**编号：JM2020010**

江门市木质传统家具制作职业技能培训课程标准

送审日期：2020年4月

开发负责人：翁金凌13536133102

开发专家组：郑海锋、肖丽红

开发单位(盖章)：江门市新会技师学院

填写说明

一、以A4纸打印一式2份，在规定时间内提交人力资源社会保障部门审核。封面上方的编号由人力资源社会保障部门填写。

二、培训课程标准工种名称需在《中华人民共和国职业分类大典(2015年版)》中技能类职业(工种)、新职业、专项职业能力（含培训合格证）或技能单元等基础上进行细分。如涂装工（化工涂料）。

三、培训说明可按企业培训实际需要，说明课程的适用对象、教师要求、培训场地要求、课程标准开发所依据的文献资料等等。

四、培训要求及培训内容需清楚阐述课程整体架构设计及课程单元设计。课程整体设计是针对某一专题或某一类人群的培训需求所开发的课程架构。课程单元设计是在课程整体架构设计的基础上，具体确定每一单元的授课内容、授课方法、培训目标（受训对象完成培训后所要掌握的职业技能）、授课材料和配套教具等的过程。

五、推荐适用教材：一是可以直接推荐现有课程教材：在所在行业或职业相关的课程教材中筛选推荐。二是可开发课程教材：如无适用的课程教材，可按培训目标、培训要求培训内容开发编写培训教材，开发培训教材须与项目的职业技能标准统一，教材内容与培训内容相匹配。

一、培训说明

1.1 课标名称：江门市木质传统家具制作职业技能培训课程标准

1.2 编制依据：本培训课程标准参考 《中华人民共和国职业分类大典（2015年版）》6-06-04-00家具制作工职业技能标准编制。

1.3 适用受训对象：有一定家具制作的基础，从事或准备从事家具制作的技术人员。

1.4 培训师要求

培训家具（传统家具）制作工的教师应具有手工木工高级工以上职业资格证书或本专业中级以上专业技术职务任职资格。

1.5 培训场地设备要求

理论知识培训场地应为容纳30名以上学员的标准教室；技能操作培训场地应具有与实际技能操作相适应的家具制作工具、设备，并且安全设施完善。

理论标准教室有80平方米，有多媒体设备一套。

技能操作培训场地要求面积200平方米，应具有照度，以及必要的木工机械设备、辅助设备和相应的工装、工具等。

1.6其他：各培训机构可根据本培训计划及培训实际情况，在不少于总课时的前提下编写具体实施的计划大纲和课程安排表。同时，还应根据具体情况布置一定的课外作业时间和课外实训练习时间。推荐教材仅供参考，各培训机构可根据培训实际情况使用。

1.7考核方式：

总成绩=笔试（理论知识考核）+实操（操作技能考核）

笔试（理论知识考核）：满分100分，60分合格，占总成绩30%。

实操（操作技能考核）：满分100分，60分合格，占总成绩70%。

1.8考核标准：

应知（理论知识考核）内容：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 考试范围 | | 考试内容 | 考试比重（%） | 备 注 |
| 基础知识 | 职业道德、法律法规常识 | | | 5 |  |
| 家具基础知识、机械安全操作知识、 | | | 5 |  |
| 机械加工工艺基础 | 加工基准、精度、表面粗糙度、生产与工艺 | 1. 基准定位 2. 加工精度 3. 表面粗糙度的标准与评定 4. 生产过程及生产流水线 | 5 |  |
| 材料知识 | 木质人造板、涂料 | 1. 人造板材及其它材料应用  2．涂料的组成与种类  3. 涂料的性能与选用原则 | 5 |  |
| 五金配件 | 常用五金配件的连接及安装方法 | 5 |  |
| 木材切削基本理论 | | 1. 切削层尺寸参数 2. 各类切削刀具加工原理 | 10 |  |
| 木制品结构 | 传统家具的接合方式 | 1. 胶接合  2. 各种传统榫接合 | 5 |  |
| 专业知识 | 工前准备 | 施工场地准备 | 1. 操作场地布置的依据  2. 操作场地的布局 | 5 |  |
| 工具设备及制作材料的准备 | 1. 材料堆放储存的确定  2. 施工机械的相关工具安置  3. 施工现场材料等级的确认 | 5 |  |
| 施工技术准备 | 1. 材料的计算  2. 机床设备的选择和计算 | 10 |  |
| 施工制作 | 生产工艺 | 掌握常用数控机床的操作及编程方法，熟悉生产流程各环节的工艺 | 15 |  |
| 工后处理 | 质量检查 | 1. 质量检查的标准  2. 上道下道工序不连贯的影响  3. 尺寸不准确对安装的影响  4. 产品质量标准执行的重要性 | 5 |  |
| 缺陷处理 | 1. 家具缺陷的类型、性质及处理步骤  2. 产生缺陷原因分析  3. 重大缺陷的处理方案的确定 |
| 质量评定 | 1. 质量评定的步骤  2. 质量评定资料的阅读  3. 测量仪具的准备  4. 质量水平的评定  5. 家具质量水平的控制 | 5 |  |
| 班组管理 | | 1. 班组管理的作用  2. 班组管理的内容  3. 加强班组管理的方法 | 5 |  |
| 新材料、新技术应用 | 新材料应用 | 1.新材料的性能、用途及加工工艺与评定方法 | 10 |  |
| 新技术研究及应用 | 1. 工艺技术发展动态  2. 新技术、新工艺的应用知识  3．企业现代化生产流程 |

应会（操作技能考核）：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 考试范围 | | 考试内容 | 考试比重 | 备 注 |
| 基础知识 | 材料知识 | 五金配件 | 常用五金配件的连接及安装方法 | 5 |  |
| 木工机械基础知识 | 加工基准、精度、表面粗糙度、生产与工艺 | 1．基准定位  2．加工精度  3．表面粗糙度的控制  4．生产过程 | 10 |  |
| 木制品结构 | 传统家具的接合方式 | 能够识读产品结构图，并按图施工 | 10 |  |
| 专业知识 | 工前准备 | 施工场地准备 | 操作场布图的布置和检查 | 5 |  |
| 工具设备及制作材料的准备 | 1. 能够根据施工进度和内容安排生产进度表和加工工艺单  2.根据特殊施工需要，选择和准备相关工具 | 10 |  |
| 施工技术准备 | 1. 工作量计算  2. 工料分析 | 5 |  |
| 施工制作 | 生产工艺 | 能够运用数控机床进行零部件加工，能全生产流程制作传统家具 | 15 |  |
| 工后处理 | 质量检查 | 1. 按照标准进行产品质量自查  2. 统计分析质量问题 | 5 |  |
| 缺陷处理 | 缺陷的处理方案 | 5 |
| 质量评定 | 能够运用评定方法对产品质量进行评定 | 5 |  |
| 工序管理 | | 1. 能够根据要求制定工序管理计划  2. 质量管理 | 10 |  |
| 新材料、新技术应用 | 新材料应用 | 1.新材料的性能、用途及加工工艺与评定方法 | 10 |  |
| 新技术研究及应用 | 1. 工艺技术发展动态  2. 新技术、新工艺的应用知识 |

二、培训目标

通过本职业能力理论知识学习和操作技能训练，培训对象能够具备手工木工高级职业能力所要求的理论知识和实际操作技能；能胜任传统家具制作生产及管理岗位。

三、单元课时分配表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **课程单元名称** | **所需课时数** | **备注** |
| 1 | 传统家具制作基础知识 | 18 | 可按实际情况适当调整 |
| 2 | 传统家具制作工前准备 | 4 | 可按实际情况适当调整 |
| 3 | 传统家具制作生产工艺 | 30 | 可按实际情况适当调整 |
| 4 | 传统家具制作质量控制 | 4 | 可按实际情况适当调整 |
| 5 | 传统家具制作班组管理 | 4 | 可按实际情况适当调整 |
| 6 | 新材料、新技术应用 | 20 | 可按实际情况适当调整 |
| 总课时数 | | 80 |  |

注：每课时不少于45分钟。

四、培训要求及培训内容

**4.1 课程单元一** 传统家具制作基础知识

**4.1.1培训目标**

通过本单元培训，使培训对象能够掌握法律法规常识、机械操作安全知识、传统家具常用材料及木材加工、传统家具结构等基础知识和具体加工制作方法。

**4.1.2培训内容**

**4.1.2.1理论教学内容**

掌握机械加工工艺基础，加工基准及加工精度，如表面粗糙度：表面粗糙度的标准与数值，表面粗糙度的测量；材料知识如涂料的组成与种类、涂料的性能与选用原则、常用五金配件的连接及安装方法等；木材切削基本理论如切削层尺寸参数、各类切削刀具加工原理等；传统家具的各种传统的榫接合方式、特有结构和传统型制。

**4.1.2.2技能实训内容**

材料知识如常用五金配件的连接及安装方法; 传统家具的各种特色榫接合方式,够识读产品结构图并按图施工。

**4.1.3培训方式建议**

一体化的教学方式

**4.2 课程单元二** 传统家具制作工前准备

**4.2.1培训目标**

通过本单元培训，使培训对象能够掌握：按生产制作任务进行场地布置，材料、设备的准备，工艺流程计划及工艺卡的制作。

**4.2.2培训内容**

**4.2.2.1理论教学内容**

施工场地准备如操作场地布置的依据和操作场地的布局；工具设备及制作材料的准备如材料堆放储存的确定、施工机械的相关工具安置、施工现场材料等级的确认等；施工技术准备如材料的计算、机床设备的选择和计算等。

**4.2.2.2技能实训内容**

施工场地准备如操作场布图的布置和检查；工具设备及制作材料的准备要能够根据施工进度和内容安排生产进度表和加工工艺单，根据特殊施工需要，选择和准备相关工具；施工技术准备会工作量计算和工料分析。

**4.2.3培训方式建议**

一体化的教学方式

**4.3 课程单元三** 传统家具制作生产工艺

**4.3.1培训目标**

通过本单元培训，使培训对象能够掌握：

**4.3.2培训内容**

**4.3.2.1理论教学内容**

熟悉常用数控机床的操作及编程方法。掌握传统家具生产流程各环节的传统工艺。

**4.3.2.2技能实训内容**

能够运用数控机床进行零部件加工。使用机械、工装和工具，对木材、等原材料进行干燥、切割、蒸煮等制件处理;使用机械和工具，进行划线，锯割原木和板材、方材，将木材毛料加工成净料;使用机械和工具，加工家具零部件，进行构件的刨光、打眼、开榫、凿槽、裁口;装配家具，并进行砂光、雕刻、抛光、修饰；进行工件或成品表面涂饰;进行质量检验、成品组装;保管、维修工具和机具。

**4.3.3培训方式建议**

一体化的教学方式

**4.4 课程单元四** 传统家具制作质量控制

**4.4.1培训目标**

通过本单元培训，使培训对象能够对传统家具制作质量的管理和控制，掌握产品缺陷的处理方法。

**4.4.2培训内容**

**4.4.2.1理论教学内容**

质量检查如质量检查的标准，上道下道工序不连贯的影响，尺寸不准确对安装的影响，产品质量标准执行的重要性等。缺陷处理如木制品缺陷的类型、性质及处理步骤，产生缺陷原因分析，重大缺陷的处理方案的确定等。质量评定如质量评定的步骤，质量评定资料的阅读，测量仪具的准备，质量水平的评定，木制品质量水平的控制等。

**4.4.2.2技能实训内容**

质量检查如按照标准进行产品质量自查，统计分析质量问题。缺陷处理如缺陷的处理方案。质量评定如能够运用评定方法对产品质量进行评定。

**4.4.3培训方式建议**

一体化的教学方式

**4.5 课程单元五** 传统家具制作班组管理

**4.5.1培训目标**

通过本单元培训，使培训对象能够掌握传统家具制作班组管理常识并灵活运用于具体生产中。

**4.5.2培训内容**

**4.5.2.1理论教学内容**

班组管理的作用，班组管理的内容，加强班组管理的方法。

**4.5.2.2技能实训内容**

工序管理如能够根据要求制定工序管理计划和质量管理。

**4.5.3培训方式建议**

一体化的教学方式

**4.6 课程单元六** 新材料、新技术应用

**4.6.1培训目标**

通过本单元培训，使培训对象能够掌握传统家具行业中的新材料应用以及新技术研究和应用。

**4.6.2培训内容**

**4.6.2.1理论教学内容**

结合企业实际需要，适当增加新材料应用如新材料的性能、用途及加工工艺与评定方法。新技术研究及应用如工艺技术发展动态，新技术、新工艺的应用知识。在机械加工工艺及后处理方面，全面认识新工艺要求！

**4.6.2.2技能实训内容**

结合企业实际需要，增加新材料应用如新材料的性能、用途及加工工艺与评定方法。新技术研究及应用如工艺技术发展动态，新技术、新工艺的应用知识。

**4.6.3培训方式建议**

一体化的教学方式

五、推荐教材

1.《家具结构设计》，中国水利水电出版社，2018年2月第1版ISBN：9787517062011（学习内容：第一、二、三、五、七章）

2.《实木家具制造技术》，中国轻工业出版社， 2018年8月第1版ISBN：9787518416639（学习内容：第二、三、四、五、七、八、九章）