**2016吉林省职业技能竞赛工艺品雕刻工**

**规程、试题**

**一、竞赛项目（职业）**

本次竞赛设置工艺品雕刻工（松花石）职业。

**二、竞赛标准、内容、形式及成绩计算**

（一）竞赛标准：本职业（工种）《国家职业技能标准》技师（职业资格二级）要求为基础，适当增加新知识、新技术、新技能等相关内容。

（二）竞赛内容：本次竞赛内容为现场实际技能操作。

1、“砚台或工艺品类”，规定尺寸范围内自备原料。选手自行创意并命名；

2、“砚台”，竞赛组委会提供规定原料。选手自行创意并命名，雕刻范围（花鸟鱼虫山水亭台楼阁任意组合）。

（三）竞赛形式：采用单人竞赛形式，独立完成规定的竞赛命题内容。

（四）成绩计算

竞赛满分为100分。由核分人员根据试题一占总分的60%，试题二占总分的40%分值比例进行核分，核分后按照选手的分值高低进行降幂排序，评选参赛选手名次，并作为实际操作（技能）唯一评分依据。

**三、竞赛时间**

（1）准备阶段：7月3日下午13：00-下午16：00（设备调试及工位分配），地点：白山市江源区松花石博物馆广场；

（2）竞赛时间

技能竞赛题一：7月4日早8：00至7月5日下午17：30。选手从携带原料入工位后，统一计时开始，时长2个工作日。

技能竞赛题二：7月6日早8：00至7月7日下午17：30。选手领料入工位后，统一计时开始，时长2个工作日。整个竞赛活动期间，选手和工作人员及与竞赛有关的人员和组织，要严格遵守，大赛组委会的统一组织安排，任何人员和组织等不得违反大赛组委会的组织安排的程序、时间、纪律等要求。

**四、命题方式及评分办法**

（一）命题方式

专家命题，提前公布选手自带工具清单。竞赛样题在省人社厅网站公布。

（二）评分办法

总成绩由试件完成情况和现场安全操作情况两部分组成。现场安全文明生产和遵守工艺纪律、操作规程情况由现场裁判评定；需现场评分的工种成绩由检测裁判评定；工件由第三方检测。成绩相同者，以竞赛时间短者为先；若仍不能分出先后，取相同名次。

**五、选手须知**

1、参赛选手必须持本人身份证并携（佩）戴大赛组委会签发选手证参加竞赛。

2、参赛选手必须按竞赛时间，提前15分钟检录进入赛场。并按工位号到指定位置参加竞赛。迟到30分钟者不得参加竞赛。竞赛开始30分钟后方可离开赛场。

3、参赛选手应严格遵守赛场纪律，所有通讯工具一律不得带入竞赛现场，除竞赛必备的用具（雕刻机、雕刻刀具等）、选手准备通知单要求自带的工具以外，其它资料及工具（技术手册、工具书、图样品等）不得带入竞赛现场。

4、选手在竞赛过程中不得擅自离开赛场，如有特殊情况，需经裁判人员同意后作特殊处理。

5、参赛选手在竞赛过程中，如遇问题需举手向裁判人员提问，选手之间互相询问按作弊行为处理。

6、在竞赛规定时间结束时应立即停止操作，不得以任何理由拖延竞赛时间，否则取消成绩。

7、选手在竞赛试卷上规定位置填写个人信息。其它位置不得有任何暗示选手身份的记号或符号，否则取消成绩。

**六、赛场规则**

1、各类赛务人员必须统一佩戴由大赛组委会签发的相应证件，着装整齐。

2、各赛场除现场裁判、赛场配备的工作人员以外，其他人员未经允许不得进入赛场。

3、新闻媒体等进入赛场必须经过大赛组委会允许，并且听从现场工作人员的安排和管理，不能影响竞赛进行。

4、各参赛队的领队、指导老师以及随行人员一律不得进入赛场。

附件：1、工艺品雕刻工技能竞赛赛场准备通知单

2、工艺品雕刻工技能竞赛选手准备通知单

3、工艺品雕刻工技能评分标准

4、工艺品雕刻工竞赛试题评分表

附件1

**工艺品雕刻工技能竞赛赛场准备通知单**

**（一）工具设备准备：**

1、雕刻工标准工位50个；

2、必备电源（入工位，并保证单开单控5排孔以上）；

3、计时器；

**（二）原料准备：**型料一块（原则性36公分X23公分X3.5公分）；

**（三）场地准备：**

1、实际操作考场每个工位面积一般不小于3m2。

2、考试工位的数量不少于50个，考前应对设备，工位统一编号，使机位编号相对应。

3、工位与工位之间应设置挡板，以免考生之间互相影响，档板高度应不低于1.5m。

4、毛坯处理场地

5、作品陈列场地

**（四）其它**

附件2

**工艺品雕刻工技能竞赛选手准备通知单**

1、工具设备准备：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **名称** | **规格** | **功率** | **数量** |
| 1 | 雕刻机械 | 吊磨 | 750W以下 | 1 |
| 2 | 雕刻刀具 | 自选用 |  | 不限 |
| 3 | 砂纸、砂条 | 自选用 |  | 不限 |
| 4 | 扳手 | 自选用 |  | 不限 |
| 5 | 开胚机械 | 自选用 | 400W以下 | 1 |
| 6 | 角磨片 | 自选用 |  | 不限 |
| 7 | 水葫芦 | 自选用 |  | 1 |
| 8 | 接水桶具 | 自选用 |  | 1 |
| 9 | 抛光棉 | 自选用 |  | 不限 |
| 10 | 原料垫架 | 自选用 |  | 不限 |
| 11 | 画笔 | 自选用 |  | 不限 |
| 12 | 油石 | 自选用 |  | 1 |
| 13 | 磨石 | 自选用 |  | 1 |
| 14 | 角尺 | 45°、90° |  | 各1 |
| 15 | 拐尺 | 自选用 |  | 1 |
| 16 | 卷尺 | 2m |  | 1 |
| 17 | 其它工具 | 自选用 |  |  |
| 18 | 工作服 | 自选用 |  | 一套 |
| 19 | 其它工具 | 自选用 |  |  |
| 20 |  |  |  |  |

2、原料准备：

型料一块（原则性36公分X23公分X3.5公分左右）；

附件3

**工艺品雕刻工技能评分标准**

一、说明

（1）本试卷的编制命题是以可行性、技术性和通用性为原则。

（2）本试卷是依据1995年劳动部、交通部联合颁发的《中华人民共和国职业技能鉴定规范（考核大纲）》设计编制的。

（3）本试卷主要适用于考核初级雕刻工。

（4）本试卷无地域和行业限制。

二、鉴定试题、比重

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 试题编号 | 试 题 名 称 | 主要竞赛范围 | 分值比重 |
| 1 | FA01 | 工具准备 | 现场 | 5% |
| 2 | FA02 | 毛坯处理 | 技能 | 5% |
| 3 | FA03 | 题材设计、雏形加工 | 技能 | 5% |
| 4 | FA04 | 构图底稿白描 | 技能 | 5% |
| 5 | FA05 | 雕刻 | 技能 | 75% |
| 6 | FA06 | 打磨、装配（上蜡、装盒、贴标签） | 现场 | 5% |
| 总 计 | | 6题 |  | 100% |

三、考核规范和要求

（一）工具准备

1．考核方法：

考生在工具台上找出所需设备，并进行必要组装。

2．考核规范和要求：

（1）工具准备齐全，不得遗漏；

（2）工具在组装时不允许存在连接不紧或遗漏组件；

3．评分标准：

编号：ZA01

试题：工具准备

规定时间：10S

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 评分要素 | 配分 | 评分标准 |
| 1 | 工具准备 | 50 | 遗漏一样扣5分（10件以内）； |
| 2 | 工具组装 | 50 | 组装不合理影响安全操作扣50分。 |

（二）毛坯处理

1．考核方法：

现场实物操作

2．考核规范和要求：

操作平稳，战式标准；手法得当；

3．评分标准：

编号：ZA02

试题：毛坯处理

规定时间：60S

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 评分要素 | 配分 | 评分标准 |
| 1 | 防尘面具佩戴 | 10 | 没有佩戴防尘面具扣10分 |
| 2 | 安全操作 | 70 | 不按照安全准操作规范造成自伤扣70分 |
| 3 | 原料表面 | 20 | 清理过重出原材料损伤扣20分 |

（三）题材设计、雏形加工

1．考核方法：

现场实物操作。

2．考核规范和要求：

（1）依据原材料色泽质地好的一面，进行主题外形设计；

（2）在设计好主题的原料上用角磨锯进行雏形锯切；

（3）操作时应正确使用工具；

（4）操作应符合安全规程；

3．评分标准：

编号：ZA03

试题：题材设计、雏形加工

规定时间：120S

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 评分要素 | 配分 | 评 分 标 准 |
| 1 | 题材设计偏差 | 5 | 未按照应考题材的主题进行设计扣5分 |
| 2 | 操作应符合安全规程：  应注意用电安全；  应注意工具使用安全；  应注意人身安全。 | 75 | 有下一例者扣15分  1）使用工具送电不正确；没有正确使用电源  2）结束操作，不切断电源开关及总电源；发生事故者则停止考试。  不按照安全准操作规范造成自伤扣60分 |
| 3 | 选用、使用工具应正确。 | 10 | 有下一例者扣5分   1. 工具坠地； 2. 工具选用不正确。 |
| 4 | 锯切面 | 10 | 锯切面严重影响下环节工序扣10分（不适合中级工以上）。 |

（四）底稿白描

1．考核方法：

现场实物操作。

2．考核规范和要求：

（1）分解原料本身具有的色泽及平整度；

（2）分解步骤应符合工艺要求；

（3）白描线条等严重超出应考题材的主题；

3．评分标准：

编号：ZA04

试题：底稿白描

规定时间：60s

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 评分要素 | 配分 | 评 分 标 准 |
| 1 | 原料色泽分析 | 10 | 未能合理利用扣10分 |
| 2 | 感官面 | 5 | 未能合理利用扣5分 |
| 3 | 分解步骤应符合工艺要求 | 10 | 出现雕刻下环节难以进行扣10分（不适合中级工以上） |
| 4 | 白描线条等严重超出应考题材的主题 | 75 | 题不达意扣75分 |

（五）雕刻

1．考核方法：

现场实物操作。

2．考核规范和要求：

（1）操作规范；

（2）选用工具；

（3）偏离主题；

（4）图示、线条

3．评分标准：

编号：ZA05

试题：雕刻

规定时间：1030 min（题一），550min（题二）。

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 评分要素 | 配分 | 评分标准 |
| 1 | 操作应符合安全规程。 | 15 | 有下一例者扣15分   1. 操作方法不准确或有自伤现象； 2. 不准确或工具件放置凌乱。 |
| 2 | 选用、使用工具。 | 10 | 有下一例者扣10分   1. 工具坠地； 2. 工具选用不正确； 3. 使用专用工具不正确。 |
| 3 | 偏离主题 | 10 | 严重未按照主题进行雕刻 |
| 4 | 图示、线条 | 65 | 1）图案失真扣20分  2）原料色泽反差利用不当影响整体美观扣5分  3）图示或纹饰严重比例失调及线条呆板不流畅或粗糙15分  4）砚堂不平整扣10分  5）砚池与整体作品比例失调扣5分  6）砚边、砚额、砚底比例严重失调扣10分 |

（六）打磨、装配（上蜡、装盒、贴标签等）

1．考核方法：

现场实物操作。

2．考核规范和要求：

（1）操作应符合安全规程；

（2）应能正确使用工具；

3．评分标准：

编号：ZA06

试题：打磨、上蜡、装盒、贴标签

规定时间：120s

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 评分要素 | 配分 | 评 分 标 准 |
| 1 | 操作应符合安全规程。 | 15 | 未按照操作安全规程进行操作扣15分 |
| 2 | 选用、使用工具应正确。 | 10 | 有下一例者扣10分   1. 原料坠地损伤； 2. 工具选用不正确； |
| 3 | 打磨 | 60 | 1）不光洁扣30分  2）损伤雕刻线条扣30分 |
| 4 | 装配（上蜡、装盒、贴标签） | 15 | 1）上蜡不均匀扣5分  2）装盒不规范扣5分  3）忘记贴标签扣5分 |

四、考试评分：

（一）考评员人数要求：

考评员与参考人员比例为1:8

（二）对考评员要求：

1、考评人员应由具有雕刻工专业技术人员经培训、考核取得考评人员资格的人员担任。

2、考评人员应严明、公正地履行考试监督及试件评定的各项工作，并对所评定试件的准确性负责。

3、考评人员应在所评定的试件质量评分表和有关表格的指定位置签章。

4.对违反考场纪律者、违反安全操作规范以及严重违反工艺规范操作的参加考试者，考评员有权对其提出警告，直至取消考试资格并判定其该项考试不及格；

4.考评员必须在认真填写结论和备注栏注明扣分理由；

5.评分表汇总后考评员不得再改动评分。

（三）评分方法：

1.各试题均实行百分制记分法，汇总时将分别乘以鉴定比重后累加，成为参加考试者的总评成绩；

2.参加考试者平均成绩必须分别均≥60分；否则将被判定为不及格。

（四）评分原则：

1.按评分标准准确评分；

2.根据参加考试者的操作过程及操作结果,考评员必须“客观地、公正地、科学地”鉴定出参加考试者的操作技能水平；

3.各类扣分均应在配分范围内，扣完为止，不得出现负分。

（五）操作时间的计时方法：

1.统一由考评员计时；

2.计时开始时由考评员通知考生；

3.在规定考核时限内，操作结束时考生通知考评员则停止计时。

4.时间允差：以s计算考核时间的，不足1s作1s计；以min计算考核时间的，不足1min作1min计。

附件4

**规定原料和雕刻范围由选手自行创意并命题竞赛试题评分表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 试题名称 | 栏目和分值 | | | | | | | | | | | | 合计分值 |
| 工具准备 | 分值 | 毛坯处理 | 分值 | 题材设计雏形加工 | 分值 | 底稿白描 | 分值 | 雕刻工艺 | 分值 | 打磨装配 | 分值 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 总分 | |  | | | | | | | | | | | | |
| 评委结论 | |  | | | | | | | | | | | | |

裁判员人员签章\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_年\_\_\_月\_\_\_日

**自备原料自行创意并命题竞赛试题评分表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 试题名称 | 栏目和分值 | | | | | | | | | | | | 合计分值 |
| 工具准 备 | 分值 | 毛坯处 理 | 分值 | 题材设计雏形加工 | 分值 | 底稿白描 | 分值 | 雕刻工艺 | 分值 | 打磨装配 | 分值 |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 总分 | |  | | | | | | | | | | | | |
| 评委结论 | |  | | | | | | | | | | | | |

裁判员人员签章\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_年\_\_\_月\_\_\_日

工艺品雕刻工技能竞赛成绩汇总表

竞赛编号\_\_\_\_\_\_\_\_

姓名\_\_\_\_\_\_\_\_

性别\_\_\_\_\_\_\_\_

单位\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 考 试 项 目 | 分 数 | 比例 | 总分 | |
|  |  | 60% |  |  |
|  |  | 40% |
| 结论： | | | | |
| 备注： | | | | |

汇总人签章：\_\_\_\_\_\_\_\_ 审核人签章:\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_年\_\_\_月\_\_\_日