - Kỹ thuật trộn sơn; - Kỹ năng phủ sơn; - Kỹ thuật ủ sơn; - Kỹ năng đánh bóng sản phẩm; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Bản vẽ mẫu; - Trực quan, phỏng vấn; - Yêu cầu kỹ mỹ thuật của sản phẩm; - Cân, đong, đo; - Trực quan, kiểm tra độ đều, phẳng, của sơn theo yêu cầu kỹ thuật; - Quan sát, phỏng vấn; - Yêu cầu kỹ mỹ thuật của sản phẩm; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: VẼ TRANH PHONG CẢNH SÔNG NƯỚC

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: G2

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Xác định kích thước, hình dáng mẫu, vẽ nét chi tiết, tô mảng màu các bộ phận, phủ sơn, ủ cho sơn khô sau đó mài ra, đánh bóng, lau xi để được bức tranh phong cảnh hoàn thiện.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Xác định chính xác kích thước, hình dáng, màu sắc, bố cục tranh.
- Từng họa tiết, chi tiết được vẽ tỉa.
- Gần vẽ trước sơn dày hơn.
- Xa vẽ sau sơn mỏng hơn.
- Màu được chọn phù hợp với mẫu.
- Gần tô trước, sơn dày hơn, xa tô sau sơn mỏng hơn.
- Sơn được quét đều phủ kín mặt vóc, độ dày sơn 0,2mm.
- Buồng ủ luôn ẩm, không nắng, nóng, không bụi.
- Thời gian ủ 1.5 ngày đến 2 ngày.
- Mức độ hiện ra, màu sắc hài hoà phù hợp với mẫu.
- Khi mài ra chú ý phần cần hiện rõ, phần nào không cần cho hiện rõ để

xác định mức độ mài, thường mài hơi non.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Vẽ nét chi tiết, tô mảng màu các bộ phận, phủ sơn, mài ra , đánh bóng hoàn thiện được bức tranh đúng theo bản vẽ mẫu;
- Vẽ nét chi tiết, tô mảng màu các bộ phận, phủ sơn, mài ra , đánh bóng hoàn thiện được bức tranh đảm bảo yêu cầu kỹ mỹ thuật;
- Vẽ nét chi tiết, tô mảng màu các bộ phận, phủ sơn, mài ra , đánh bóng hoàn thiện được bức tranh đúng quy trình;
- Gọt sửa được các loại dụng cụ, thép trong nghề;
- Chọn được các loại giấy ráp đúng tiêu chuẩn.

2. Kiến thức:

- Nêu được đặc điểm, tính chất của từng loại sơn, bột màu;
- Trình bày được yêu cầu kỹ mỹ thuật;
- Mô tả được quy trình vẽ tranh;
- Nêu được kỹ thuật vẽ nét chi tiết, tô mảng màu các bộ phận, phủ sơn, mài ra , đánh bóng hoàn thiện được bức tranh;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Mẫu tranh, thước đo, bản vẽ mẫu;
- Sơn chín bột màu, dầu hỏa;
- Ván lót, mo sùng, thép sơn, bay xương, bút lông, giẻ mềm, bát đựng;
- Tấm vóc đã can mẫu;
- Tấm vóc vẽ chi tiết đã xoa giấy ráp;
- Sơn phủ đã thử đạt yêu cầu;
- Tấm vóc đã vẽ mài ra;
- Tấm vóc đã phủ sơn;

- Buồng ủ, giá đỡ sản phẩm, chiếu hấp nước;
- Sản phẩm đã được mài ra đánh dấu các phần chỉnh sửa;
- Giấy ráp 400 - 100 - 1200 – 1500, bề mài, giẻ lau mềm;
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- In can mẫu chính xác, rõ nét; - Vẽ nét đúng theo mẫu, không nhòe, không mờ; - Chọn màu đúng theo mẫu của mẫu; - Tô mảng chính xác theo mẫu, gần tô dày xa tô mỏng; - Chọn sơn, phân loại sơn đúng loại; - Trộn sơn nhuyễn đều; - Phủ sơn dàn đều không bị đọng, không bị cháy; - Ủ sơn khô đều; - Mài ra đúng theo yêu cầu của bản mẫu; - Sản phẩm đánh bóng đều, không xước, không mờ; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Bản vẽ mẫu; - Yêu cầu kỹ mỹ thuật của sản phẩm; - Bản vẽ mẫu; - Yêu cầu kỹ mỹ thuật của sản phẩm; - Cân, đong, đo; - Trực quan, kiểm tra độ đều, phẳng của sơn theo yêu cầu kỹ thuật; - Quan sát, phỏng vấn; - Yêu cầu kỹ mỹ thuật của sản phẩm; - Bản mẫu; - Yêu cầu kỹ mỹ thuật của sản phẩm, quan sát; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: VẼ TRANH PHONG CẢNH MÂY NÚI

MÃ SỐ CÔNG VIỆC: G3

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Xác định kích thước, hình dáng mẫu, vẽ nét chi tiết, tô mảng màu các bộ phận, phủ sơn, ủ cho sơn khô sau đó mài ra, đánh bóng, lau xi để được bức tranh phong cảnh hoàn thiện.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Xác định chính xác kích thước, hình dáng, màu sắc, bố cục tranh.
- Từng họa tiết, chi tiết được vẽ tỉa.
- Gần vẽ trước sơn dày hơn.
- Xa vẽ sau sơn mỏng hơn.
- Màu được chọn phù hợp với mẫu.
- Gần tô trước, sơn dày hơn, xa tô sau sơn mỏng hơn.
- Sơn được quét đều phủ kín mặt vóc, độ dày sơn 0,2mm.
- Buồng ủ luôn ẩm, không nắng, nóng, không bụi.
- Thời gian ủ 1.5 ngày đến 2 ngày.
- Mức độ hiện ra, màu sắc hài hoà phù hợp với mẫu.
- Khi mài ra chú ý phần cần hiện rõ, phần nào không cần cho hiện rõ để

xác định mức độ mài, thường mài hơi non.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Vẽ nét chi tiết, tô mảng màu các bộ phận, phủ sơn, mài ra , đánh bóng hoàn thiện được bức tranh đúng theo bản vẽ mẫu;
- Vẽ nét chi tiết, tô mảng màu các bộ phận, phủ sơn, mài ra , đánh bóng hoàn thiện được bức tranh đảm bảo yêu cầu kỹ mỹ thuật;
- Vẽ nét chi tiết, tô mảng màu các bộ phận, phủ sơn, mài ra , đánh bóng hoàn thiện được bức tranh đúng quy trình;
- Gọt sửa được các loại dụng cụ, thép trong nghề;
- Chọn được các loại giấy ráp đúng tiêu chuẩn.

2. Kiến thức:

- Nêu được đặc điểm, tính chất của từng loại sơn, bột màu;
- Trình bày được yêu cầu kỹ mỹ thuật;
- Mô tả được quy trình vẽ tranh;
- Nêu được kỹ thuật vẽ nét chi tiết, tô mảng màu các bộ phận, phủ sơn, mài ra , đánh bóng hoàn thiện được bức tranh;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Mẫu tranh, thước đo, bản vẽ mẫu;
- Sơn chín. bột màu, dầu hỏa;
- Ván lót, mo sừng, thép sơn. bay xương, bút lông, giẻ mềm, bát đựng;
- Tấm vóc đã can mẫu;
- Tấm vóc vẽ chi tiết đã xoa giấy ráp;
- Sơn phủ đã thử đạt yêu cầu;
- Tấm vóc đã vẽ mài ra;
- Tấm vóc đã phủ sơn;

- Buồng ủ. giá để sản phẩm, chiếu hấp nước;
- Sản phẩm đã được mài ra đánh dấu các phần chỉnh sửa;
- Giấy ráp 400 - 100 - 1200 - 1500, bề mài, giẻ lau mềm;
- Phiếu các bước công việc.

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- In can mẫu chính xác, rõ nét; - Vẽ nét đúng theo mẫu, không nhòe, không mờ; - Chọn màu đúng theo mẫu của mẫu; - Tô mảng chính xác theo mẫu, gần tô dày xa tô mỏng; - Chọn sơn, phân loại sơn đúng loại; - Trộn sơn nhuyễn đều; - Phủ sơn dàn đều không bị đọng, không bị cháy; - Ủ sơn khô đều; - Mài ra đúng theo yêu cầu của bản mẫu; - Sản phẩm đánh bóng đều, không xước, không mờ; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Bản vẽ mẫu; - Yêu cầu kỹ mỹ thuật của sản phẩm; - Bản vẽ mẫu; - Yêu cầu kỹ mỹ thuật của sản phẩm; - Cân, đong, đo; - Trực quan, kiểm tra độ đều, phẳng của sơn theo yêu cầu kỹ thuật; - Quan sát, phỏng vấn; - Yêu cầu kỹ mỹ thuật của sản phẩm; - Bản mẫu; - Yêu cầu kỹ mỹ thuật của sản phẩm, quan sát; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.

TIÊU CHUẨN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC

TÊN CÔNG VIỆC: VẼ TRANH PHONG CẢNH MÙA XUÂN MÃ SỐ CÔNG VIỆC: G4

I. MÔ TẢ CÔNG VIỆC: Xác định kích thước, hình dáng mẫu, vẽ nét chi tiết, tô mảng màu các bộ phận, phủ sơn, ủ cho sơn khô sau đó mài ra, đánh bóng, lau xi để được bức tranh phong cảnh hoàn thiện.

II. CÁC TIÊU CHÍ THỰC HIỆN:

- Xác định chính xác kích thước, hình dáng, màu sắc, bố cục tranh.
- Từng họa tiết, chi tiết được vẽ tỉa.
- Gàn vẽ trước sơn dày hơn.
- Xa vẽ sau sơn mỏng hơn.
- Màu được chọn phù hợp với mẫu.
- Gàn tô trước, sơn dày hơn, xa tô sau sơn mỏng hơn.
- Sơn được quét đều phủ kín mặt vóc, độ dày sơn 0,2mm.
- Buồng ủ luôn ẩm, không nắng, nóng, không bụi.
- Thời gian ủ 1.5 ngày đến 2 ngày.
- Mức độ hiện ra, màu sắc hài hoà phù hợp với mẫu.
- Khi mài ra chú ý phần cần hiện rõ, phần nào không cần cho hiện rõ để xác định mức độ mài, thường mài hơi non.

III. CÁC KỸ NĂNG VÀ KIẾN THỨC THIẾT YẾU:

1. Kỹ năng:

- Vẽ nét chi tiết, tô mảng màu các bộ phận, phủ sơn, mài ra, đánh bóng hoàn thiện được bức tranh đúng theo bản vẽ mẫu;
- Vẽ nét chi tiết, tô mảng màu các bộ phận, phủ sơn, mài ra, đánh bóng hoàn thiện được bức tranh đảm bảo yêu cầu kỹ mỹ thuật;
- Vẽ nét chi tiết, tô mảng màu các bộ phận, phủ sơn, mài ra, đánh bóng hoàn thiện được bức tranh đúng quy trình;
- Gọt sửa được các loại dụng cụ, thép trong nghề;
- Chọn được các loại giấy ráp đúng tiêu chuẩn.

2. Kiến thức:

- Nêu được đặc điểm, tính chất của từng loại sơn, bột màu;
- Trình bày được yêu cầu kỹ mỹ thuật;
- Mô tả được quy trình vẽ tranh;
- Nêu được kỹ thuật vẽ nét chi tiết, tô mảng màu các bộ phận, phủ sơn, mài ra, đánh bóng hoàn thiện được bức tranh;
- Nêu được các biện pháp an toàn và bảo hộ lao động.

IV. CÁC ĐIỀU KIỆN THỰC HIỆN CÔNG VIỆC:

- Mẫu tranh, thước đo, bản vẽ mẫu.
- Sơn chín, bột màu, dầu hỏa.
- Ván lót, mo sừng, thép sơn, bay xương, bút lông, giẻ mềm, bát đựng.
- Tấm vóc đã can mẫu.
- Tấm vóc vẽ chi tiết đã xoa giấy ráp.
- Sơn phủ đã thử đạt yêu cầu.
- Tấm vóc đã vẽ mài ra.
- Tấm vóc đã phủ sơn.

- Buồng ủ, giá để sản phẩm, chiếu hấp nước.
- Sản phẩm đã được mài ra đánh dấu các phần chỉnh sửa.
- Giấy ráp 400 - 100 - 1200 – 1500, bề mài, giẻ lau mềm.
- Phiếu các bước công việc

V. TIÊU CHÍ VÀ CÁCH THỨC ĐÁNH GIÁ KỸ NĂNG:

Tiêu chí đánh giá	Cách thức đánh giá
- In can mẫu chính xác, rõ nét; - Vẽ nét đúng theo mẫu, không nhòe, không mờ; - Chọn màu đúng theo mẫu của mẫu; - Tô mảng chính xác theo mẫu, gần tô dày xa tô mỏng; - Chọn sơn, phân loại sơn đúng loại; - Trộn sơn nhuyễn đều; - Phủ sơn dàn đều không bị đọng, không bị cháy; - Ủ sơn khô đều; - Mài ra đúng theo yêu cầu của bản mẫu; - Sản phẩm đánh bóng đều, không xước, không mờ; - Sự phù hợp về định mức thời gian và an toàn lao động.	- Bản vẽ mẫu; - Yêu cầu kỹ mỹ thuật của sản phẩm; - Bản vẽ mẫu; - Yêu cầu kỹ mỹ thuật của sản phẩm; - Cân, đong, đo; - Trực quan, kiểm tra độ đều, phẳng của sơn theo yêu cầu kỹ thuật; - Quan sát, phỏng vấn; - Yêu cầu kỹ mỹ thuật của sản phẩm; - Bản mẫu; - Yêu cầu kỹ mỹ thuật của sản phẩm, quan sát; - Đối chiếu thời gian thao tác với thời gian định mức.